**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | 重庆琼池科技有限公司 | | | | | **专业小类/**  **项目代码** | Q：17.06.01 |
| **教师姓名** | | **杨珍全** | | **专业** | Q：17.06.01  **（金属结构物及结构件的制造）** | | **培训地点** | **微信视频2月12日19：30-20：00** |
| **受培训人员** | **姓名** | **张心** |  |  |  | |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 金属结构件加工流程：  金属结构件加工生产流程：金属结构件加工生产流程：采购--检验--下料--折弯成型--焊接--喷塑（需求时、外包）--组装--检验。 | | | | | | |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | | 关键工序：折弯成型、焊接工序。确认过程：焊接过程；喷塑过程（该过程为外包，按供方控制程序进行控制）。  产品加工质量风险：加工产品的质量达不到客户合同要求，被客户拒收风险。  控制措施：通过拟定规范和作业指导书进行控制。 | | | | | | |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | | 中华人民共和国产品质量法、一般公差 未注公差的线性和角度[尺寸](http://www.so.com/s?q=%E5%B0%BA%E5%AF%B8&ie=utf-8&src=internal_wenda_recommend_textn" \t "http://wenda.so.com/q/_blank)的公差GB/T 1804-2000、形状和位置公差未注公差值GB/T 1184-1996、合同协议等。 | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 检验项目：外观质量、尺寸精度、焊接牢固度等。 | | | | | | |
| **其它相关知识** | | 无 | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | | **杨珍全** | | **日期** | | 2023年2月12日 | | |
| **审核组长** | | **杨珍全** | | **日期** | | 2023年2月12日 | | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**