**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **成都迅航机电有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | **19.12.00** |
| **教师姓名** | | **张国旗** | | **专业** | **19.12.00** | **培训地点** | | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **李林** |  |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | **1. 照明装置配件：**  **顾客要求（来图加工）－－采购（金属材料）－－加工（车、铣、加工中心、线切割、钳等）－－检验－－包装－－交付**  **2. 机械零件加工：**  **顾客要求（来图加工）－－领料（顾客来料）－－加工（车、铣、加工中心、线切割、钳等）－－检验－－表面处理－－包装－－交付.** | | | | | | |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | | **需要确认的过程：表面处理（镀镍）；主要控制参数：依据客户合同及图纸要求进行。** | | | | | | |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | | **客户图纸和技术要求，GB/T1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T1184-1996 形位和位置公差 未注公差值等。** | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **无需型式试验要求，只进行尺寸、外观等检验。** | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | |  | | **日期** | | | **2022年05月05日** | |
| **审核组长** | |  | | **日期** | | | **2022年05月05日** | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**