**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **四川盛博机电设备有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **17.10.02** |
| **教师姓名** | **宋明珠** | **专业** | 17.10.02 | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **陈伟** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 来料---粗铣加工---精铣加工---扩孔——攻丝——去毛刺——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/** | **生产过程的风险：操作不当造成产品缺陷等****控制措施：通过严格执行作业指导书、对操作人员培训等控制措施****特殊过程：粘合、预热、烘干****控制措施：过程确认、作业指导书、对操作人员培训等控制措施** |
| **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** | **中华人民共和国合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益法、普通机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、普通机械加工定位、夹紧符号JB/T 5061-2006、械加工工艺守则JB/T 9168-2006、技术产品文件 普通机械加工定位、夹紧符号表示法GB/T 24740-2009、金属切削机床 术语GB/T 6477-2008、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等** |
| **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)： 日期：2021年4月19日 审核组长： 日期：2021年4月20日**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**