**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **成都斯威特设备制造有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **17.10.02;17.12.05;18.02.06** |
| **教师姓名** | | **杨珍全** | | **专业** | **17.10.02;17.12.05;18.02.06** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **冉景洲** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | **产品加工流程**  **钣金件、不锈钢制品（箱柜、支架）：下料--折弯--焊接--打磨抛光--包装--检验--入库。**  **通用机械设备加工：客户提供图纸--零部件加工---组装调试--检验--入库。**  **关键/确认过程：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** | | **产品生产质量风险：材料选用不当，加工尺寸精度不合格，包装防护不当造成产品报废风险。**  **控制措施：制定操作指导书，人员技能培训，设备的维护保养，运输服务的控制等。** | | | | | |
| **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** | | **一般公差、未注公差的线性和角尺寸的公差值GB/T1804-2000、机械加工设备一般安全要求GB 12266-1990 、焊接工艺评定规程DL/T 868-2014、钢的弧焊接头缺陷质量分级指南GB/T 19418-2003、焊接结构的一般尺寸公差和形位公差GB/T 19804-2005及顾客技术要求** | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **钣金件的加工：外形尺寸、表面质量、安装尺寸等。**  **通用设备的加工：外形尺寸、表面质量、性能等。** | | | | | |
| **其它相关知识** | | **/** | | | | | |

C:\Users\Administrator\Desktop\新文档 2020-01-09 10.59.53_副本.jpgC:\Users\Administrator\Desktop\新文档 2020-01-09 10.59.53_副本.jpg

**填表人(专业人员)： 日期：2021年4月1日 审核组长： 日期：2021年4月1日**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**