**专业培训记录**

**■QMS** **■EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **江西添瑞高分子新材料有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **Q：12.01.06**  **E：12.01.06** |
| **教师姓名** | | 肖志良 | | **专业** | **Q：12.01.06**  **E：12.01.06** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **褚敏杰** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** |  |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | **破碎—配料—混合—熔融挤出—切割—筛分—抽检—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** | | 关键过程：配料、熔融挤出  按照配方要求，根据配料单配料后复核；或者通过系统设置参数后，系统自动控制；监测装置进行校准 | | | | | |
| **重要环境及控制措施** | | 重要环境因素：固（危）废、噪声排放、粉尘排放、潜在火灾  通用措施——  制定目标、指标，编制运行控制文件，运行控制；一旦发生按相关应急预案执行。  固（危）废——  一般固废集中收集外售；危废委托有资质单位回收；  噪声排放——  选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；  潜在火灾——  设备、电路定期检修、检查，人员持证上岗；配置消防器材、做好火灾预防措施；  粉尘/废气排放——  配置环保设施（吸/除尘、废气吸附），达标排放。 | | | | | |
| **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** | | 聚苯乙烯(PS)片材混配料用母粒QB/T 4885-2015  塑料 粉状酚醛模塑料 第3部分：选定模塑料的要求 GB/T 1404.3-2008  QB/T 1648-1992聚乙烯着色母料  QB/T 2893-2007聚丙烯纤维用色母料  QB/T 2894-2007丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）色母料 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 1、执行标准：聚乙烯着色母料、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）色母料  2、出厂检验项目：外观、水分、分散性、含水率、熔融指数和色差值等，部分特殊要求的色母粒或改性塑料还应检验阻燃效果、表面电阻率等。  3、型式试验项目：镉、汞、铅、锑等重金属的含量。  4、需要控制的是：挤出温度、喂料速度 | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | |

****

**填表人(专业人员)： 日期： 2021.5.9 审核组长： 日期：2021.5.9**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**