**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | 成都开诚机械有限公司 | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | 17.10.02;18.05.07;29.12.00 |
| **教师姓名** | | **张心** | | **专业** | 17.10.02;18.05.07;29.12.00 | **培训地点** | | **网络** |
| **受培训人员** | **姓名** | **陈伟** |  |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | **1、机械零部件加工流程：**  **原料检验-下料-机加工-焊接-检验**  **2、金属材料及仪器仪表销售流程：**  **合同签订-采购产品-产品验收-交付顾客-售后服务**  **3、核电站用取样装置设备研发、生产工艺流程**  **需求分析-产品研发-原材料检验-机加工-焊接- -试压测试--组装--成品检验** | | | | | | |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | | **关键过程：机加过程、压力测试；确认过程：焊接过程、销售过程；机加控制：尺寸、外观；焊接控制：尺寸、外观、焊接参数；压力测试控制：试验规程、压力、时间；** | | | | | | |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | | **未注线性尺寸公差B/T1804-m，未注角度公差GB/T1804-c，未注形位公差GB/T1184-1996K级等标准及客户技术要求** | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **检验项目：尺寸、外观、无损检测、压力试验。** | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | | **C:\Users\Administrator\Desktop\签名.jpg** | | **日期** | | | **2022.10.24** | |
| **审核组长** | | **C:\Users\Administrator\Desktop\签名.jpg** | | **日期** | | | **2022.10.24** | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**