**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **重庆泽龙科技有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **17.10.02** |
| **教师姓名** | | **张心** | | **专业** |  | **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** | | 毛坯来料--机加（精加工：攻丝、钻、铣、打毛刺）---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** | | 主要质量要求：尺寸、外观质量等；  关键控制点：精加工控制。  生产过程中的风险为：尺寸、外观。按《作业指导书》及客户提供图纸生产。 | | | | | |
| **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** | | 线性尺寸的未注公差（GB/T1804-f）、形位的未注公差（GB/T1184-H）、倒圆半径和倒角高度尺寸的极限偏差数值（GB/T1804---2000）、角度尺寸的极限偏差数值（GB/T1804---2000） | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 检验项目为：尺寸、外观等。  无型式试验要求 | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | |

**填表人(专业人员)： 日期：**2020.12.03 **审核组长： 日期：**2020.12.03

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**