**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **杭州特种纸业有限公司** | **专业小类/****项目代码** | 04.04.06;04.04.07;07.01.02;07.02.05 |
| **教师姓名** | **王雷** | **专业** | 04.04.06;04.04.07;07.01.02;07.02.05 | **培训地点** | **网络** |
| **受培训人员** | **姓名** | **林兵** | **陈权** |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | **特种纸（钢纸除外）生产工艺流程图：原料验收-碎浆-磨浆-配浆-抄纸-烘干--后处理（不同用途）-分切-检验-包装入库；****钢纸工艺流程：钢纸原纸-胶化-老化-脱盐-预干-烘干-收卷-分切-检验-包装入库；****口罩工艺流程：原料三层推卷-上机成型-焊接-切片-焊耳带-包装；****熔喷布工艺流程：压缩空气加热-吸料-熔融-过滤-计量泵-喷丝-成型-在线驻极-收卷-分切-包装；** |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | **特种纸过程：碎浆控制参数时间；磨浆控制参数为电流；配浆控制参数的重量；抄纸控制参数定量阀；烘干控制洪缸内蒸汽管道压力；****钢纸过程：胶化控制参数：胶化液的温度、比重；老化控制参数老化室环境温度；脱盐控制参数脱盐池液体比重和时间；预干控制环境温度；烘干控制洪缸内蒸汽管道压力；****口罩过程：主要控制设定速度、焊接温度；****熔喷布生产过程：压缩空气设置压力和温度；熔融设置不同区域的温度；过滤器监测两头压力；计量泵设置转速；喷丝控制模头压力；在线驻极控制电压；** |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | **民法典、质量法、标准化法、计量法；产品标准如：GB/T 1914-2017《化学分析滤纸》、JB/T 12651.1 《内燃机 滤清器用滤纸》、QB/T 2199-1996 《硬钢纸板》、FZ∕T 64078-2019 《熔喷法非织造布》等** |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | **按相关标准应具备出厂检验报告及型式检验报告；** |
| **其它相关知识** | **无** |
| **填表人****(专业人员)** | **王雷** | **日期** | **2022-6-23** |
| **审核组长** | **林兵签名** | **日期** | **2022-6-23** |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**