



专业培训记录

■QMS □50430

受审核方名称		十堰翔川零部件有限公司				专业小类/ 项目代码	22.03.02
教师姓名		陈俊		专业	22.03.02	培训地点	会议室
受培训 人员	姓名	张亮					
生产工艺/ 服务过程		拉杆流程：半成品下料→校直→机加工→探伤→除锈→涂装→试扣→成品试验 套管：管料库→管端缩口→车丝→拧内、外保护环→收集入库 低压油管接头：钻 $\phi 12$ 孔---车平面A---车 $\phi 18.7(-0.1,0)$ 沉孔，精车 $\phi 12 \pm 0.2$ 孔---预 钻 $\phi 9$ 中心孔并倒角---钻2- $\phi 9$ 安装孔					
关键过程及需要确认的 过程及主要控制参数		关键过程：攻丝过程 钻孔过程 特殊过程：无 控制参数：孔径					
相关质量法律法规的要 求及产品标准		中华人民共和国产品质量法/中华人民共和国专利法等 顾客合同及图纸					
检验和试验项目及要 求(如有型式试验要求,要 进行说明)		无					
其它相关知识		无					
填表人 (专业人员)		陈俊		日期		2022.9.11	
审核组长		张亮		日期		2022.9.11	

注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页