**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | 贵州保胜线缆有限公司 | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | Q:19.11.02 |
| **教师姓名** | | **文平** | | **专业** | Q:19.11.02 | **培训地点** | | **网络** |
| **受培训人员** | **姓名** | **冉景洲** | **宋明珠** |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 原料→拉丝→绞线→绝缘挤塑成型→成缆（铠装）→护套→成圈→检验→入库  挤塑成型为关键和特殊过程。 | | | | | | |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | | 挤塑成型过程，控制参数：机头各段温度、挤塑厚度、偏心度。 | | | | | | |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | | JB/T8734.2-2016《额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第2部分：固定布线用电缆电线》\GB/T12706-2007《 额定电压1kV（Um=1.2kV）到35kV（Um=40.5kV）挤包绝缘电力电缆及附件 第1部分：额定电压1kV（Um=1.2kV）和3kV（Um=3.6kV）电缆》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：导体电阻、绝缘强度、外观、护套厚度、线芯外径等 | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | | **C:\Users\24309\Desktop\文平1.jpg** | | **日期** | | | **2022.5.5** | |
| **审核组长** | | **C:\Users\24309\Desktop\文平1.jpg** | | **日期** | | | **2022.5.5** | |

**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**

**■EMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | 贵州保胜线缆有限公司 | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | E:19.11.02 |
| **教师姓名** | | **文平** | | **专业** | E:19.11.02 | **培训地点** | | **网络** |
| **受培训人员** | **姓名** | **冉景洲** |  |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 原料→拉丝→绞线→绝缘挤塑成型→成缆（铠装）→护套→成圈→检验→入库  挤塑成型为关键和特殊过程。 | | | | | | |
| **重要环境因素及控制措施** | | 固废、废气、噪声、潜在火灾，采取管理方案和应急预案进行控制 | | | | | | |
| **相关环境法律法规的要求及产品标准** | | 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类等 | | | | | | |
| **环境监测报告（适用时）** | | **需要环境监测** | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | | **C:\Users\24309\Desktop\文平1.jpg** | | **日期** | | | **2022.5.5** | |
| **审核组长** | | **C:\Users\24309\Desktop\文平1.jpg** | | **日期** | | | **2022.5.5** | |

**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**

**■OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | 贵州保胜线缆有限公司 | | | | **专业小类/**  **项目代码** | | O:19.11.02 |
| **教师姓名** | | **文平** | | **专业** | O:19.11.02 | **培训地点** | | **网络** |
| **受培训人员** | **姓名** | **冉景洲** |  |  |  |  | |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 原料→拉丝→绞线→绝缘挤塑成型→成缆（铠装）→护套→成圈→检验→入库  挤塑成型为关键和特殊过程。 | | | | | | |
| **不可接受风险和危险源及控制措施** | | 火灾、触电、机械伤害、烫伤，采取管理方案和应急预案进行控制 | | | | | | |
| **相关职业健康安全法律法规的要求及产品标准** | | 中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国安全生产法等 | | | | | | |
| **作业场所职业健康安全监测报告（适用时）** | | **不适用** | | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | | |
| **填表人**  **(专业人员)** | | **C:\Users\24309\Desktop\文平1.jpg** | | **日期** | | | **2022.5.5** | |
| **审核组长** | | **C:\Users\24309\Desktop\文平1.jpg** | | **日期** | | | **2022.5.5** | |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**