**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **襄阳捷富迅轨道交通设备有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **22.04.00** |
| **教师姓名** | **曹瑞龙** | **专业** | **22.04.00** | **培训地点** | **生产车间** |
| **受培训人员** | **姓名** | **温红玲** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 火车司机座椅、火车机车休息床的制造：座椅；锯元管——弯管（外包）——焊接——做漆（外包）——组装——调试休息床：下钢板——焊接——做漆（外包）——铺面、包布——组装——调试 |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | 关键过程：焊接需确认过程：焊接主要控制参数：电压、电流，外观控制要求：焊缝质量满焊， 焊接时无焊瘤、夹渣，焊缝必须均匀。 |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | TB T 2961-1999《机车司机室座椅》 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 座椅、休息床海绵、皮质、棕垫等有毒有害物质检测 |
| **其它相关知识** | 其他相关审核技巧 |
| **填表人****(专业人员)** |  | **日期** |  |
| **审核组长** |  | **日期** |  |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**