某企业装药工序操作规程及关键操作清单

|  |  |
| --- | --- |
| **操作**  **规程** | 1.了解上一班原辅材料、工艺、设备是否正常以及有无其他需要注意的事项，排查本岗位的隐患;  2.确认已开启装药机热水进出阀；确认发泡剂罐内有与生产相符的发泡剂，将静态分散器前的发泡剂旁通阀打开，单独启动发泡剂泵，使发泡剂从旁通流到接料桶，直至流量稳定。  3.检查成型器、卡扣、下口距是否与当班生产的品种、规格相符;  4.预热挤胶系统。点击【故障复位】按钮，点击主界面上的“主屏幕Memu”，点击“温度控制”，点击“开启所有加热”;  5.喷码机的启动。开启设备电源开关，选择“喷印信息”，选定当班生产喷应信息并核对日期及时间；按F1“启动墨线”，待墨线气动完毕；将光标移至“喷印”菜单，选中“喷印开启”，在下拉菜单中将“喷印”栏后状态调整为“启用”；低转速送膜，确认复合膜表面有清晰、准确的喷印信息;  6.上膜机的启动。开启电源开关，将复合膜安装在气涨轴上;  7.待乳化操作人员通知开机后，依次启动发泡剂泵、乳胶泵、装药机、装药间皮带；开启取样阀，观察装药机三通阀有稳定的物料流出，且发泡剂流量稳定后，关闭取样阀;  8.确认药卷外观质量、重量、喷码、发泡情况等。若出现重量不符合工艺要求、气泡稍有增多等需向控制室报告；若出现药卷严重不饱满或大气泡太多、爆条、卡扣脱落等严重问题需及时停机;  9.每隔半小时检查一次药卷重量、外观、喷码，当发现有破损药卷时，应将其剔除，严禁流入下到工序;  10.出现断料、报警等突发状况时应及时采取应急措施并告知制药操作人员和带班管理人员;  11.停机时按下装药机面板停机按钮，依次停止乳胶泵、发泡剂泵、装药机，并开启取样阀，确认装药机热水进出阀开启；用压缩空气吹洗乳胶料仓至装药机取样阀阀段管路；用压缩空气吹装药机前取样阀至成型器段管路；用水枪冲洗干净装药机成型器内残存胶体；关闭挤胶系统、喷码机、上膜机；清洗静态分散器及发泡剂管路;  12.按照“7S”管理要求，清理现场，做好记录。清理完毕并经带班管理人员检查合格后，关闭水、电、气以及门窗。  …… |
| **关键操作**  **清单** | 1.上岗前检查劳保用品穿戴是否规范，参加班前会，了解上一班次安全生产状况;  2.开机前检查设备、阀门等是否正常；  3.开机前将发泡剂接出直至流量稳定；  4.开机后检查药体是否正常，喷码是否正确清晰，药卷重量是否符合要求;  5.出现断料、报警等突发状况时应及时采取应急措施并告知制药操作人员和带班管理人员。  …… |