



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;17.1 1.03
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
2 号

日期: 2020 年 4 月 2 号

审核组长: 张磊

日期: 2020 年 4 月

注: 如有其他培训内容或空格不够可另加附页