



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/T 5237.1-2017、铝合金建筑型材 第4部分 喷涂 GB/T 5237.4-2017、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)				日期		2022-4-25	
审核组长				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 (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)		文波		日期		2022-4-25	
审核组长		文波		日期		2022-4-25	

注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页