**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **重庆晟元机械制造有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **17.11.03** |
| **教师姓名** | **张心** | **专业** | **工装夹具、非标量具（塞规）的设计及生产**  | **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** | 产品生产流程工装夹具工艺流程：下料——机械加工（车、铣、磨、线切割）一—热处理（外包）——平磨——表面处理（外包）——组装——检验。塞规工艺流程：下料——机械加工（车、外磨）一—热处理（外包）——表面处理（外包）--外圆磨——检验。特殊过程：热处理、表处理（外协） 关键过程：机加过程 |
| **生产过程/服务过程****的风险及控制措施****特殊过程的控制** |  生产过程的控制措施：制定《生产作业指导书》、《产品生产图纸》对其进行控制。生产过程中的风险为：尺寸、外观的不符合 |
| **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 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、JB/T 8044-1999机床夹具零件及部件技术要求、JB/T 8037-1999机床夹具零件及部件螺塞、T/CATA 0102-2017MJ螺纹塞规品种规格及技术要求和客户要求等 |
| **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：外观无毛刺、光洁、尺寸符合图纸要求。无型式试验要求 |
| **其它相关知识** |  |

****

**填表人(专业人员)： 日期：** 2021年03月03日 **审核组长： 日期：** 2021年03月03日

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**