**专业培训记录**

**■QMS** **□50430** **□EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **河北铭宇通信器材有限公司** | | | | | |
| **专业小类/**  **项目代码** | **14.02.01;14.02.03;17.06.01;17.10.02;17.12.03;17.12.05;19.11.02** | | | | | |
| **教师姓名** | **吉洁** | | **专业** | **见上** | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** | **周文廷** |  |  |  |  |
| **专业代码** | **/** |  |  |  |  |
| **生产工艺/服务过程** | 通信光缆：套管光纤—绞合成缆—纵包铝塑/钢塑复合带—挤HDPE护套—印子—成轴；  通信箱体：剪板—冲压—折边—焊接—表面处理（外包）—组装；  塑料通信器材：配料—搅拌—加热—挤出/注塑—成型—牵引—切割； 通信铁件：下料—冲压—表面处理（外包）—装配；  钢绞线：打盘—绞合—成型；  电话线：导线束绞—挤绝缘—检验—包装  线路铁件：下料—冲压—（焊接）—表面处理（外包）—装配；  线路警示牌：下料—冲压—贴膜  通信井具：称重备料—搅拌—骨架焊接—压制成型—出模—检验  电力管材：配料—搅拌—挤出—成型—冷却--牵引—切割  销售：业务洽谈—合同评审—合同签订—产品采购—产品验证—交付 | | | | | |
| **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、挤出、注塑、销售过程 | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | **/** | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | 火灾、触电、粉尘伤害、噪声伤害、机械伤害 | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | YD/T841-2016《地下通信管道用塑料管》、YD/T1313-2008《宽带接入用综合配线箱》、YD/T 901-2009《层绞式通信用室外光缆》、YD/T206.27-1997《架空通信线路铁件 抱箍类》、YD/T206.7-1997《架空通信线路铁件 单槽夹板》、YD/T206.21-1997《架空通信线路铁件 电缆挂钩》、GB/T 13306-2011《标牌》、GB/T23858-2009《检查井盖》、DL/T802.3-2018《电力电缆用导管技术条件第3部分：氯化氯乙烯聚及硬聚氯乙烯塑料电缆导管》、DL/T802.7-2010《电力电缆用导管技术条件第7部分：非开挖用聚丙烯塑料电缆导管》 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | **符合产品标准** | | | | | |
| **其它相关知识** | **/** | | | | | |

**填表人(专业人员)：吉洁 日期：2020.8.6 审核组长：吉洁 日期：2020.8.6**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**