**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **重庆可奇机械制造有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **22.03.02** |
| **教师姓名** | | **张心** | | **专业** | **汽车方向机的加工** | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **冉景洲** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **22.03.02** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 汽车方向机的加工工艺过程：  下料—机加过程（冷镦、车、钻、滚丝等）—镀锌（外包）—成品检验 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | | 公司将表面处理（镀锌）确认为特殊工序。该过程为外包过程，按《外部供方控制程序》对其进行控制管理。  关键过程：机加过程，通过工艺卡、产品图进行控制，  存在风险：尺寸和表面质量不合格。 | | | | | |
| **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** | | QC/T 29097-2014汽车转向器总成技术要求；QCT267-1999汽车切削加工零件未注公差尺寸的极限偏差；JB/T 9168.10-1998切削加工通用工艺守则数控加工；GB/T1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等标准及客户技术要求。 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 检验项目为：尺寸、外观、盐雾试验（由供方提供）等  无型式试验要求 | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | |

****

**填表人(专业人员)： 日期：**2021年07月07日 **审核组长： 日期：** 2021年07月07日

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**