**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**