**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **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** | **张心** | **专业** | 聚乙烯吹塑包装桶(4.5L-200L)的生产 | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **冉景洲** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **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 |
| **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。 |
| **重要环境及控制措施** | **/** |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | **/** |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | 聚乙烯吹容器 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** | **/** |

**填表人(专业人员)：** **日期：2020年8月15日 审核组长：**  **日期：2020年8月15日**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**