**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **襄阳刚玉砂轮有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **14.01.02;15.04.05** |
| **教师姓名** | | 王振 | | **专业** | **14.01.02;15.04.05** | **培训地点** | **远程** |
| **受培训人员** | **姓名** | 李京田 | 王旭 | 张玉 |  |  |  |
| **专业代码** | **/** | **/** | **/** |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 树脂砂轮工艺流程：  （磨料 树脂液 填料 树脂粉）-配混料-成型（关键工序）-硬化（特殊工序）-精加工-检验-包装  橡胶砂轮工艺流程：  配料-结合剂混制-成型料混制-成型（关键工序）-硫化（特殊工序）-加工-成品检验-包装入库  陶瓷砂轮工艺流程：  （磨料 结合剂-结合剂配制 湿润剂）-配料-混料-成型（关键工序）-干燥-装窑-烧成（特殊工序）-精加工-检验-标志-包装 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | 关键过程：压制成型，控制模具型腔尺寸、光洁度，控制压力和保压时间。  特殊过程：配料，根据原材料的成分含量，通过小样制作确定合理配比；烧成，控制  烧成温度和时间 | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | **不涉及** | | | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | **不涉及** | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | 陶瓷砂轮技术文件汇编 QW/GY-02  树脂砂轮技术文件汇编 QW/GY-03  橡胶砂轮技术文件汇编 QW/GY-04  固结磨具 安全要求 GB 2494-2014  固结磨具 一般要求 GB/T 2484-2006  固结磨具 技术要求 GB/T 2485-2016  固结磨具 硬度检验 GB/T 2490-2007  固结磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量 GB/T 2492-2017  砂轮的回转试验方法 GB/T 2493-2013  普通磨具 树脂重负荷磨削砂轮 JB/T 3631-2005  普通磨具 外观、尺寸和形位公差试验方法 JB/T 7992-2004  固结磨具 检验规则 JB/T 10450-2015  固结磨具 螺栓紧固砂轮 JB/T 7983-2013  固结磨具 包装 GB/T 2495-2017  磨削机械安全规程 GB 4674-2009 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **/** | | | | | |
| **其它相关知识** | | **/** | | | | | |

**填表人(专业人员)：** 王振 **日期： 2020.11.15 审核组长： 李京田 日期：2020.11.15**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**