

一点课课件

编写日期：2017-01-19

课 题		12000/8000 叶线贮叶工序出柜转烟流程	编者	雷嘉敏
内 容	<p>熟悉本工序转烟流程，提高工作效率，减少工作失误，使机器在交接班时能按时且顺利进入生产状态，保证车间生产的连续有序进行。</p> <p>1. 阅读交接班记录表，查看对班当班时设备设施是否正常，生产现场是否有遗留工具杂物等，非出柜状态的储柜其底带隔离是否处于分闸状态，中班接班时检查各输送带是否正常运行。</p> <p>2. 查看生产计划表，OP 屏上待料柜数是否符合生产计划，牌号、批次是否一致，与自己抄写记录的生产记录是否符合。</p>			
				
	<p>图 1 各个柜的状态</p>		<p>图 2 工单状态</p>	
	<p>3. 检查沿线杂物并及时清除，检查各对顶柜底带电机是否正常。</p>			
			<p>图 3 分闸对顶柜底带电机</p>	
容	<p>4. 接到切丝工打入电话，确认当前批次烟丝储柜内是否有烟叶残留，输送带上烟叶是否流清并将压边残留烟叶清扫回掺入当前批次烟叶，检查完毕后回电给切丝工。</p> <p>5. 切丝工待当前批次生产完毕后会打入转烟电话，与其核对下一批次转烟牌号、批次，确认无误后将对应储柜底带隔离合闸，打电话给中控工，并与其确认工单，确认无误后由中控工进行操作出柜。</p>			



图 4 合闸对顶柜底带电机

6. 检查出柜底带是否正常运转，各输送带运行是否正常，输送带烟叶流量是否正常。



图 5 出柜输送带

7. 待各项检查项目均为正常后填写生产流转表，生产进度版和当前出料储柜生产版上标明出柜时间及负责人，在自己留底的记录本上进行出柜时间记录。

[illegible]

图 6 生产进度版

中国铝业

**制丝车间
储丝生产看板**

牌 号	
规格	
重量	
入库时间	月 日 时 分
入库数量	月 日 时 分
入库质量	
过磅日期	月 日 时 分
总负责人员	

国家铝锭库上 海期货库铝锭上

图 7 储柜生产版