**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **重庆亚涛机械制造有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **22.05.01** |
| **教师姓名** | | **张心** | | **专业** | **22.05.01** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **冉景洲** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 下料—冲压—焊接—抛丸—电泳—成品检验 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | 公司将焊接、电泳工序确认为特殊工序。制定《生产过程控制程序》对其进行控制。进行了过程确认并记录。加工过程中的风险为：加工尺寸、外观、焊接的不符合。 | | | | | |
| **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** | | 《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》GB/T1804－2000、零件倒圆与倒角《GB6403.4-2008》、冲压件未注公差尺寸极限偏差GB/15055-2007、《冲压件尺寸公差》GB-T13914-2013 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 检验项目为：焊接外观焊缝光洁、焊接牢固无假焊虚焊，焊接部件位置符合图纸要求  。电泳漆膜完整，亮度好，不允许有露底、划伤、掉漆、鼓泡、流痕等。  无型式试验要求 | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | |

**填表人(专业人员)： 日期：**2020年10月3日 **审核组长： 日期：**2020年10月3日

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**