**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **景德镇锐航机械有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | **04.04.02;14.02.04;17.12.01;22.05.03** |
| **教师姓名** | | **谢海平** | | **专业** | **04.04.02,22.05.03** | **培训地点** | | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **文波** |  |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 生产工艺流程  包装箱：下料-----切割----订装组装----检验-----入库  内饰件：下料----裁剪-----缝制—铆装--检验-----入库  塑料件：下料—烘干—注塑—修剪—检验—入库  航空地面设备（外挂托运装置）：采购件--焊接---组装--检验--成品交付 | | | | | | |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | | 关键过程有切割、裁剪、缝制、注塑、焊接过程，主要是控制产品的规格尺寸，颜色外观等。  需确认过程有注塑、焊接、铆接过程。控制温度、时间、电流等，按作业指导书要求操作。 | | | | | | |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | | 中华人民共和国质量法、劳动法， GB/T 14486-2008塑料模塑件尺寸公差、GB 18401-2003国家纺织产品基本安全技术规范、GJB-145A-93 防护包装规范、GB/T6892-2006一般用工业铝及铝合金挤压型材、GB/T1804 一般公差 线性尺寸的未注公差、GB/T11335 未注公差角度的极限偏差和客户图纸要求， | | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 检验外观、规格，不需要型式检验。 | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **/** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | |  | | **日期** | | | **2022-09-26** | |
| **审核组长** | |  | | **日期** | | | **2022-09-26** | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**