**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **重庆双春有色金属熔铸助剂厂** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **12.05.04** |
| **教师姓名** | | **杨珍全** | | **专业** | **有色金属熔铸助剂的生产** | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **张心** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **无** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 原材检验——烘烤——配料——搅拌——检验——包装入库 | | | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制/** | | 配料、搅拌为关键过程，无特殊过程。  根据《配料单》采用称重的方式控制配料重量、比例，根据《作业指导书》通过控制混合搅拌的时间来达到搅拌效果。 | | | | | |
| **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** | | YS-T491-2005《变形铝及铝合金用熔剂》、GB/T14506.10-2010《硅酸盐石化学分析方法第10部分；氯化锰量测定》等标准及客户要求 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | **出厂检验项目包括重量、外观、含水量等。提供委外性能检验报告，对其产品化学成分分析**  **进行检验。** | | | | | |
| **其它相关知识** | | **无** | | | | | |

****

**填表人(专业人员)： 日期：**2021年04月12日 **审核组长： 日期：**2021年04月12日

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**