**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **安徽鑫宏机械有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **17.11.03** |
| **教师姓名** | | **张磊** | | **专业** | **17.11.03** | **培训地点** | **远程培训** |
| **受培训人员** | **姓名** | **郝本东** | **李青** | **胡益民** |  |  |  |
| **专业代码** |  |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 生产工艺流程：工艺设计→模具制造→注蜡→修光→熔模组树→制壳→型壳干燥硬化→失蜡→型壳焙烧→熔炼→浇筑→清砂切割修磨→热处理→抛丸→机加工→焊接耐磨板→包装→发货 | | | | | |
| **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：模具制造，注蜡，型壳干燥硬化，型壳焙烧，浇筑；特殊过程：熔炼，热处理，焊接对特殊过程编辑了《特殊(关键)过程确认单》，操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对焊接工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。 | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | **不适用** | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | **不适用** | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | **设计图纸，技术协议** | | | | | |
| **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)：张磊 日期：2020.05.23 审核组长： 张磊 日期：2020.05.23**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**