**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | 河北雄达电力设备制造有限公司 | **专业小类/****项目代码** | 14.02.04,17.10.02,17.12.05,19.09.02,19.11.02,19.14.00,29.10.07 |
| **教师姓名** |  **姜海军** | **专业** | 14.02.04,17.10.02,17.12.05,19.09.02,19.11.02,19.14.00,29.10.07 | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **张星** | 周文廷 |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 标识牌:印刷膜印刷→裁剪→钢板裁剪→粘贴→检验→入库隔离开关、熔断器：铜板、铁板裁剪→冲压成型→部件组装→整形调试→检验→入库铁附件：钢板、角铁下料→裁剪打孔→折弯→组装→镀锌（外包）→检验→入库硅橡胶避雷器：氧化锌片+硅橡胶成型件压铸（外包）→组装→检验→入库绝缘子：金具+环氧棒压接→压铸（外包）→组装→检验→入库高压拉闸杆：绝缘杆和接口安装→调试令克棒→加固令克棒→检验→入库。接地棒：安装绝缘杆和钩→调试接地棒→加固接地棒→检验→入库。接地线：电缆件切割→组装端子→检验→入库接线端子：裁料→齐边→冲眼→压扁→打孔→修边→检验→入库验电器：绝缘管切割→连接线路板→验电器头组装→成品检验→入库防鸟刺：{（扁铁切割→折弯）+铁管→焊接}+（铁丝→打簧）→压接→成品检验→入库驱鸟器:裁料→折丝→冲压→组装→成品检验→入库防鸟罩、绝缘护罩、复合绝缘横担、绝缘伸缩围栏、拉线防护套：裁剪→组装→修边→检验→入库绝缘梯凳：绝缘方管、梯子棍、铆钉→加工梯子棍→绝缘方管打孔→安装梯子棍→加固梯子棍→安装梯脚→包装。登杆脚扣:方管裁剪→焊接→打孔→组装→检验→入库红布幔、安全警示带：裁剪→缝纫→组装→检验→入库接地石墨：接地极+圆钢焊接→检验→包装→入库电力金具：1、（U型环、直角挂板）的生产工艺流程：剪切→热锻成型（外包）→镀锌（外包）→组装→检验→包装→入库。2、并沟线夹原材料下料→机加工→组装→检验→包装→入库3、设备线夹下料→焊接→清毛刺→锻压成型→组装→检测4、其他组装→检验→包装→入库产品销售：业务洽谈→签订合同→产品采购→检验→发货→验收→结算 |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | **关键过程：焊接过程，需严格按照作业指导书生产，重点电流电压。****冲压过程：需严格按照图纸、作业指导书生产。** **销售过程：按照管理制度作业。** |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | **中华人民共和国产品质量法、计量法、民法典、标准化法、架空输电线路涉鸟故障防治技术导则 GB/T35695-2017、输电线路铁塔制造技术条件 GB/T2694-2018、电缆外护套 第三部分:非金属套电缆通用外护套GB/T 2952.3-2008、安全标志及其使用导则GB2894-2008、Q/GDW434.2-2010国家电网公司安全设施标准第2部分：电力线路、GB/T 13306-2011标牌、商品经营服务质量管理规范 GB/T 16868-2009** |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 检验外观、规格，需检验合格后交付**。**  |
| **其它相关知识** |  |
| **填表人****(专业人员)** | **姜海军** | **日期** | **2023.2.25** |
| **审核组长** | **姜海军** | **日期** | **2023.2.25** |

**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**

**■EMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | 河北雄达电力设备制造有限公司 | **专业小类/****项目代码** | 14.02.04,17.10.02,17.12.05,19.09.02,19.11.02,19.14.00,29.10.07 |
| **教师姓名** | **姜海军** | **专业** | 14.02.04,17.10.02,17.12.05,19.09.02,19.11.02,19.14.00,29.10.07 | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | 张星 | 周文廷 |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 标识牌:印刷膜印刷→裁剪→钢板裁剪→粘贴→检验→入库隔离开关、熔断器：铜板、铁板裁剪→冲压成型→部件组装→整形调试→检验→入库铁附件：钢板、角铁下料→裁剪打孔→折弯→组装→镀锌（外包）→检验→入库硅橡胶避雷器：氧化锌片+硅橡胶成型件压铸（外包）→组装→检验→入库绝缘子：金具+环氧棒压接→压铸（外包）→组装→检验→入库高压拉闸杆：绝缘杆和接口安装→调试令克棒→加固令克棒→检验→入库。接地棒：安装绝缘杆和钩→调试接地棒→加固接地棒→检验→入库。接地线：电缆件切割→组装端子→检验→入库接线端子：裁料→齐边→冲眼→压扁→打孔→修边→检验→入库验电器：绝缘管切割→连接线路板→验电器头组装→成品检验→入库防鸟刺：{（扁铁切割→折弯）+铁管→焊接}+（铁丝→打簧）→压接→成品检验→入库驱鸟器:裁料→折丝→冲压→组装→成品检验→入库防鸟罩、绝缘护罩、复合绝缘横担、绝缘伸缩围栏、拉线防护套：裁剪→组装→修边→检验→入库绝缘梯凳：绝缘方管、梯子棍、铆钉→加工梯子棍→绝缘方管打孔→安装梯子棍→加固梯子棍→安装梯脚→包装。登杆脚扣:方管裁剪→焊接→打孔→组装→检验→入库红布幔、安全警示带：裁剪→缝纫→组装→检验→入库接地石墨：接地极+圆钢焊接→检验→包装→入库电力金具：1、（U型环、直角挂板）的生产工艺流程：剪切→热锻成型（外包）→镀锌（外包）→组装→检验→包装→入库。2、并沟线夹原材料下料→机加工→组装→检验→包装→入库3、设备线夹下料→焊接→清毛刺→锻压成型→组装→检测4、其他组装→检验→包装→入库产品销售：业务洽谈→签订合同→产品采购→检验→发货→验收→结算 |
| **重要环境因素及控制措施** | **重要环境因素：固体废弃物排放、火灾，**控制措施：集中收集外售至废品回收站；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；设备、电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏。集尘除尘设备。 |
| **相关环境法律法规的要求及标准** | **中华人民共和国环保法、固废污染环境防治法、噪声污染环境防治法、废气污染环境防治法、GB1348-008工业企业厂界环境噪声排放标准** |
| **环境监测报告（适用时）** | 噪声监测**。** |
| **其它相关知识** |  |
| **填表人****(专业人员)** | **姜海军** | **日期** | **2023.2.25** |
| **审核组长** | **姜海军** | **日期** | **2023.2.25** |

**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**

**■OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | 河北雄达电力设备制造有限公司 | **专业小类/****项目代码** | 14.02.04,17.10.02,17.12.05,19.09.02,19.11.02,19.14.00,29.10.07 |
| **教师姓名** | **姜海军** | **专业** | 14.02.04,17.10.02,17.12.05,19.09.02,19.11.02,19.14.00,29.10.07 | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | 张星 | 周文廷 |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 标识牌:印刷膜印刷→裁剪→钢板裁剪→粘贴→检验→入库隔离开关、熔断器：铜板、铁板裁剪→冲压成型→部件组装→整形调试→检验→入库铁附件：钢板、角铁下料→裁剪打孔→折弯→组装→镀锌（外包）→检验→入库硅橡胶避雷器：氧化锌片+硅橡胶成型件压铸（外包）→组装→检验→入库绝缘子：金具+环氧棒压接→压铸（外包）→组装→检验→入库高压拉闸杆：绝缘杆和接口安装→调试令克棒→加固令克棒→检验→入库。接地棒：安装绝缘杆和钩→调试接地棒→加固接地棒→检验→入库。接地线：电缆件切割→组装端子→检验→入库接线端子：裁料→齐边→冲眼→压扁→打孔→修边→检验→入库验电器：绝缘管切割→连接线路板→验电器头组装→成品检验→入库防鸟刺：{（扁铁切割→折弯）+铁管→焊接}+（铁丝→打簧）→压接→成品检验→入库驱鸟器:裁料→折丝→冲压→组装→成品检验→入库防鸟罩、绝缘护罩、复合绝缘横担、绝缘伸缩围栏、拉线防护套：裁剪→组装→修边→检验→入库绝缘梯凳：绝缘方管、梯子棍、铆钉→加工梯子棍→绝缘方管打孔→安装梯子棍→加固梯子棍→安装梯脚→包装。登杆脚扣:方管裁剪→焊接→打孔→组装→检验→入库红布幔、安全警示带：裁剪→缝纫→组装→检验→入库接地石墨：接地极+圆钢焊接→检验→包装→入库电力金具：1、（U型环、直角挂板）的生产工艺流程：剪切→热锻成型（外包）→镀锌（外包）→组装→检验→包装→入库。2、并沟线夹原材料下料→机加工→组装→检验→包装→入库3、设备线夹下料→焊接→清毛刺→锻压成型→组装→检测4、其他组装→检验→包装→入库产品销售：业务洽谈→签订合同→产品采购→检验→发货→验收→结算 |
| **不可接受风险和危险源及控制措施** | 重大危险源：触电伤害、机械伤害、新冠肺炎伤害、火灾伤害；控制措施：目标指标和管理方案、管理规定、运行控制、应急预案、检查控制、教育培训，设备减震、个体防护等。 |
| **相关职业健康安全法律法规的要求及标准** | **中华人民共和国安全生产法、职业病防治法、工伤保险条例、GBZ2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分》** |
| **作业场所职业健康安全监测报告（适用时）** | **员工职业病体检。** |
| **其它相关知识** |  |
| **填表人****(专业人员)** | **姜海军** | **日期** | **2023.2.25** |
| **审核组长** | **姜海军** | **日期** | **2023.2.25** |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**