**专业培训记录**

**□QMS** **■EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **陕西华骏机械制造有限责任公司** | | | **专业小类/**  **项目代码** | **22.03.02** |
| **教师姓名** | | **李俐** | **专业** | **22.03.02** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **伍光华** |  |  |  |  |
| **专业代码** | **22.03.02** |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | **顾客需求的确定---合同评审----采购—（外购铸造毛坯）--毛坯检验----机加工（车、钻、铣、磨）----成品检验---成品入库** | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | |  | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | **重大环境因素：火灾，粉尘排放，固废排放；噪声排放；废水排放**  **控制措施：集中收集外售至废品回收站；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；**  **设备、电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾预防措施。一旦发生按相关应急**  **预案执行；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏。** | | | | |
| **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** | | **GB/T 1144-2001 《矩形花键尺寸、公差和检验》、GB/T3478.1-2008《 圆柱直齿渐开线花键》、GB/T 6414-1999《铸件尺寸公差与机械加工余量》、陕西法士特汽车传动集团有限责任公司企业标准QC T 269-1999《汽车铸造零件未注公差尺寸的极限偏差》、S60003-2015《总成及零件标识与追溯规范》、S68008-2016《采购零部件包装通用技术条件》、S67003-2001《配套件表面处理技术规范》、S01001-2014《未标注公差尺寸的极限偏差》。** | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **检验产品尺寸参数等。** | | | | |
| **其它相关知识** | | **现场审核技巧** | | | | |

**填表人(专业人员)：李俐 日期：2019.12.18 审核组长： 李俐 日期：2019.12.18**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**