**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **安平县瑞奥金属制品有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **17.06.01;17.12.03;29.11.03** |
| **教师姓名** | | **周文廷** | | **专业** | **17.06.01;17.12.03;29.11.03** | **培训地点** | **微信交流** |
| **受培训人员** | **姓名** | **刘洪杰** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** |  |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 1）护栏网生产工艺流程图：  管材线材（毛胚管，镀锌管，毛胚线，镀锌线）→标准丝径→拉直线材→段切→拼焊网片—  管料→切割→拼焊成框—  入库←检验←防腐蚀处理（浸塑）←打磨修整←二次拼焊←注：焊接、浸塑过程为特殊过程；其中浸塑为外包。  2）边坡防护网、刺丝滚笼、石笼网的销售流程：  确定顾客需求—业务洽谈—服务要求评审—签订合同—组织货源—产品交付—结算—顾客满意度调查  注：业务洽谈为需要确认的过程。  3）声屏障的生产流程：  下料—切割—冲压—折弯—镀锌（外包）—检验—成品 注：镀锌为外包。 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | | 生产任务未按时完成，设备故障，工人操作不当，控制措施：生产和服务控制程序、设备操作规程、作业指导书；特殊过程为焊接，是否从人员、设备、工艺等方面进行了确认。 | | | | | |
| **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** | | 气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94  一般用途低碳钢丝 YB/T5294-2006  不锈钢丝 GB/T4240-2019  热轧钢板和钢带等的尺寸、外形、重量和允许偏差 GB/T709-2006  金属焊接工艺的规范和验收 焊接工程规范 第1部分：电弧焊 ISO 15609.1-2019  电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010  工业用网 网孔 尺寸系列 GB/T10611-2003  隔离栅技术条件 JT/T374-1998  隔离栅 第1部分：通则 GB/T26941.1-2011  铁路沿线斜坡柔性安全防护网 TB/T 3089-2004  工业用金属丝编织网技术要求和检验 GB/T17492-2012  公路护栏网工程施工及验收规范 GB50205-2020  建筑公路护栏网焊接规程 JGJ81-2019  二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186  铁路声屏障构件及测试方法 TB/T3122-2019 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **无** | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | |

**填表人(专业人员)：周文廷 日期：2021.5.10 审核组长：周文廷 日期：2021.5.10**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**