**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **三河市瑞恒工贸有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **17.10.02;17.11.03** |
| **教师姓名** | | **周文廷** | | **专业** | **17.10.02;17.11.03** | **培训地点** | **远程** |
| **受培训人员** | **姓名** | **杨杰** | **张玉** |  |  |  |  |
| **专业代码** | **17.11.03** | **17.11.03** |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 机械设备零件的生产：  下发图纸…生产部排产…够料（钢材、铜铝）…下料…机械加工…成品…检验  金属模具的生产：  下发图纸…生产部排产…够料（特钢）…下料…热处理…机械加工…表面处理…成品…检验  销售：  客户接触--合同评审--签订合同--客户付款--入帐--采购--客户提货--验收 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | 生产任务未按时完成，设备故障，工人操作不当，控制措施：生产和服务控制程序、设备操作规程、作业指导书；特殊过程为高低压线圈绕制，是否从人员、设备、工艺等方面进行了确认 | | | | | |
| **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** | | GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、冲模标准：模架（GB/T2851－2861）； 钢板模架（JB/T7181－7188）； 零件及技术条件（JB/T7642－7652）； 圆凸模与圆凹模（JB/T5825－5830）、 | | | | | |
| **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** | |  | | | | | |

**填表人(专业人员)： 日期：2020.7.10 审核组长： 日期：2020.7.10**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**