**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **襄阳天海汽车部件有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **22.03.01** |
| **教师姓名** | | 刘艳铃 | | **专业** | **22.03.01** | **培训地点** | **远程** |
| **受培训人员** | **姓名** | **李京田** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **/** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 汽车电子产品（高低压线束）的生产流程：  断线－－A端压接－拉力测试－超声波－拉力测试－装端套1－布线－－剪线－切波纹管－－B端压接－拉力测试－装端套2 －测试－装辅件 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | 关键过程：端压接  1.生产车间各工序(工位)均有正在生产的作业指导书；  2.作业指导书主要包括：工序号、工序名称、版本号、作业要求、作业质量管控等，均放置于可视范围内或张贴在墙上，便于查阅对照。  3.生产车间的生产设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。  生产车间已按维护的要求对生产设备进行了规定的维护及检修。 | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | **不涉及** | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | **不涉及** | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | GB/T1804 一般公差 线性尺寸的未注公差  GB/T11335 未注公差角度的极限偏差  GB/T 37133-2018 电动汽车用高压大电流线束和连接器技术要求 国家市场监督管理总局. 2019-07-01 现行  QC/T 1067.1-2017 汽车电线束和电气设备用连接器 第1部分：定义、试验方法和一般性能要求 工业和信息化部 2017-07-01 现行  QC/T 1067.2-2017 汽车电线束和电气设备用连接器 第2部分：插头端子的型式和尺寸 工业和信息化部 2017-07-01 现行  QC/T 1067.3-2017 汽车电线束和电气设备用连接器 第3部分：电线接头的型式、尺寸和特殊要求 工业和信息化部 2017-07-01 现行  QC/T 29106-2014 汽车电线束技术条件 工业和信息化部 2014-10-01 现行  QC/T 417.2-2001 车用电线束插接器 第2部分 试验方法和一般性能要求(摩托车部分) 中国机械工业联合会 2001-12-01 现行 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **/** | | | | | |
| **其它相关知识** | | **/** | | | | | |

**填表人(专业人员)：** 刘艳铃 **日期：2020.12.6 审核组长： 李京田 日期：2020.12.6**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**