**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **芜湖腾瑞精密模具有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **17.09.00;17.11.03** |
| **教师姓名** | **张磊** | **专业** | **17.09.00;17.11.03** | **培训地点** | **远程培训** |
| **受培训人员** | **姓名** | **胡益民** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** |  |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | **冲压件生产 ：订购原材料→准备模具→安装模具→剪板→冲压→（整型冲孔成型落料）→成品抽检→产品包装→入库→完成生产****模具制造：模具设计→订购原材料→原材料粗加工→数控铣床点孔→钳工钻孔、攻丝→数控铣床精加工→真空热处理→线切割加工→模具装配→模具试模→完成生产** |
| **生产过程/服务过程****的风险及控制措施****特殊过程的控制/** | **产品生产过程冲压为关键过程****关键过程的操作规程由生产部下发，查《工序流转单》关键过程的操作：落料由谈小妹负责；成型由姚凤霞负责；冲孔由周晓云负责。查对工艺、设备、人员、《冲床安全操作规程》、《大冲压件检验作业指导书》；《小冲压件检验作业指导书》；《冲压、钣金成品检验规程》相关的程序文件和记录进行了判定和再确认。****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** | GB/T13914-2013 冲压件尺寸公差GB/T13915-2013 冲压件角度公差 |

**填表人(专业人员)： 张磊 日期： 2020年4月2号 审核组长：张磊 日期： 2020年4月2号**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**