**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **成都精久精密制造有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **17.11.01;17.11.03** |
| **教师姓名** | | **杨珍全** | | **专业** | **17.11.01;17.11.03** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **宋明珠** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 原材料----检验----机械加工（车、铣、磨、焊接）----检验----表面处理（外包）----成品入库。 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | | 产品生产质量风险：材料选用不当，加工尺寸精度不合格，热处理不合格造成产品报废风险。  控制措施：制定操作指导书，人员技能培训，设备的维护保养，外包服务的控制等。 | | | | | |
| **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** | | 中华人民共和国合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益法；《机械加工工艺装备基本术语》[GB/T 1008-2008](http://www.csres.com/detail/193787.html" \t "http://www.csres.com/_blank);《机械加工定位、夹紧符号》[JB/T 5061-2006](http://www.csres.com/detail/170694.html" \t "http://www.csres.com/_blank);《硬质合金车刀 第1部分：代号及标志》[GB/T 17985.1-2000](http://www.csres.com/detail/58154.html" \t "http://www.csres.com/_blank)；《硬质合金车刀 第2部分：外表面车刀》[GB/T 17985.2-2000](http://www.csres.com/detail/58154.html" \t "http://www.csres.com/_blank)；《硬质合金车刀 第3部分：内表面车刀》[GB/T 17985.3-2000](http://www.csres.com/detail/58154.html" \t "http://www.csres.com/_blank)；《机夹切断车刀》GB/T 10953-2006；《机夹螺纹车刀》GB/T 10954-2006；《整体硬质合金锯片铣刀》GB/T 14301-2008；《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》GB/T 1804-2000等。 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 非标刀具：外形尺寸、刀具角度、材质、热处理等。  工装夹具：外形尺寸、定位精度及装夹紧固度，操作简便性等。  检具的加工：外形尺寸、尺寸精度、光洁度、表面硬度等。 | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | |

**填表人(专业人员)： 日期：2020.10.24 审核组长： 日期：2020.10.24**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**