|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 特殊过程确认表  编号：\_\_企业代码\_\_-\_\_生产部门代码\_\_-01   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 过程名称 | 薄膜金属化 | | | 人员确认记录：  \_\_特殊过程薄膜金属化操作工\_\_经过薄膜金属化工艺规程培训，可满足过程要求。 | | | | 设备确认记录：  生产设备机能满足薄膜金属化的工艺需要 | | | | 工艺参数确认记录：  《薄膜金属化工艺规程》可以满足过程要求。 | | | | 原材料确认记录：  原材料经过检验符合要求 | | | | 结论：  以上人员、设备、原材料、工艺文件确认，符合我公司薄膜金属化过程的要求。 | | | | 评价人：\_\_生产负责人\_\_  日期：\_\_一般记录日期\_\_ | | 批准：\_\_最高管理者\_\_  日期：\_\_一般记录日期\_\_ |   \_\_特殊过程薄膜金属化\_\_ |
| 特殊过程确认表  编号：\_\_企业代码\_\_-\_\_生产部门代码\_\_-01   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 过程名称 | 焊接 | | | 人员记录：  \_\_特殊过程焊接操作工\_\_经过特殊过程专业知识培训，经考核成绩合格，可以上岗。 | | | | 设备确认记录：  气保焊机KE-280S、韻弧焊机TIG 250CT、光纤焊接机CX-1500可满足焊接过程需要。 | | | | 工艺确认记录：  1.焊丝直径：1.2mm 2.焊接电流：60-200A  3.焊接电压：220-380V 4.焊接速度：40-45cm/min  5.导电嘴母材间距离：10mm 6.气体流量：10-15L/min | | | | 结论：  以上人员、设备、工艺确认符合我公司特殊过程焊接要求。 | | | | 评价人：\_\_生产负责人\_\_  日期：\_\_一般记录日期\_\_ | | 批准：\_\_最高管理者\_\_  日期：\_\_一般记录日期\_\_ |   \_\_特殊过程焊接\_\_ |
| 特殊过程确认表  编号：\_\_企业代码\_\_-\_\_生产部门代码\_\_-01   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 过程名称 | 混合工序 | | | 人员确认记录：  \_\_特殊过程混合操作工\_\_经过培训，具备本岗位的操作能力，可以上岗作业。 | | | | 设备确认记录：  各类混料机设备性能完好，各项技术参数安全可靠。因此，可以确认为混合过程所使用的设备完全能满足混合工序的要求。 | | | | 工艺参数确认记录：  有完善的混合工序的作业指导书。可以满足工艺要求。 | | | | 原材料确认记录：  本公司使用的原材料均为合格供方提供，且经过公司检验合格。可以满足原材料要求。 | | | | 结论：  以上人员、设备、原材料、工艺方法确认，符合我公司混合工序的要求。 | | | | 评价人：\_\_生产负责人\_\_  日期：\_\_一般记录日期\_\_ | | 批准：\_\_最高管理者\_\_  日期：\_\_一般记录日期\_\_ |   \_\_特殊过程混合\_\_ |
| 特殊过程确认表  编号：\_\_企业代码\_\_-\_\_生产部门代码\_\_-01   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 过程名称 | 挤出 | | | 人员确认记录：  \_\_特殊过程挤出操作工\_\_经过特殊关键过程专业知识培训，经考核成绩合格，可正常上岗。 | | | | 设备确认记录：  设备可满足过程要求。 | | | | 工艺确认记录：  《挤出工艺指导书》可满足过程要求 | | | | 原材料确认记录：  原材料可满足过程要求 | | | | 结论：  以上人员、设备、工艺和原材料确认，符合我公司关键过程挤出要求。 | | | | 评价人：\_\_生产负责人\_\_  日期：\_\_一般记录日期\_\_ | | 批准：\_\_最高管理者\_\_  日期：\_\_一般记录日期\_\_ |   \_\_特殊过程挤出\_\_ |
| 特殊过程确认表  编号：\_\_企业代码\_\_-\_\_生产部门代码\_\_-01   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 过程名称 | 搅拌 | | | 人员确认记录：  \_\_特殊过程搅拌搅拌工\_\_经过混凝土搅拌工艺规程培训，可满足过程要求。 | | | | 设备确认记录：  混凝土搅拌机能满足混凝土搅拌的工艺需要 | | | | 工艺参数确认记录：  《混凝土搅拌工艺规程》可以满足过程要求。 | | | | 原材料确认记录：  水泥、砂石及辅材均经过实验室检验符合要求 | | | | 结论：  以上人员、设备、原材料、工艺文件确认，符合我公司搅拌（商砼）过程的要求。 | | | | 评价人：\_\_生产负责人\_\_  日期：\_\_一般记录日期\_\_ | | 批准：\_\_最高管理者\_\_  日期：\_\_一般记录日期\_\_ |   \_\_特殊过程搅拌\_\_ |