**专业培训记录**

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **重庆惠云机械有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **17.09.00** |
| **教师姓名** | **张心**  | **专业** | 冲压件的加工 | **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** | 冲压件的加工来料——入厂检验——冲压加工（下料、冲压、去毛刺）——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** | 需确认/特殊过程：无外观、尺寸不符合技术要求按加工图纸及作业指导书进行加工控制 |
| **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/T1804-2000《一般公差标准》QJ 262-1994《钣金冲压件通用技术条件》、GB-T708-2006《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》、[GB/T 30571-2014](http://www.csres.com/detail/241905.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.csres.com/_blank)  金属冷冲压件 通用技术条件、[JB/T 4378.1-1999](http://www.csres.com/detail/9920.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.csres.com/_blank)金属冷冲压件 结构要素、[SJ 1628-1980](http://www.csres.com/detail/98657.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.csres.com/_blank)冷冲压零件尺寸公差等标准及客户技术、工艺要求 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 检验和试验项目及要求:外观及尺寸符合技术要求无型式试验要求 |
| **其它相关知识** |  |

******填表人(专业人员)： 日期：** 2021年01月18日 **审核组长： 日期：**2021年01月18日

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**