**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **德中洪堡(重庆)精密电子有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **17.09.00;17.10.01;17.10.02** |
| **教师姓名** | 张心 | **专业** | 五金配件（笔记本电脑用）的生产  | **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** | 来料—冲压—机加（需要时）—清洗-表面处理（外包）—组装—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/** | 需确认/关键过程：冲压、机加过程特殊过程：表面处理（阳极氧化） 文件《产品和服务提供控制程序》予以控制。生产过程存在的风险：尺寸不符、外观有瑕疵 |
| **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/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB T 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值、GB/T 13915-2013冲压件角度公差、GB/T 13916-2013冲压件形状和位置未注公差等标准及顾客技术要求和图纸。 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 无型式试验要求检验项目：外观光洁无毛刺瑕疵、尺寸符合图纸技术要求 |
| **其它相关知识** |  |

**填表人(专业人员)：日期： 审核组长： 日期：**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**