**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **襄阳高歌汽车部件有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **22.03.02** |
| **教师姓名** | | 刘艳铃 | | **专业** | **22.03.02** | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** | 李京田 | 张星 | 张玉 |  |  |  |
| **专业代码** | **/** | **/** | **/** |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 发电机支架：激光切割－－下料----焊接—检验入库-  电机保护罩：剪板-----落料----成型(压筋成型)---检验-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/** | | 特殊过程为： 焊接  汽车零部件、附件的制造主要质量指标：熟悉产品标准中的出厂检验性、对比试 验、行业标要求。  熟悉关键原材料进厂检验、过程检验、成品检验的要求 | | | | | |
| **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** | | 未注尺寸公差GB/T 1804-2000、  GB/T 25376-2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件  机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、  机械加工定位、夹紧符号JB/T 5061-2006、  械加工工艺守则JB/T 9168-2006、  产品几何技术规范（GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值GB/T 1031-2009  金属切削机床 机械加工件通用技术条件 JB/T 9872-1999  JB/T 12392-2015 机械加工工艺参数表示法  JB/T 12393-2015 机械加工工艺方法图形符号  JB/T 12394-2015 机械加工工艺信息三维标注规范  JB/T 5061-2006 机械加工定位、夹紧符号  JB/T 5936-2018 工程机械 机械加工件通用技术条件 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **按照图纸尺寸公差** | | | | | |
| **其它相关知识** | | **/** | | | | | |

**填表人(专业人员)：** 刘艳铃 **日期： 2020.10.17 审核组长： 李京田 日期：2020.10.17**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**