**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **四川中恒腾达电气有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **17.06.01;17.10.02** |
| **教师姓名** | **张心** | **专业** | **电缆桥架及附件的生产**  | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **杨庆** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | **采购验收—下料—冲压—折弯成型—焊接（需要时）—喷塑（需要时）—检验—入库交付** |
| **生产过程/服务过程****的风险及控制措施****特殊过程的控制/** | **生产过程的风险：尺寸不符合要求、焊接不牢固、虚焊、漏焊情况、外观划伤等****特殊过程：焊接、喷塑过程，通过对人员能力、设备设施、文件规范、过程控制等进行确认从而对该过程进行控制** |
| **重要环境及控制措施** | **/** |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | **/** |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | **电控配电用电缆桥架JB/T 10216-2013、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、焊接结构的一般尺寸公差和形位公差****GB/T19804-2005、电控配电用电缆桥架标准JB/T 10216-2017** |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | **检验和试验项目及要求：尺寸符合技术要求、焊接牢固、外观符合要求等****无型式试验要求** |
| **其它相关知识** | **/** |

****

**填表人(专业人员)： 日期： 2020年06月10日**

****

 **审核组长： 日期：2020年06月10日**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**