1 目的

为了规范车间员工的操作规程，稳定和提高产品质量、卫生安全性，特制定本规定。

2 范围

本规定适用于挤复工序。

3 定义

无

4 挤复工序规范操作规定

4.1 自觉遵守公司的各项规章制度，上班时按规定更换工作鞋、工作服并及时洗手消毒，做到文明生产，安全生产。

4.2 上班时提前 10—30 分钟到岗，在机长的统一安排下与前一班做好工作交接。机长确认本班生产任务，并将生产指令单和工艺单派发给本班操作工以便做好相应的准备工作（领料），确保生产流畅、工艺稳定。

4.3 本班操作工在接到机长派发的指令后仔细阅读工艺单，了解将要生产的产品和技术要求。根据订单要求，开出领料单并交由机长确认签字后，通知仓库将所需材料（涂布好的 AL、CPP 及辅料）送至物料间缓冲区。接到物料后操作工必须按照领料单再次确认物料的型号、规格、厂家和数量。

4.4 在机长的安排下及时对设备导辊、压辊、烘箱及加热棒等部位进行彻底清洁，特别是橡胶辊必须用酒精抹布仔细清洁，确保没有灰尘和异物。

4.5 装料前操作工务必仔细检测铝箔涂布面和非涂布面是否正确，CPP 挤复面及厚度是否正确，要求 CPP 上机前每卷测试厚度并做好记录（见《放卷材料信息登记表》）。

4.6 如遇冷开机，机长确保烘箱温度达到工艺要求才能开始复合，复合过程中注意调整压辊压力、收放卷及牵引辊的张力确保膜走机平稳、收卷无皱折，同时注意静电棒的位置及功率是否符合工艺要求，确保产品复合强度。正常开机时必须有一名操作工在收卷处仔细查看收卷情况，发现问题及时处理。

4.7 对挤复好的膜卷下机前务必要仔细检查铝箔两面是否有气泡、晶点、打皱、拉丝、橘皮及毛刺现象等异常情况，同时仔细对比正面、反面表面颜色是否一致。确保两面整门幅均完全正常才可视为合格并下机。发现异常应及时处理并通知机长对产品进行隔离或控制流转。

4.8 收卷好的铝箔下机后必须悬空存放，防止铝箔产生压痕和皱折，同时按要求编制好卷号记录在流转证上。具体卷号编制原则见《标识使用管理和可追溯性程序》。每卷取合格样品并做好标识以便品控技术部检测。

4.9 开机过程中仔细观察烘箱是否有产生烟雾情况，如产生烟雾应立即停机并立即隔离当卷产品，同时联系设备部门及时处理。。

4.10 掌握消防知识，发生意外情况要及时处理。

4.11 生产过程中注意自我保护，做到安全生产。清洁烘箱时，必须停机后开启烘箱，并及时将烘箱支柱支起并扣好支架护铁，同时确保二人同时在场的情况下才能进入烘箱进行清洁，擦拭导辊需用酒精或乙酸乙酯擦拭，清洁完毕后必须等导棍表面完全干燥后才能开机，防止出现火情。

4.12 做好设备保养，发现异常情况及时书面报告设备部。

4.13 机长每天及时填写好生产报表和交接班记录。生产时停机清扫设备也须在生产报表上记录时间和内容。

4.14 生产现场随时保持整洁。

4.15 准确填写流转证，特别是卷号的编制务必准确，机长下班前须在交接本上告知下班次本班卷号已经编制的情况，以便下班次按顺序依次编号。

4.16 生产过程中必须按工艺要求控制车速，严谨随意调整车速或改变其他工艺参数。

4.17 每次停机后开机、每班生产前需等每个烘道温度达到工艺要求后才可生产。