流延生产作业指导书

1 目的

指导流延机操作工规范操作。

2 范围

本规程适用于流延生产过程。

3 定义

无

4 内容

4.1 加料操作

1）根据生产指令单将需领用的原料运送至规定区域。

2）根据生产指令单和工艺单安排加料工加料。

4.1.1 对交接停放区的原料进行外袋清洁：

1）用半湿抹布擦洗外袋，保证外袋无灰尘；

2）原料进入加料间时通过压缩空气去除外袋表面的灰尘；

3）用软刷或吸尘器除去外包装袋口线缝内的灰尘、粉屑。

4.1.2 加料时必须注意袋内有无杂质、污物、纤维等异物，如发现应及时除去。仔细检查不锈钢料斗是否干净、干燥，发现有异物和水迹应及时用干燥的抹布去除，同时用压缩空气将可能存在的灰尘及布屑去除，确保料斗干净和干燥。

4.1.3 每袋原料最终剩余的少量原料按同一牌号集中起来，再进行吸料或倒料。

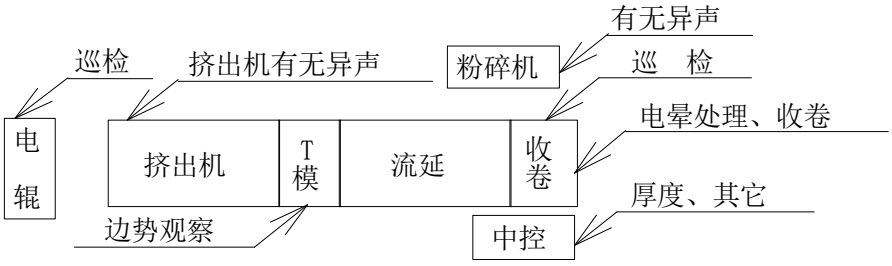
4.1.4 应注意观察每袋原料的牌号、批号，禁止混牌号或混批号加料；

4.1.5 两种以上原料混合必须均匀搅拌五分钟以上（使用人工搅拌机时）。

4.1.6 当班加入原料根据牌号、批号和重量记录在《流延生产投料记录表》表上；

4.1.7 严格控制加料间通道，无关人员严禁出入，除与周转区连接的通道外，其余门窗未经许可一律不准打开；

4.2 流延机生产流程



4..2.1 根据生产指令单生产，严格按工艺单实施。

4.2.2 观察和调整收卷压力。以工艺单规定的收卷张力为准，可适度调节收卷压力，大卷膜切忌出现中部有下垂、太松或翘边现象。

4.2.3 观察薄膜生产状态：薄膜有无不良现象，如晶点、黑点、僵块、破膜、划伤、油滴、折皱、暴筋雨丝、反面电晕等；

4.2.4 每大卷膜换卷结束后当场抽取不少于 6 米样膜对照安装的日光灯灯源进行外观检查，发现问题应及时调整和排除。

4.2.5 根据工艺单规定厚度，观察薄膜厚度扫描图并及时调整。

4.2.6 根据流延线的实际情况调整生产速度，达到工艺单规定的平均厚度。

不同规格产品生产结束时应及时记录过滤器前后压力值，发现前后压力差大于 10MPa 应及时联系设备部门更换过滤器。

4.2.7 每班做好相关生产记录。

4.3 安全事项

4.3.1 停机后，浮动辊、接近辊退到位后，设备操作、检查人员才能进去工作；

4.3.2 芯轴上收卷机时，一定要将内外都擦干净，特别是两端键槽部分；

4.3.3 操作人员开动机器或关机时必须安排专人在现场安全监护；

4.3.4 电晕处理和测厚仪部位设备运转时不许靠近触摸；；

4.3.5 设备运转时，不许用布擦机器、辊筒等运转部分，人员不许钻入机器内；

4.3.8 废边回收喇叭口不要掉入异物，旁边电柜上不要放置调换下来的刀片等，不许带手套割废边；

4.3.9 流延操作工须着长袖工作服，以免烫伤，高温作业时需戴好手套，所有操作工上衣口袋不准放东西，不能戴手表。

4.3.10 加料操作人员若带眼镜，须用一绳子扎住眼镜架；

4.3.11 不许用刀划辊筒上薄膜，以免损伤辊筒；

4.3.12 T 模口清扫需用铜片、洁净软布，不许用其它硬物，擦拭时不要从树脂的挤出方向擦，而要越过整个长度朝模宽方向均匀地擦模唇表面。