

生产操作规程和管理制度

第一章 总则

第一条 为保证车间生产及各项工作照章操作、有序进行，深入增强员工责任感，加强安全防备意识，特制定本制度。

第二条 合用范围

- 1、本制度合用于企业的生产车间；
- 2、本制度合用于生产车间全体试用员工和正式录取员工。

第二章 管理人员岗位职责

第一条 厂长岗位职责

- 1、在总经理和分管副总经理的领导下，全面负责生产一线的生产、技术、安全、设备等工作的管理和指挥。
- 2、根据企业制定的生产经营目的和任务，科学合理的组织生产，及时处理在实行过程中碰到的困难和问题，保证生产任务的完毕。
- 3、监督和指导生产班组严格按生产工艺和操作规程操作。严把质量关，对产品质量负重要责任。
- 4、牢固树立成本意识，强化成本管理，扎实做好节能降耗工作。
- 5、负责员工的平常管理和教育，不停提高员工的综合素质。
- 6、根据生产需要调配生产线员工岗位。

第二条 副厂长岗位职责

1、协助厂长完毕车间的各项管理工作。

2、负责抓好机电设备维修和保养工作。

3、完毕企业交办的其他任务。

第三条 班（组）长岗位职责

1、在厂长和副厂长的直接领导下，全面负责本班（组）各项管理工作。

2、加强现场管理，每小时对本班（组）的各道工序巡查一次，内容包括：

（1）巡查设备转动状况，发现异常要及时告知有关人员进行维修和保养。

（2）巡查产品质量状况，发现产品质量问题要及时进行处理。

（3）巡查员工工作状况，对脱岗、串岗、睡班的除批评纠正外，要做记录，报有关部门按企业规章制度惩罚；

（4）巡查安全生产状况，发现问题及时处理，做到防微杜渐。

第三章 生产员工岗位职责及操作规程

第一条 生产员工包括：各工段员工、机修工、电工、叉车生产车司机、五金仓库保管员等。

第二条 生产员工岗位职责总体规定

1、严格执行企业各项规章制度，不得有迟到、早退现象。

2、努力学习本岗位的机器性能，掌握工艺规定，纯熟操作机器。

3、操作人员应提前 15 分钟到岗，做好开机前的准备工作，检查设备运转状况，发现问题及时向有关人员反应。

4、保障下工段的原料供应。对堆场的原材料，要切实做到先进先用。

- 5、定期对设备转动部位加润滑油，做好设备的平常保养维护工作。
- 6、搞好本工段的地机及机台的卫生，及时清除杂物。清洁区内要做到无垃圾堆积，机器设备上无明显的灰尘。
- 7、设备发生故障后，应及时告知机电人员进行维修，个人不得随便乱动，以免发生意外事故。
- 8、服从班（组）长的工作安排。
- 9、严格按交接班制度进行交接。
- 10、提高安全意识，做好防备，杜绝人身和设备事故。
- 11、在发生突发事件时，应立即按下总停紧急按钮，争取以最快的速度把有故障的设备停止下来，以免导致更大的事故发生。

第三条 各工段岗位职责和生产操作规程

一、削片工段

（一）岗位职责：

- 1、保障刨片工段的原料供应及原料的配比。
- 2、铲车在运送枝桠材时，要做到远近搭配、干湿搭配。
- 3、控制电耗，每吨木材耗电不超过 5 度。
- 4、保证产量。
- 5、保证质量，保障下面的工序打片。
- 6、交接检查：清洁区与否卫生，机器设备运行与否正常，飞刀和底刀有无松动、损坏。
- 7、工作范围：

清洁范围：

（二）削片工段由上料输送机、削片机、出料输送机构成，应严格按照如下规程操作：

1、开机前应检查设备有无异常，各部位螺栓与否紧固，飞刀刃口与否锋利，转动刀辊与否碰撞，各部位与否有物料塞卡。

2、开机：首先启动电源总开关，才能启动其他控制电钮。

3、先启动出料输送机、刀辊电机，待运转正常后，再启动喂料辊电机、进料输送机，关机次序与之相反。

4、飞刀不锋利需要换刀时，待刀辊电机完全停止转动后，才能进行。

5、及时清理堵塞部位，保障原材料输送畅通，以免导致设备损坏。并规定上料人员作好原材料的干湿、软硬配比。

二、刨片工段

（一）岗位职责：

1、保证刨花形态为 0.4——0.7mm，削片形态为 30mm。

2、勤换刀具，保证刨片的质量。

3、工段人员统一服从调配。

4、做好设备维护工作。

5、工作范围：

清洁范围：

（二）刨片工段重要由原料仓、减压风机、风机下料器、刨片机、刮板输送机构成，应严格按照如下规程操作：

1、开机前应先检查设备有无异常，刀环飞刀与否锋利或有无缺口，转动叶轮与否碰撞，做好设备现场的清理及准备工作。

2、先启动电源总开关，再启动其他控制电钮。

3、开关措施如下：

（1）开机：打开刮板输送机、减压风机下料器，启动减压风机、刀环电机、叶轮电机，待运转正常后，启动振动电机、分料皮带输送机、料仓下料螺旋，并配合好干燥工段，保证刨片正常供应。

（2）关机：先停料仓下料螺旋、分料皮带、振动电机，待刨片机内的物料完全刨空后再停刀环及叶轮电机，待刀环及叶轮电机完全停下后，停减压风机及下料器。

4、开机后，要观测刨花与否合格，及时反应给有关人员，及时清理磁选抽斗，调整好重物分离出口，随时观测刮板输送机输送状况及刨片机的电流。

5、保证匀速给料，严禁设备空转，备料充足，满足生产需要。

三、锅炉工段

（一）岗位职责：

1、负责热风炉安全运行，保障正常生产时的供热温度。

2、正常状况下干燥机进口的温度不低于 350 度。

3、相对应的炉门口不容许同步打开。

4、按年产 8 万吨的生产原则，使用燃料边皮锯末不超过 10 吨/天，边条不超过 5 吨/天，砂光粉不超过 10 吨/天，严格按规程执行。

5、服从干燥工段的统一指挥。

6、转班时炉膛内维持“保温状态”，保证安全运行。

7、接班后检查各供热点的温度：压板温度、导热油进出油管的温度、干燥机进口温度、导热油系统的进风口温度等，并作好记录。

8、工作范围：

清洁范围：

（二）操作规程

1、锅炉工必须通过培训和考核合格后方能独立操作，无操作证严禁操作锅炉。

2、锅炉点火前必须，检查压力表安全伐，夜面计等安全附件与否好投用，安全附件不合格时严禁开炉操作，并检查燃料气伐门及其他伐门与否漏气。

3、点火时，必须用点火棒点，开始时火要小，升温不可太快，以免各部分受热不匀，影响锅炉寿命。

4、给水速度不应太快，生火后应随时注意炉内水位，如水位上升超过最高水位时，应进行排污以降水位。

5、若炉内发生特殊响声，锅炉工应立即检查，必要时应停炉检查。

6、锅炉运行中，汽泡内应保持规定的水位，压力不能超过锅炉操作压力，锅炉工，应常常监视汽压表。

7、锅炉满水时，应及时排水，停止供水，使水位恢复正。

8、停炉后，待水慢慢冷却到 70 度如下后，方可把炉水放出，放净后再用化学措施处理锅炉水垢。

四、干燥工段

（一）岗位职责

- 1、把握好干燥机进出口的内温。
- 2、调配好锅炉的燃烧，控制好干燥材料的水分，管理好干燥系统的设备，与锅炉配合好，保证生产产量。
- 3、重点做好设备的巡查，保证及时发现设备异常并汇报。
- 4、工作范围：
清洁范围：

（二）干燥工段由干燥机进料和出料两大部分构成，在工作时应严格按照如下操作规程作业：

- 1、开机前应检查所有设备有无异常现象，加好转动部分链条、风机等设备的润滑油，检查风机旋风下料器有无堵塞现象，做好设备现场清洁工作。
- 2、干燥机进料部份由干燥进口下料器、1#和 2#干燥皮带运送机，1#和 2#料仓出料综合皮带运送机、料仓出料螺旋及滑架电机等部分构成。
- 3、干燥机出料部分由热风干燥机驱动电机、315KW 引风机、出料螺旋、干燥出料螺旋下料器、1#——4#干燥机除尘下料器、1#和 2#回收料刮板、干燥机出口皮带、方摆分选筛、芯表层风机、芯表层旋风下料器等部分构成。
- 4、开机前应将干燥机冷风门关闭，手动启动干燥驱动电机和 315KW 风机，待进口温度升至 250℃—300℃左右，出口温度在 120℃—150℃左右，即可转为自动开始进料干燥。
- 5、该工段因采用了 PLC 自动控制，在正常状况下都是使用自动化工作状态，只在特殊状况或设备有故障时才会使用手动操作，如下为自动和手动的操作开关机次序。

（1）自动开机次序：首先启动出料部分的所有设备，启动措施是把出料段控制电源打开，然后把手/自动旋钮开关旋置自动状态，再按下出料工段自动启动按钮即可，待出料段的所有设备都运行正常后，再启动干燥进料段的所有设备，启动措施是把进料控制电源打开，然后把手/自动旋钮开关旋置自动状态，再按下进料段启动按钮即可；最终根据干燥机的实际状况对料仓的出料螺旋进行速度的控制，保证干燥后的物料到达原则。

（2）自动关机次序：首先停止进料段的所有设备，措施是再次按下启动按钮或把进料段手/自动旋钮开关旋置手动状态，此时所有设备将会有次序的停止下来（此过程大概要几分钟的时间），待干燥机内的物料和方筛内的物料完全放空后方可停止出料段的所有设备，措施是再次按下启动按钮或把出料段手/自动旋钮开关旋置手动状态，此时所有设备也会有次序的自动停止下来（此过程大概也要几分钟的时间才会完毕）。

（3）手动开机次序：首先启动芯、表层下料器→启动芯、表层风机→启动分选方摆筛→方筛上料皮带→干燥机出料下料器→干燥机出料螺旋→干燥机驱动→1#、2#回收刮板→1#、2#、3#、4#除尘下料器→315KW 引风机，待出料段的所有设备完全运转后，再启动干燥机进口下料器→1#、2#上料皮带输送机→料仓综合出料皮带输送机→料仓出料螺旋，同步启动滑架电机。

（4）手动停机次序：先停止料仓出料的所有螺旋及滑架电机→料仓出料综合皮带→干燥机上料皮带→进口下料器，待干燥机内的物料完全转完后再关 315KW 引风机→干燥机驱动电机→干燥机回收刮板→除尘下料器→干燥机出料螺旋→干燥机出料下料器→干燥机出料皮带输送机，待方筛内的物料完全放空后停止方筛→芯、表层物料风机→芯、表层下料器，以上全过程与开机次序相反。

五、施胶工段

（一）岗位职责

- 1、根据原材料的干湿程度合理配置施胶量。
- 2、及时对接上下游工序状况，防止胶管堵塞。
- 3、在生产过程中要随时观测铺装上的料位，调整好送料的速度，使铺装机内的料位一直保持在最佳位置。
- 4、随时同热压机手保持联络，根据热压规定调整胶量和固化剂或缓凝剂，检查压出的成品和施胶量与否到达原则，并作好多种用料记录。
- 5、工作范围：施胶区、热压区。

清洁范围：施胶区。

（二）施胶工段由芯表层料仓螺旋、拌胶机、输胶系统、芯表层上料皮带、表层出料器等几部份构成，应严格按照如下操作规程操作：

1、开机前应检查设备有无异常现象，减速器的油位与否到达原则，做好设备及现场的清洁和拌胶前的准备工作，然后按照热压机手的指令开机拌胶送料。

2、因此工段采用了 PLC 自动化控制，因此在正常的状况下都是采用自动化状态开关机，只有在特殊状况或有故障的状况下才采用手动开关机。如下为自动和 的开关机措施。

（1）自动开机次序：首先启动铺装段的所有设备，措施是打开铺装段控制电源，把手/自动旋钮开关旋置自动状态，再按下铺装段自动启动按钮即可，待铺装段完全启动运行正常后，再启动拌胶段；措施是打开拌胶段控制电源，把手/自动旋钮开关旋置自动状态，再按下拌胶段自动启动按钮即可，同进启动输胶段；措施是打开控制电源把手/自动旋钮开关旋置自动状态，再按下调胶自动启动按钮即可，待所有机器都运行正常后，方可在触摸屏上点动投入进料按钮，开始进料调胶。

（2）自动停机次序：首先在触摸屏上点动投入进料按钮，让它变为暂停状态，然后待拌胶机内的物料排空后，方可停止拌胶的设备。措施是：再次按下拌胶段启动按钮或把手/自动旋钮开关旋置手动状态即可，同步关闭输胶段的所有设备；措施是再次按下调胶段启停按钮或把手/自动旋钮开关旋置手动状态，待铺装机上所有铺装头的物料排空后，方可停止铺装段的所有设备；措施是再次按下铺装段启停按钮或把手/自动旋钮旋置手动状态即可。

（3）手动开机措施：先启动芯表层分料皮带、摆动驱动电机、表层分料、芯表层铺装上料皮带输送机、芯表层拌胶机，待拌胶机及其他设备都运转正常后，打开冷却水，同步启动滑架电机和芯表层螺旋电机及输胶泵电机。

（4）关机次序：先关闭下料螺旋和滑架电机的同步也要关闭输胶泵，待拌胶机内的物料排空后关闭拌胶机及冷却水，然后再停芯表层铺装上料皮带、表层分料器及芯表层分料皮带和摆动电机。

六、铺装工段

（一）岗位职责

1、做好设备维护。

2、根据压机状况及时调整铺装的工作程序。

3、工作范围：铺装区、预压区、板坯加整区。

清洁范围：铺装区、预压区、板坯加整区。

（二）铺装工段由 1#气流铺装头、2#

气流铺装头及机械铺装头三大部分构成，在工作时应严格按如下操作规程操作：

1、开机前应检查机器每个部位有无异常现象，对每个部位的转动部分链条、风机进行保养加好油滑油，每个电机的减速波箱的油位与否原则。

2、做好现场设备的清洁卫生工作，并且在正常生产中也要每隔一段时间上去检查每个铺装头上设备运行状况，和对每个铺装头的下料口进行认真检查有无堵塞现象，每个铺装头的计量带有无跑偏现象，机械铺装头下面的钻石辊转动皮带有无粘料现象，争取做到在正常生产中减少故障率。

3、随时检查预压后的板坯密实度，厚、薄、长、宽及压力表的压力大小状况，保证预压过后板坯质量，争取做到板坯少回收。

4、因此工段采用了 PLC 自动化控制，因此在正常的状况下都是采用自动化生产状态开机，只在在特殊状况或有故障的状况才会采用手动开关机。如下为自动和手动开关机措施。

（1）自动开机次序：首先打开此工段的开关总电源，然后把预压手/自动启停按钮按一下（此按钮指示长亮），再按一下预压主驱动电机启动按钮即可，此时机器会有次序启动。

（2）自动关机次序：再次按一下预压主驱动电机启动按钮，再按一下手/自动启动按钮即可，此时机器也会有序地停止。

（3）预压及铺装手动开机措施：打开电源控制开关，左右齐边锯，再开同步皮带及预压大皮带，待机器转动正常后启动 1# 2#气流铺装上的引风机、鼓风机、扫平辊电机、拔料辊电机、表层计量带电机、机械铺装头上的 AB 钻石辊电机、AB 分料皮带电机、分料摆板电机及扫平辊电机、拔料辊电机、芯层计量带电机，待料送至预压机后启动预压泵电机，根据当时的实际状况去加压压板，启动横截锯行走电机、锯片电机、1# 2# 3# 4#

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/757166013120006122>