**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **四川省浪樱照明工程有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **19.12.00;29.12.00** |
| **教师姓名** | | **杨珍全** | | **专业** | **19.12.00;29.12.00** | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **陈伟** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 灯杆加工工艺流程：  下料--折弯成型--焊接--打磨--喷涂--包装入库。  灯罩加工工艺流程：  原料配比--注塑成型--修边、检验--包装入库；  产品销售流程：  签订合同→产品采购→产品交付→款项回收→售后维护。 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | | 生产过程风险：材料造型或配比不当和加工质量造成产品不被顾客接受的风险；  销售过程风险：客户需求沟通不到位，产品交付不及时被顾客拒收的风险；  风险控制措施；人员培训合格上岗，设备定期维护保养，控制产品质量，合同评审控制等。 | | | | | |
| **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** | | 《钢制管法兰、垫片、紧固件 HG/T20592-20635-2009》、《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T 1804-2000》、《道路与街路照明灯具性能要求》GB/T 24827-2015、《灯杆 第1部分：一般要求》QB/T 5093.1-2017、《灯杆 第2部分：钢质灯杆》QB/T 5093.2-2017、中华人民共和国合同法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全生产法等。 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 灯杆检验要求：表面处理质量，外形尺寸、焊接强度等；  灯罩检验要求：材质、外形尺寸、重量等。 | | | | | |
| **其它相关知识** | | **/** | | | | | |

****

**填表人(专业人员)： 日期：2021.3.2 审核组长： 日期：2021.3.2**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**