**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **綦江县桥箱齿轮有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **18.01.05** |
| **教师姓名** | | **文平** | | **专业** | 汽车齿轮的加工 | **培训地点** | **网络** |
| **受培训人员** | **姓名** | **张心** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 坯件——车加工——制齿加工——热处理（外协）——磨削加工——终检——清洗——包装入库 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | 特殊过程为热处理，该过程为外包，按采购控制程序进行控制。  关键过程为制齿加工 | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | **/** | | | | | |
| **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** | | 汽车渗碳齿轮金相检验QC/262－1999、切削加工通用工艺守则 齿轮加工JB-T 9168.11-1998 | | | | | |
| **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** | | **/** | | | | | |

**填表人(专业人员)： 文平 日期： 2020.3.1 审核组长：文平 日期：2020.3.1**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**