



## 专业培训记录

■QMS □EMS □OHSMS

受审核方		郟城县盛隆钢球有限公司			专业小类/ 项目代码	18.01.05
教师姓名		姜海军	专业	18.01.05	培训地点	办公室
受培训 人员	姓名	冷春宇				
	受培训专业 代码	18.01.05				
生产工艺/ 服务过程		生产工艺流程： 下料→光磨→精磨→热处理（外包）→抛光→分选→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/		关键过程是精磨过程，精磨过程主要是控制球体直径， 特殊过程是热处理过程，热处理过程需控制温度及时间。				
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		中华人民共和国质量法、劳动法，滚动轴承 球 第 1 部分：钢球 GB/T 308.1-2013，				
检验和试验项目及 要求(如有型式试验要求,要 进行说明)		检验外观、规格、性能，不需要型式检验。				
其它相关知识						

填表人(专业人员): 姜海军 日期: 2021. 5. 15 审核组长: 姜海军 日期: 2021. 5. 15

注: 如有其他培训内容或空格不够可另加附页