**专业培训记录**

**■QMS** **□EMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | **重庆昌辉塑料有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **24.01.02** |
| **教师姓名** | **杨珍全** | **专业** | **再生塑料颗粒的加工** | **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** | 再生塑料颗粒的生产流程图：原材料（废旧聚丙烯）—分选—搅拌—熔融挤塑—切粒—打包—入库。关键/确认过程：熔融挤塑，也是特殊过程。 |
| **生产过程/服务过程****的风险及控制措施****特殊过程的控制** | 生产过程质量风险：塑料熔融温度、时间控制不当造成产品质量不达标。质量风险控制措施：按作业指导书作业，加强员工培训，设备定期维护保养等。 |
| **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** | 中华人民共和国合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国产品质量法; GB/T 24149.2-2017塑料 汽车用聚丙烯（PP）专用料 第2部分：仪表板；GB/T 24149.3-2017塑料 汽车用聚丙烯（PP）专用料 第3部分：门内板；GB/T 35265-2017聚丙烯（PP）塑料回收料的表征特性及检测方法以及客户合同要求。 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 主要质量要求：颜色、熔融温度、塑料性能。 |
| **其它相关知识** | **无** |



**填表人(专业人员)： 日期：** 2021.7.1 **审核组长： 日期：**2021.7.1

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**