|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **襄阳皖丰机械有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **22.03.02** |
| **教师姓名** | | **姜海军** | | **专业** | **22.03.02** | **培训地点** | **网络** |
| **受培训人员** | **姓名** | 肖新龙 |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **22.03.02** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 生产工艺流程：  下料→机加工（车铣钻等）→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/** | | 关键过程是机加工过程，过程主要是控制产品的规格尺寸  没有特殊过程。 | | | | | |
| **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， 加工尺寸公差、客户图纸要求， | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 检验外观、规格，不需要型式检验。 | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | |

**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

**填表人(专业人员)： 姜海军 日期：2020.4.6 审核组长：姜海军 日期：2020.4.6**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**