**专业培训记录**

**■QMS** **□50430** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **重庆顶立金属成型技术研究所** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **17.09.00** |
| **教师姓名** | | **张心** | | **专业** | **金属异型材的生产** | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **冉景洲** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 金属异型材的生产流程：采购原料--粗拉—精拉—校直--切断—研磨（需要时）—检验  关键过程：精拉成型工序  需确认/特殊过程：热处理（按采购供方控制程序进行控制） | | | | | |
| **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/特殊过程：热处理（按采购供方控制程序进行控制）  生产过程的质量控制：外观、尺寸  制定《过程控制程序》、《采购控制程序》进行控制 | | | | | |
| **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/T 10623-2008 金属材料 力学性能试验术语及顾客提供的图纸、技术协议等 | | | | | |
| **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：尺寸、外观 | | | | | |
| **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**