分切工序规范操作规定

1 目的

为了规范员工良好的操作习惯，进一步提高生产效率，稳定和提高产品质量，根据车间实际而制定本作业指导书。

2 范围

本规程适用于分切生产过程。

3 定义

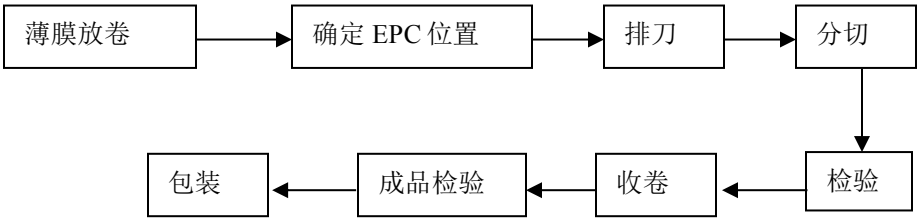
无

4 内容

4.1 准备工作

上班必须适当提前到车间，做好生产前的准备工作，由机长召集全班人员开班前会或对个别重点产品特别提示。

4.2 分切工序流程



4.2.1 分切人员必须仔细阅读工艺文件，明确产品质量、技术要求，发现生产指令单和上工序流转证合同号、产品名称与工艺单不统一时，暂停生产，机长请示有关人员，并对产品全过程把关。

4.2.2 工艺单上都有规定出膜方向，注意卷料的出卷方向,以卷膜朝着操作者自身拉出方向为出膜方向，出膜方向应以工艺单上规定内容为判断依据。

4.2.3 必须对每个成品进行留样，每班结束后交检验员，便于产品质量状况的追溯。

4.2.4 分切过程中严禁离岗。换产品时,要将多余刀架移到两边，并将多余刀片卸下交给机长，将上一批产品薄膜全部拉掉，对设备各导辊进行清理、清洁。新产品调整好以后卷 10M 停机通知检验员认可后再继续生产，生产过程中检验员发现问题有权终止生产。

4.2.5 生产过程中要随时注意检查宽度、切刀位置、光电位置、张力等变化；遇到出现复合不良（如气泡、通洞、褶皱等）时，应及时停机切除。遇到出现膜卷松动、端面不齐、膜卷中心菊花状等现象时，应及时倒卷整理。

4.2.6 产品的堆放要整齐，位置要固定，一般堆放高度不超过 1.5 米。

4.2.7 接头胶带必须选择黑色或红色胶带；接头处做明显标记，接头标记一律要求做在接头处。

4.2.8 所有膜卷产品纸芯内必须贴不干胶标识签，填写字迹必须清楚明确，严格遵守编号规范便于追溯。包料前发现端面有纸芯的纸屑时，用刷帚清理干净方可包装。

4.2.9 生产过程中，操作工须正确、及时填写报表，每班结束时，操作工交由机长检查，并由机长签字。当班机长必须填写机长交接班纪录，交接班纪录包括生产产量、生产质量、设备状况、生产过程中的异常现象及处理方案。

4.2.10 按质量状况和检验状态做好原料及产品的各类明细标识。

4.2.11 操作工在生产过程中，每卷膜都要对照流转证和实际切出米数，如缺米数，通知质检员签字认可，如果膜不合格，划掉的膜要保留，待上工序确认。特别是在生产过程中，请合理安排好母卷的大小搭配，避免最后分切时接头过多造成报废。

4.2.12 装箱前先要看清工艺单的装箱要求：例如箱子尺寸、摆放专用铲板、打包带方向要求，打箱过程中，产品、包装箱、包装带、闷头等均不能落地，以保持清洁。

4.2.13 在生产中要注意自身安全，设备运转时，绝不允许处理运转导辊上的不正常现象，用好后的手推车要定置放好，由于手推车无刹车系统，使用时要注意动作不宜太块，以免造成人员或产品的伤害，更不允许人在手推车上溜车。

4.2.14 保持机台及操作现场的环境卫生，不得随意停放，边丝拿不下来用刀处理时注意先将吹风口关闭。防止碎片到处飞扬，防止异物带入卷料中。

4.2.15 按照设备部要求定期对设备进行加油，有故障及时书面填写报修单。不允许设备带病生产。

操作工不允许从其它机器上拆零部件装在自己的设备上，设备备件放置车间定位处，不许乱放。设备上不准贴无用胶带，每天上班前对设备进行日保养。

4.2.16 装膜时，放卷部膜卷要固定好，避免放卷张力失控和纸芯碎屑污染环境。遇到无生产订单停机时，必须要及时切断电源，取下卷边料。

4.2.23 防止细边丝卷入膜卷内。由于我们分切设备自动设定米数，米数到后会自动停机，故特别要求米数设定按工艺要求准确设定。而且决不容许米数快到时复原米数，人为再加米数，防止造成米数多或者米数少。