**专业培训记录**

**■QMS** **□50430**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | 重庆市三星精艺玻璃股份有限公司 | **专业小类/****项目代码** | **15.01.03** |
| **教师姓名** | 文平 | **专业** | 玻璃瓶罐的生产 | **培训地点** | 办公室 |
| **受培训人员** | **姓名** | **张心** | **冉景洲** | **杨珍全** |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 生产工艺：配料——熔制——成形（吹制、拉制、压制）——退火——检验——入库需确认/特殊过程：熔制、退火 关键过程：成形工序 |
| **关键过程及需要确认的过程及主要控制参数** | 生产过程的风险：规格尺寸、外观、应力质量达不到技术要求 关键控制点：成型、烘烤参数控制审核关注：材料监控和工艺参数以及检验过程生产过程按作业指导书、图纸、相关标准进行控制对特殊过程从人员能力、文件、设备、过程记录、执行标准等方面进行了过程确认 |
| **相关质量法律法规的要求及产品标准** | GB/T24694 2009玻璃容器 白酒瓶、ISO 9058：2008玻璃容器 公差、GB/T 20858-2007玻璃容器 用重量法测定容量试验方法 、ISO 8106：2004玻璃容器 用重量法测定容量 试验方法、GB/T6552-1986玻璃瓶罐抗机械冲击试验方法 、GB4545玻璃瓶罐内应力检验方法、GB/T4547玻璃容器抗热震性和热震耐久性实验方法、GB/T4548玻璃瓶表面耐水侵蚀性能试验方法、GB6552玻璃瓶罐抗冲击力试验方法等 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 检验项目：外观、规格尺寸、应力型式试验要求：无型式试验要求，提供有三方委外检测报告。 |
| **其它相关知识** | **/** |
| **填表人****(专业人员)** | C:\Users\24309\Desktop\文平1.jpg | **日期** | 2022年07月21日  |
| **审核组长** | C:\Users\24309\Desktop\文平1.jpg | **日期** | 2022年07月21日  |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**