



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 (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)		谢海平		日期		2022-09-26	
审核组长		文波		日期		2022-09-26	

注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页

