**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** | **E：17.06.01;17.10.02**  **O：17.06.01;17.10.02**  **Q：17.06.01;17.10.02** |
| **教师姓名** | | **文平** | | **专业** | **QE：17.06.01;17.10.02** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **张心** | **冉景洲** |  |  |  |  |
| **专业代码** | **E：17.10.02** | **无** |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | **采购验收—下料（需要时）—冲压成型—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** | | **潜在火灾、固废的排放、噪声排放、废气排放，通过管理方案和应急预案进行控制** | | | | | |
| **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)**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： 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**