**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **德州市瑞丰机床有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **18.04.02** |
| **教师姓名** | | **周文廷** | | **专业** | **18.04.02** | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** | **张玉** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** |  |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 数控机床、深孔机床的加工生产流程：客户接触--合同评审--签订合同--安排生产--采购原材料（铸件、碳结钢材、数控系统、电器元件、部分机床配件）--加工--部件分装--总装--检测调试 | | | | | |
| **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；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** | | 1、 机床参照的标准：  JB/T6088.1-2006深孔钻镗床精度检验  JB/T6088.2-2006深孔钻镗床技术条件  JB/T8332.1-2006重型深孔钻镗床精度检验  JB/T8332.2-2006重型深孔钻镗床技术条件  2、引用标准：  GB5226.1机械安全 机械电气设备 第一部分：通用技术条件（GB5226.1-2002.IEC60204-1:2000.IDT）  GB/T6576-2002 机床润滑系统（ISO5170.1977.MOD）  GB/T 9061 金属切削机床 通用技术条件  GB 15760 金属切削机床 安全防护通过技术条件  GB/T 16769 金属切削机床 噪声声压级测量方法  JB/T 6088.1 深孔钻镗床 精度检验  JB/T 9872—1999 金属切削机床 机械加工件通用技术条件  JB/T9874—1999 金属切削机床 装配通用技术条件  JB/T9876—1999 金属切削机床 结合面涂色法检验及评定  JB/T9877—1999 金属切削机床 清洁度的测定  JB/T 10051—1999 金属切削机床 液压系统通用技术条件 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **无型式检验要求** | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | |

**填表人(专业人员)：  日期： 2020.8.23 审核组长：  日期：2020.8.23**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**