**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **郓城县盛隆钢球有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **18.01.05** |
| **教师姓名** | | **姜海军** | | **专业** | **18.01.05** | **培训地点** | **网络** |
| **受培训人员** | **姓名** | 强兴 |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **18.01.05** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 生产工艺流程：  下料→光磨→精磨→热处理（外包）→抛光→分选→检验→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/** | | 关键过程是精磨过程，精磨过程主要是控制球体直径，  特殊过程是热处理过程，热处理过程需控制温度及时间。 | | | | | |
| **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** | | 中华人民共和国质量法、劳动法， 滚动轴承 球 第1部分：钢球 GB/T 308.1-2013 ， | | | | | |
| **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、性能，不需要型式检验。 | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | |

**填表人(专业人员)： 姜海军 日期：2020.3.7 审核组长：姜海军 日期：2020.3.7**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**