**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **北京雅伦达机械设备有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **17.10.02** |
| **教师姓名** | | **李京田** | | **专业** | **17.10.02** | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** | **李雅静** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **/** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 签定合同-采购原材料-金属结构加工制造（车、铣、钻、加工中心）-检验-入库  特殊过程：数控车加工  关键过程：金属加工 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | | 控制参数：  机加工：尺寸控制、刀具、走刀量。  产品特性：  尺寸形状、表面质量、机械性能、金相组织（必要时）。 | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | **不涉及** | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | **不涉及** | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | 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)** | | **/** | | | | | |
| **其它相关知识** | | **/** | | | | | |

**填表人(专业人员)：李京田 日期：2020.11.26 审核组长： 李京田 日期：2020.11.26**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**