**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **淮北思尔德电机有限责任公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **19.09.01** |
| **教师姓名** | | **陈驰** | | **专业** | **19.09.01** | **培训地点** | **远程培训** |
| **受培训人员** | **姓名** | 张磊 | 韦春喜 |  |  |  |  |
| **专业代码** |  |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 智能开关磁阻电机生产工艺：绕线→定子嵌线→定子接线→定子浸漆→定子烘干→有绕组定子铁芯套机壳压→转子铁芯叠压→转子动平衡→总装→试验→喷漆→入库  智能开关磁阻电机研发流程：投标➙与客户签订合同➙确认方案➙产品设计★➙图纸、规范、说明书等➙原材料采购➙智能开关磁阻电机生产 ➙调试➙交付➙售后服务 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | 产品生产过程转子动平衡，定子接线，定子浸漆为关键过程  关键过程的操作规程由生产部下发，关键过程的操作人员由田明现负责。查《特殊过程确认准则及确认结果》：对工艺、设备、人员、《开关磁阻电机转子生产流程卡》、《开关磁阻电机定子生产流程卡》相关的程序文件和记录进行了判定和再确认。  现场对生产各过程填写了进货检验记录、工序检验记录、不合格品处理单、成品检验记录等各种监视和测量记录 | | | | | |
| **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** | | **客户要求** | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **无** | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | |

**填表人(专业人员)：陈驰 日期： 2020-04-01 审核组长： 张磊 日期：2020-04-01**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**