



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)		曹瑞龙		日期		2022.9.24	
审核组长		温红玲		日期		2022.9.24	

注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页