**专业培训记录**

**■QMS** **□50430****■EMS** **□OHSMS** **□EnMS** **□FSMS** **□HACCP**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | **滁州市赛源工贸有限公司** | **专业小类/****项目代码** | **Q：14.02.04****E：14.02.04** |
| **教师姓名** | **张磊** | **专业** | **Q：14.02.04** | **培训地点** | **会议室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **周文** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/****服务过程** | 塑料制品工艺流程：加料-注塑-修边-检验-入库模具生产工艺流程：客户提供图纸---委托第三方加工模具-----检验---交付 |
| **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、模具制造 特殊过程：注塑需严格按照作业指导书生产，重点控制配料、注塑温度、压力、时间等。对特殊过程编辑了《特殊(关键)过程确认单》 |
| **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** | 《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国节约能源法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008、、《中华人民共和国消防法》；：GB/T 14486-2008 塑料模塑件尺寸公差、GB/T16288-2008 塑料制品标志等标准。 |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | 检验项目外观、规格尺寸等，无型式试验要求。 |
| **其它相关知识** |  |
| **填表人****(专业人员)** |  | **日 期** |  |
| **审核组长** |  | **日 期** |  |

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**