**专业培训记录**

**■QMS** **□50430** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **重庆晟强实业有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **17.02.00** |
| **教师姓名** | | **文平** | | **专业** | 焊管、镀锌管、套筒和声测管的生产 | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **杨珍全** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 产品生产工艺：  焊管、镀锌管:钢带——成型——焊接——切断——检验——入库  声测管、套筒：焊管——下料——焊接——组装接头——检验——入库  需确认/特殊过程：焊接 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | | 生产过程中的风险：焊接质量（焊接牢固、无虚焊、假焊。）、尺寸控制（尺寸符合要求  ）、密封性能等。  制定了《生产和服务提供控制程序》，对特殊过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制。 | | | | | |
| **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** | | JT/T705-2007《混泥土灌注桩用钢薄壁声测管及使用要求》 \GB/T9711-2008，《一般低压流体输送，用螺旋缝埋弧焊钢管》\GB/T3091-1993《低压流体输送用镀锌焊接钢管》 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **外观、尺寸、密封试验、强度试验等** | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | |

**填表人(专业人员)： 日期：2020.8.4 审核组长： 日期：2020.8.4**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**