**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **河北久畅通信设备有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **06.02.03;14.02.01;14.02.04;17.06.02;17.12.01;17.12.03;17.12.05** |
| **教师姓名** | | **周文廷** | | **专业** | **通讯器材生产** | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **朱晓丽** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **06.02.03;14.02.01;14.02.04;17.06.02;17.12.01;17.12.03;17.12.05** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | **通讯箱体：剪板—冲压—折边—焊接—表面处理—组装—检验**  **线路铁件：下料—冲压—表面处理—装配—检验**  **塑料管材：配料—搅拌—加热—挤出成型—牵引—切割—检验**  **钢绞线：原料-表面处理-拉拔-捻股-取放线机-层缠机-成品盘卷-包装机**  **电话线：导线束绞—挤绝缘—检验**  **油木杆：下料—打磨—上油料—检验**  **分线盒：下料—入模—压制成型—修整-喷涂（外协）—检验**  **树脂井具：称重备料—搅拌—骨架焊接—压制成型—出模—检验**  **防盗门/门禁设备：剪板—冲压—折边—焊接—表面处理—组装—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/** | | **焊接、压制、挤出工序人为因素产生不符合（制定作业指导书、对人员、设备进行定期检查）** | | | | | |
| **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** | | **YD/T206.27-1997《抱箍》、YD/T206.7-1997《单槽夹》、YD/T206.21-1997《电缆挂钩》、YD/T841-2016《地下通信管道用塑料管》、YD/T1313-2008《网络箱》、GB/T23858-2009《检查井盖》、GB/T8239-2014《普通混凝土小型砌块》、LY/T1294-2012《直接用原木 电杆》、GB/T21835-2008《焊接钢管尺寸及单位长度重量》、YD/T1274-2003《光线活动连接器》** | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **无** | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | |

**填表人(专业人员)： 日期： 审核组长： 日期：**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**