**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **重庆晟强实业有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **17.02.00** |
| **教师姓名** | 张心 | **专业** | 焊管、镀锌管、套筒和声测管的生产 | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** | 冉景洲 |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | 无 |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 焊管加工工艺“钢带——成型——焊接——切断”在高频焊管生产线上一次自动完成。声测管：原料检验——下料——焊接——组装接头——检验——入库（声测管是在焊管上组装接头）需确认/特殊过程：焊接过程 |
| **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、焊接、外观、密封性达不到技术要求。策划《生产过程确认控制程序》、《工艺作业指导书》、《设备操作规程》对生产过程风险及特殊过程进行控制。 |
| **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** | 《混泥土灌注桩用钢薄壁声测管》 GB/T31438-2015及客户技术要求等 |
| **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：外观、尺寸、密封性、拉伸度等按《混泥土灌注桩用钢薄壁声测管》 GB/T31438-2015有型式试验要求。提供声测管委托检验报告 |
| **其它相关知识** |  |

**填表人(专业人员)： 日期：**2021年05月13日 **审核组长： 日期：**2021年05月13日

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**