**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **广汉市汇通塑胶有限责任公司** | **专业小类/****项目代码** | **14.02.02** |
| **教师姓名** | **李进** | **专业** | **14.02.02** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **陈伟** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | **原料（聚乙烯+色母）配料混合——熔融——挤压型胚——吹塑成型——修边——检验** |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | **生产过程存在的风险：产品外观、尺寸、强度、气密性不符合要求****关键过程及特殊过程：挤出、吹塑成型过程****组织编制了《生产和服务提供控制程序》对其过程进行规定。对人员上岗能力、设施设备、工艺文件、工艺参数、原料配比等的确认对特殊过程进行质量控制。** |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | **聚乙烯吹塑容器 GB/T13508-2011、(X)XK12-001危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则(一)(危险化学品包装物、容器产品部分、包装容器 危险品包装用塑料桶 GB 18191-2008、日用塑料提桶 GB/T 30403-2013、包装容器 方桶 GB/T 17343-1998等标准** |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | **外观、尺寸、跌落试验。危险品包装用塑料桶有型式试验要求** |
| **其它相关知识** | **无** |
| **填表人****(专业人员)** |  | **日期** | **2022.7.11** |
| **审核组长** | d7de3ae164cf7699def4c632e53688b | **日期** | **2022.7.11** |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**