**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **浙江飞龙管业集团有限公司** | **专业小类/****项目代码** | 17.04.02 |
| **教师姓名** | **柴梦妮** | **专业** | 17.04.02 | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** | **文波** | **李双** |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | **铝合金的生产工艺：**原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷涂→开齿→穿条→压合→检验→包装入库。 |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | 特殊/关键过程有挤压、喷涂等过程，主要是控制产品的规格尺寸，颜色外观等。控制温度、速度、时间、电流、压力等，按作业指导书要求操作。 |
| **相关质量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、铝及铝合金挤压型材尺寸偏差GB /T 14846-2014、 铝合金建筑型材 第一部分 基材GB T5237.1-2017、铝合金建筑型材 第4部门 喷涂GB /T5237.4-2017 、一般工业用铝及铝合金挤压型材 GB/T 6892-2015、客户要求等 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 检验尺寸、外观、力学性能、涂层质量、耐冲击等，不需要型式检验。 |
| **其它相关知识** | **/** |
| **填表人****(专业人员)** | **D:\收集资料\柴梦妮-1.png** | **日期** | **2022-4-25** |
| **审核组长** | **D:\收集资料\文波-2.png** | **日期** | **2022-4-25** |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**

**专业培训记录**

**■QMS □50430**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **浙江飞龙管业集团有限公司** | **专业小类/****项目代码** | 14.02.01,14.02.04 |
| **教师姓名** | **文波** | **专业** | 14.02.01,14.02.04 | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** | **李双** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 塑料管道工业流程：混料→上料→熔融→挤出→冷却定型→牵引切割→检验→入库玻璃钢管道工艺流程：上模→缠绕→加砂→缠绕→固化→脱模→修整→检验→入库。 |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | 关键/特殊工序：混料过程、挤出成型过程等混料工序：按配料表称量各种材料；挤出成型工序：控制模具温度、树脂含量、固化等 |
| **相关质量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、地下通信管道用塑料管第2部分实壁管YD/T841.2-2016，电力电缆用导管技术条件第3部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料电缆导管DL/T802.3-2007，建筑排水用硬聚乙烯（PVC-U）管材 GB/T5836.1-2006，建筑排水用硬聚乙烯（PVC-U）管件 GB/T5836.2-2006，电力电缆用导管技术条件第7部分：非开挖用改性聚丙烯塑料电缆导管DL/T802.7-2010、、客户要求等 |
| **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：外观、内径、承口内径、壁厚、长度、落锤冲击等，有型式试验要求。 |
| **其它相关知识** | **/** |
| **填表人****(专业人员)** | **D:\收集资料\文波-2.png** | **日期** | **2022-4-25** |
| **审核组长** | **D:\收集资料\文波-2.png** | **日期** | **2022-4-25** |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**