**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **德阳市万全机电物资有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **17.10.02;17.12.04;29.12.00** |
| **教师姓名** |  | **专业** |  | **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－材料验收－粗加－检验－精加－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/** | **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：精铣加工****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)** | **检验项目：尺寸，角度等****检验要求：1）依据客户要求进行检验；2）本公司编制的检验指导书进行检验；3）国家规定技术标准检验。****产品直接交与客户检验验收,无委外检验或试验情况** |
| **其它相关知识** | **/** |



**填表人(专业人员)： 日期：2021年7月9日 审核组长： 日期：2021年7月9日**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**