**专业培训记录**

**■QMS** **□50430****□EMS** **□OHSMS****□EnMS****□FSMS** **□HACCP**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **宝鸡市红星锻造有限责任公司** | **专业小类/****项目代码** | **17.09.00;18.01.04;18.01.05** |
| **教师姓名** | **王凯** | **专业** | **17.09.00;18.01.04;18.01.05** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **郭力** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | **汽车零部件配件的生产工艺流程：****编写图纸、工艺文件——下料——机加工——检验——入库****锻造工作流程：****下料-加热-粗模锻-加热-精锻-热处理-检验****阀门的生产工艺流程：****领取零件——清理、清洗——粗装配（按图）——水压试验——合格后、拆开、擦净——最终装配——油漆包装——入库** |
| **生产过程/服务过程****的风险及控制措施****特殊过程的控制/** | **热处理、精加工、喷涂精锻、水压试验等** |
| **重要环境及控制措施** |  |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** |  |
| **重要的食品安全危害/关键控制点及控制措施** |  |
| 主要能源使用和主要能源参数等； |  |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | GB/T 25764-2010《滚动轴承 汽车变速箱用滚子轴承》、GB/T 33161-2016《汽车轴承用渗碳钢》、DB44/T 1998-2017《挂车车轴总成》、GB/T 35472.1-2017《湿式自动变速箱摩擦元件试验方法 第1部分：术语和定义》、GB/T 1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T 197-2003普通螺纹 公差、GB/T 2516-2003普通螺纹 极限偏差、GB/T 196-2003普通螺纹 基本尺寸、GB/T 1008-2008机械加工工艺装备基本术语、GB/T 24740-2009技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法、GB/T 25376-2010金属切削机床 机械加工件通用技术条件、JB/T 12392-2015机械加工工艺参数表示法、JB/T 12393-2015机械加工工艺方法图形符号、JB/T 5061-2006机械加工定位、夹紧符号、GB/T 10923-2009锻压机械 精度检验通则、GB 13318-2003锻造生产安全与环保通则、GB/T 20911-2007锻造用半成品尺寸、形状和质量公差、GB/T 25135-2010锻造工艺质量控制规范、JB/T 4120-2017大型锻造合金钢支承辊 技术条件、JB/T 4202-2008钢的锻造余热淬火回火处理、GB12220-1989 《通用阀门标志》、GB12221-1989 《法兰连接金属阀门的结构长度》、GB12222-1989《多回转阀门驱动装置的连接》、GB12223-1989《钢制阀门一般要求》、GB12224-1989《通用阀门 铜合金铸件技术条件》、GB12225-1989《通用阀门 灰铸铁件技术条件》、GB12226-1989《通用阀门球墨铸铁件技术条件》、GB12227-1989《通用阀门碳素钢锻件技术条件》、GB12229-1989 《通用阀门碳素钢铸件技术条件》 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | **尺寸等** |
| **其它相关知识** |  |
| **填表人****(专业人员)** |  | **日期** |  |
| **审核组长** |  | **日期** |  |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**