**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **重庆拓东门窗制造有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **Q：17.06.02****O：17.06.02** |
| **教师姓名** | **文平** | **专业** | **Q：17.06.02** | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** | **冉景洲** | **宋明珠** |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** | **无** |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 生产流程：采购→下料→端铣→铣水槽→组角→拼接→装配→检验关键过程：下料、端铣、组角 特殊过程：无 |
| **生产过程/服务过程****的风险及控制措施****特殊过程的控制** | 造成的质量风险：尺寸、强度、密封性不满足产品标准和合同要求。关键工序下料、端铣、组角控制：通过拟定下料单和工序控制卡进行控制。 |
| **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** | GB/T8478-2008《铝合金门窗》、gb/t06-2008《建筑外门窗气密、水密、抗风压性能分级及检测方法》、GB/T8484-2008《建筑外门窗保温性能分级及检测方法》 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | **有型式试验要求，检验项目：外观、装配质量、尺寸偏差、构造、启闭力、气密性能、水密性能、抗风压性能、保温性能等。** |
| **其它相关知识** | **无** |

****

**填表人(专业人员)： 日期：2020.9.17 审核组长： 日期：2020.9.17**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**