**专业培训记录**

**■QMS** **■EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **河北惠鹏电力设备有限公司** | | | | | |
| **专业小类/**  **项目代码** | **Q：14.02.04;17.11.03;17.12.03;17.12.05;19.11.03**  **E：14.02.04;17.11.03;17.12.03;17.12.05;19.11.03**  **O：14.02.04;17.11.03;17.12.03;17.12.05;19.11.03** | | | | | |
| **教师姓名** | **白帆、吉洁** | | **专业** | 见上 | **培训地点** | **审核现场** |
| **受培训人员** | **姓名** | **吉洁** | **刘玉兰** |  |  |  |
| **专业代码** | 14.02.04,17.11.03,  17.12.03,17.12.05 | **/** |  |  |  |
| **生产工艺/服务过程** | 标识牌：原材料—模压—剪切—粘贴  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  铁附件：钢板、角铁—下料—打孔—焊接—镀锌—组装  硅橡胶避雷器：氧化锌片—烘烤—平板硫化—冷却—修整  绝缘子：金具+环氧棒压接—烘干—硫化成型—修整  高压拉闸杆：绝缘杆和接口-安装接口-调试令克棒-加固令克棒。  接地线：铜丝—束丝机束丝—包塑—盘卷—切割  验电器：绝缘管—切割--连接--线路板焊接-验电器头组装--成品检验-入库  防鸟刺：原材料切割—折弯—焊接—压接  驱鸟器：裁料—折丝—冲压——组装  防鸟罩、绝缘护罩：裁剪——组装卡扣——修边  绝缘硬梯：环氧树脂杆-----切割----组装（防滑垫）-----检验  登杆脚扣：方管——裁剪——焊接——打孔——组装  电力金具：原材料——下料——机加工——组装 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | 生产任务未按时完成，设备故障，工人操作不当，控制措施：生产和服务控制程序、设备操作规程、作业指导书；特殊过程：焊接、包塑、硫化，编制作业指导书 | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | 固体废弃物排放、火灾的发生、噪声排放、废气排放，控制措施：环境因素的识别与评价控制程序、环境和职业健康安全运行控制程序、应急准备和响应控制程序 | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | 潜在火灾、触电、废气伤害、机械伤害、物体打击、意外伤害，控制措施：危险源辨识、风险评价控制程序、环境和职业健康安全运行控制程序、应急准备和响应控制程序 | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | 质量法、合同法、环境保护法、劳动法、消防法、安全生产法、架空通信线路配件 第4部分：抱箍类、光缆预留支架YD/T3436.4-2019、输电线路铁塔制造技术条件GB/T2694-2018、交流输电线路用复合外套金属氧化物避雷器DL/T 815-2012、电力金具通用技术条件GB/T 2314-2008、高压线路针式瓷绝缘子尺寸与特性GB/T 1000-2016、高压交流熔断器 第2部分：限流熔断器GB/T 15166.2-2008 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 符合架空通信线路配件 第4部分：抱箍类、光缆预留支架 YD/T3436.4-2019、输电线路铁塔制造技术条件 GB/T2694-2018、交流输电线路用复合外套金属氧化物避雷器 DL/T 815-2012、电力金具通用技术条件 GB/T 2314-2008、高压线路针式瓷绝缘子尺寸与特性 GB/T 1000-2016、高压交流熔断器 第2部分：限流熔断器 GB/T 15166.2-2008 | | | | | |
| **其它相关知识** | **/** | | | | | |

**填表人(专业人员)：白帆、吉洁 日期：2021.3.13 审核组长：刘玉兰 日期：2021.3.13**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**