干复工序规范操作规定

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，特制定本规定。

2　范围

适用于复合工序

3　定义

无

4　具体规定

4.1 干复机规范操作规定：

4.1.1 自觉遵守公司的各项规章制度，上班时佩戴胸卡，穿工作服，戴工作帽，不串岗，不聊天、不脱岗，做到文明生产，安全生产。

4.1.2 上班时做好交接班工作。

4.1.3 仔细阅读工艺单，每个人必须了解将要生产产品和的技术要求。根据订单要求，由机长开出领料单，领取所需的复合材料、溶剂及胶粘剂，并由机长核实领用物料的准确性。

4.1.4 领用材料上机前必须每卷做到外观检查，有明显质量问题及时剔除，减少复合材料的损失，并反馈提醒上道工序或仓库；对复合基材，操作者必须仔细检查厚度、宽度、外观情况及表面处理以及标识是否正确和齐全等，注意复合材料的放卷方向，发现原材料问题报告质检员。

4.1.5 调胶工对粘合剂种类及适用范围要充分了解，配胶时要按技术要求正确配胶，并充分搅拌均匀才能加入胶槽，并加装过滤网，防止杂质带入，根据订单量大小适量配调，每班测粘度 2 次，并且做好记录。

4.1.6 生产过程中注意张力的匹配，并且根据材料情况及时调整，对出现的问题及时处理。

4.1.7 对复合好的薄膜要仔细检查初剥离、气泡、白点、拉丝、尺寸变化情况等。

4.1.8 每班（如接班时正在生产产品，待一卷产品生产完毕后再安排清洁）开机前后必须把导辊、橡胶压辊清洗干净，保持机器设备的清洁及周围环境卫生，防止灰尘杂物带入复合膜，影响产品质量和卫生安全。调换网辊必须清洗干净（包括轴杆及网辊两端），防止塞版影响复合强度。

4.1.9 进入固化室的半成品要求有时间记录，并搞好固化室的卫生。

4.1.10 掌握消防知识，发生意外情况要及时处理。

4.1.11 生产过程中注意自我保护，做到安全生产。所有干复产品：开机状态下严禁擦拭导辊，必须停机后用乙酸乙酯擦拭导辊加防护措施，等表面干燥后才能开机。

4.1.12 做好设备保养，发现异常情况及时书面报告设备部。

4.1.13 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记录时间和内容。

4.1.14 生产现场随时保持整洁。

4.1.15 准确填写流转证，按质量状况和检验状态做好原料及产品的各类明细标识。

4.1.16 异味控制

4.1.16.1 产品残留送样检测必须是第一卷，初始速度参照工艺要求及结构、机台而定，在样品进行残留检测期间，复合机运转速度应降低 20 米/分，确保该时间段残留值在安全范围，等残留检测结果显示符合质量要求后，才能恢复送样前的运转速度。

4.1.16.2 必须按规定测上胶量，上胶量不允许超出工艺范围，每个产品至少测一次，如一班只生产一个产品，则该班组必须对该产品测二次并记录。

4.1.16.3 每个工作日由设备部检查机台风量；大机长每班检查风量和烘道并记录在报表上。机台风量变化主要是烘道内碎膜太多堵住风口，故生产过程中遇到断膜等情况（尤其是 AL 产品）须及时打开烘道，检查和清理烘道内的碎膜、垃圾。

4.1.16.4 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。

4.3 配胶间操作规范

4.3.1 配胶间是胶黏剂存放的场所，只能存放生成所需的胶黏剂主剂、固化剂和醋酸乙酯以及和配胶工作相关的工具，其他物料不得存放在配胶间。

4.3.2 为防止胶黏剂桶受潮腐蚀，配胶间胶黏剂须堆放在铲板上，每板堆放不得超过两个桶的高度，配胶间堆放不得超过两个铲板高度，叠放的胶黏剂必须用缠绕膜固定，防止倾倒泄漏。

4.3.1 配胶间配备温湿度仪，每天进行检查，相对湿度控制在 80％以下，温度不得超过 32℃，如果超出数值，应采取有效措施，如开启排风、空调等设施，确保配胶间的安全。

4.3.2 配胶间配备浓度报警仪，当配胶间气体浓度超过一定值报警仪将自动报警，此时必须及时打开配胶间的大门，同时开启排风扇及时换风。报警仪由行政部定期检查完好情况。

4.3.3 进入配胶间的操作人员，应该穿戴公司配备的橡胶工作鞋。

4.3.4 设备部应该确保配胶间的环氧树脂地面处于完好状态。同时操作人员应该在配胶时规范小心操作，确保地面的干净整洁。有溶剂的桶必须加盖，防止溶剂挥发。

4.3.5 配胶间配备防静电的铁夹，操作人员在放乙酯时，铁夹的一只夹在盛放乙酯的吨桶上，铁夹的另一只接地，以避免乙酯流动过程中可能产生的静电引起的危险。

4.3.6 进入配胶间的搬运车应该选用专门配备的橡胶轮胎小车，防止因摩擦导致的火花引起火灾。