

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	1/24

一、切纸机作业指导书

领机职责

- 1. 严格按照《生产任务单》和《裁切质量标准》的要求组织生产，保质保量、按时完成任务，认真填写各项记录；
- 2. 严格执行《裁刀机安全操作规程》，合理使用，按维护、保养规定定期进行保养，确保设备能力始终满足产品质量的要求。坚守岗位，服从车间管理，按车间要求组织分配本机台人员的工作；
- 3. 严格执行操作规程、工艺规程及质量标准；
- 4. 对本机台所装订的活件进行抽查。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 3 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

助手职责

- 1. 坚守岗位，不得随意离岗，提前做好开机前的准备；
- 2. 工作精神集中，认真负责；
- 3. 严格执行操作规程，协助领机记好数字及对机械设备的维护；
- 4. 协助领机做好机器周围的环境卫生，搞好文明生产，完成车间交给的其他任务。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

操作规程

- 1. 开机前先看记录，了解设备情况，确保机台周围及场地干净整洁；
- 2. 检查机器各部件，确保部件灵敏有效，防止滑刀；
- 3. 根据产品要求，认真测量产品的规格、尺寸，做好裁切标记；
- 4. 裁切前将页子撞齐，查看大页有无倒头，规矩口有无不齐等质量问题；
- 5. 裁切时双手离开刀台，防止伤手。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

工艺要求

- 1. 按照任务单要求裁切；
- 2. 接本整齐、数量准确无倒头，不同规格分别码放；
- 3. 断料不歪不斜，毛边光齐，上下刀口一致；

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	2/24

4. 裁切时撞页整齐，数字准确，无倒头页，反页，串号折角等现象；
5. 裁切封面、插图、图表等产品，断面不歪、不斜、毛边光齐，上下刀口一致，尺寸符合要求。

质量标准

- 一、规格尺寸符合任务单要求，误差不超过 1.5mm，断封面误差不超过 1mm；
- 二、成品符合开本尺寸要求，刀口误差不超过 1.5mm，斜度不超过 0.5mm，无明显刀花，天头地脚无毛头，后背不皱不裂；
- 三、断页误差不超过 1mm，封面误差不超过 0.5mm。

检验规则

- 1、人员：操作者
- 2、数量：（裁皮）3~5 刀，（断本）每 2 层
- 3、方法：手工抽查，核对
- 4、工具：钢板尺
- 5、内容：规格尺寸

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

安全操作规程

- 一、切纸前必须检查按钮制动系统，安全保险装置及重要部位，在确认灵敏安全可靠的状态下才准开机生产；
- 二、开机前裁切人员向辅助人员打招呼，裁切时双手必须离开刀门和工作物，不准用手推刀片或者接近刀口去按纸张，滑刀时绝对禁止抢工作物等；刀后边做加垫纸板；进行其他工作的人严禁向前伸手；任何时候严禁从刀门下边传送工具和其它各种物件；刀片由下往上运行转入静止状态后，操作人员才可伸手去拿产品或纸条，严禁刀还未停住就去拿产品；
- 三、生产中发现制动设备因故失灵或存在滑刀隐患时必须停机断电检修；更换刀片，刀条或修理机刀时必须切断电源，待行轮停止转动后才可着手进行工作，必要时只准用手

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	3/24

盘轮；装卸刀片时要使用专用工具，用人力摇轮盘带动机器起落刀身；拿刀转身时，必须先查周围有无人和物，手不要接触刀锋；换取和送刀片必须装好刀盒，重刀片要两人取送；

四、工作时严禁他人在刀盘工作面上摆弄物件；操作人员要注意力集中；遇紧急情况应立即停机；

五、每刀裁切纸张不准超过本机性能所规定的高度；

六、新刀片严禁加装随机配带的顶刀块，在拆装平压板时，一定要按说明书介绍的方法进行，要借助辅助工具，严禁用手直接进到切刀或压纸器下面进行操作；

七、严禁未经培训或正在培训的操作工人单独操作机器；

八、严禁戴手套操作，严禁酒后操作；

九、装卸刀片、检修机器时，如使用盘车或使刀片起落工具时，必须先把工具取下，方可试机；

十、必须使用低压灯泡；

十一、此规定适用于本厂所有切纸设备。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	4/24

二、折页机作业指导书

领机职责

- 1、对产品折页过程中出现的质量问题负责；
- 2、严格按《折页机作业指导书》进行操作；
- 3、及时解决机器运行中出现的问题，做好机器的维修、保养，对不能自行解决的问题应及时向车间领导汇报；
- 4、对所折产品应经常抽样观察，及时做出调整，每班应自检并做好相应记录；
- 5、组织机台人员保持机器周围环境卫生，搞好文明生产。

带格式的: 编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

助手职责

- 1、配合领机认真做好机台的各项工作；
- 2、坚守岗位，不得随意离岗，服从分配，提前做好开机前的准备工作；
- 3、对所折产品要认真观察，发现问题及时纠正，不能解决的问题向领机请示；
- 4、在机器出现故障时应协助领机修理机器；
- 5、协助领机做好每天应做的记录。

带格式的: 编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

操作规程

- 1. 根据任务单要求进行机折页或手工折页；
- 2. 机折页上页前检查残页、倒头页、白张、毛边页；
- 3. 开机后折出前几张确定规矩号码无误，进行生产；
- 4. 手工折页第一张应顺号码，无误开始折页；
- 5. 生产过程中经常检查页码规矩，做到三勤：勤看、勤对、勤检查，发现问题及时调整；
- 6. 查看书页代标，挑出不合格页，避免流入配页工序；
- 7. 打捆时，每捆书页数量一致，标明号码及书名，捆齐捆紧，手工折页人员要标明姓名。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	5/24

工艺要求

- 1、折页前根据产品要求，认真核对产品的数量、页码；
- 2、每天对折页的品种、数量做好记录，每完成一种产品后，及时进行清理；
- 3、接本人员要精神集中，挑出不合格产品，发现有质量问题及时报告本车间领导；
- 4、加工好的产品，码放整齐，格式一致，每台活做好标识，将产品拉到指定地点码放整齐。

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

质量标准

- 一、折页前必须检查，每台数字是否与《在制品合格证》相等，出现问题及时报告本车间主任或质检员；
- 二、上机时检查大页，看准规距、边折标及页码，不要上反页及倒头页；
- 三、折页时，不能有颠倒页，白页、错帖，漏色缺字等，发现问题及时调整；
- 四、捆页前，挑出不合格页，改好后才能放入；
- 五、折完的页面必须挂好标识。

检验规则

- 1、人员：本机台人员
- 2、数量：全检
- 3、方法：目测、测量
- 4、工具：直尺
- 5、内容：查看页码、规矩线等
- 6、标准：行业标准

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	6/24

**折页机安全操作规程**

- 一、每天开机前给机器加润滑油；
- 二、工作时须穿着工作服，注意衣角不外露，扣子扣上；
- 三、开机前确保无工具和零件等遗留在机器上；先按电铃或口头提示，然后再启动；机器运转时严禁用布去擦机器或调整机器，出现卡纸和纸张歪斜时不准用手去抢纸；
- 四、对机器运转情况应经常注意定时检查，按规定对机件定期检查，确保无键销和螺丝松动情况，要害部位尤其要注意；
- 五、半成品上面不得放各种杂物，防止杂物被夹入纸内而造成机器损坏事故。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	7/24

三、多头骑马订作业指导书

领机职责

- 1、对产品在装订过程中出现的质量及生产安全负责；
- 2、坚守工作岗位，服从管理，按车间要求组织分配本机台人员的工作；
- 3、严格执行操作规程、工艺规程及质量标准；
- 4、对本机台所装订的活件进行抽查，做好相应记录；
- 5、每完成一批产品及时清点成品数字和现场尾数，数字准确，做好每日产品记录及机器维修记录；
- 6、协同助手对及其周围的环境卫生进行清理。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

助手职责

- 1、坚守岗位，提前做好开机前准备工作；
- 2、工作时精神集中，认真负责；
- 3、严格执行操作规程，协助领机记好数字及对机械设备的维护；
- 4、协助领机做好机器周围的环境卫生，搞好文明生产，完成车间交给的其他任务。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

操作规程

- 1、开机前看好记录，检查设备，并认真做好准备工作；
- 2、开机前示意，前后呼应，遇有紧急情况及时处理，保证安全；
- 3、工作时精神集中，将每打页子撞齐，确认折标正确，做到无串代、无倒头；
- 4、搬本过数准确无误，发现上皮及裁切尺寸不符合质量标准，及时通报领机；
- 5、打捆要紧，数量准确，标识与活件相符；
- 6、机器运转中严禁伸手取物品；
- 7、擦拭、维修机器停车断电，下班停机后切断电源。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	8/24

工艺要求

- 1. 多头骑马钉钉书，每人负责一代页；
- 2. 根据任务单要求进行搭页，骑马订；
- 3. 搭页过程中检查不合格书页；
- 4. 一捆页搭完后，续页时核对代码是否与前一捆页一致。

质量标准

- 一、搭页符合页码顺序，不出现多代、少代、错代、倒头等现象；
- 二、订距均匀一致，不出现漏订、凸订等现象；
- 三、打捆：书页闯压整齐，松紧合适，长短一致，一批产品本数统一，不出现后背歪斜等现象。

检验规则

1、装订过程检验

- a、人员：机台人员
- b、方法：目测、测量（钢板尺）
- c、内容：有无歪斜、漏订、倒头、错代
- d、标准：厂内自定标准

2、订后检验

- a、人员：质检员
- b、数量：样本、重点书逐册检验
- c、方法：目测、测量（钢板尺）
- d、内容：页码、尺寸大小、有无歪斜
- e、标准：骑马订产品质量标准
- f、记录：形成记录

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

带格式的：编号 + 级别：2 + 编号样式：a, b, c, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0.74 厘米 + 制表符后于：1.38 厘米 + 缩进位置：1.38 厘米

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

带格式的：编号 + 级别：2 + 编号样式：a, b, c, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0.74 厘米 + 制表符后于：1.38 厘米 + 缩进位置：1.38 厘米



北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	9/24

安全操作规程

- 一、每天开机前给机器各加油孔及滑动部位加油；
- 二、机器先慢速开动，确定无误后方可加速运行；根据书本规格、薄厚调整机头距离，确保送书到位，收书整齐。运转过程中机身上不放置与订书无关的东西，观察出书情况，发现断钉及时排除；
- 三、在调整或排除故障时切断电源；每周一次停机检查机器，确保所有紧固螺钉无松动，皮带轮张紧；
- 四、保持机器及机器周围的清洁，定期（每周至少一次）停机清扫机身上的尘垢与断钉。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	10/24

四、锁线机作业指导书

领机职责

- 1. 严格按《锁线机质量标准》和《生产任务单》要求组织生产，保质保量、按时完成任务；
- 2. 严格执行《锁线机安全操作规程》，合理使用，按维护、保养规定进行保养，确保设备能力始终满足产品质量的要求；
- 3. 对工作过程中出现的质量问题负主要责任；
- 4. 认真填写规定的各项记录并保存好。

助手职责

- 1、配合领机认真做好机台的各项工作；
- 2、工作过程中发现问题及时纠正，不能解决的问题向领机请示；
- 3、坚守岗位，有事应先向领机说明情况，经允许后方可离开；
- 4、机器出故障时应协助领机修理机器；
- 5、协助领机做好每天的记录。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

操作规程

- 1、开机前要看好记录，检查设备，并认真做好准备工作的；
- 2、工作时要精神集中，将每打页子撞齐，确认折标正确，做到无串代、无倒头；
- 3、搬本过数要准确无误，发现不符合质量标准的情况，要及时通报领机；
- 4、整理时，数量要准确，并使标识与活件相符；
- 5、机器运转中严禁伸手取物品；
- 6、擦拭、维修机器应停车断电，下班停机后必须切断电源。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

工艺要求

- 1、生产前根据产品要求，认真核对产品的数量、尺寸；
- 2、每天对所生产品种、数量做好记录，每完成一批产品后，及时清理；

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	11/24

- 3、接本人员精神集中，挑出不合格产品，发现有质量问题及时报告领机；
- 4、对加工好的产品，码放整齐，格式一致，每台活做好标识，将产品拉到指定地点码放整齐。

### 质量要求

- 一、针位均匀分布在书贴的最后一折缝线上；
- 二、用线规格：42 支沙或 60 支纱，4 股或 6 股的白色蜡光塔线 或同规格的塔形近 3 千线；
- 三、订缝形式：40g/m<sup>2</sup> 及以下的四折页书贴，41g/m<sup>2</sup>-60g/m<sup>2</sup> 的三折页书贴，或相当以上厚度的书贴可用交叉锁。除此以外均用平锁；
- 四、锁线前根据开本尺寸与要求，调均订距、针数、并检查配页有无差错；
- 五、锁线后书芯各贴应排列正确、整齐，无破损、掉页和油脏；
- 六、锁线松紧适当，无卷贴、歪贴、漏锁、扎破衬、折角、断线和线圈，缩贴≤2.5。
- 七、锁好的书芯，码数时要压住订口，整齐、规范；
- 八、撞扎背脊平整，不凹不凸、无倾斜，防止缩贴和颠倒，扎捆松等一致，每捆本数一致，长度符合开本规定要求；
- 九、刷胶按不同背脊纸用胶，刷胶均匀，牢固，不流胶，背纸或纱布居中，刷平不起皱，不起泡，背纸、纱布齐头伸缩不超过 2mm；
- 十、割书不割掉页、割破、割错页、割口不起毛，书芯分别按要求堆放码齐。做好个人标识。

### 检验规则

- 1、人员：本机台人员
- 2、数量：全检
- 3、方法：目测
- 4、内容：查看页码是否齐全、规矩线是否对齐等
- 5、标准：按照行业标准

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	12/24

安全操作规程

- 一、每天开机前给机器各加油孔及滑动部位加油；
- 二、手摇试车确认无误后方可开长车，锁满一车活立即卸车，以免活多顶住，发生掉活和损坏机件事故；机器运行中，脚未离开脚闸时，不允许手去接近靠台（如揪线头和揪废页）；
- 三、调整机器时，必须关闭电动机和控制系统的电源，调整修理后工具不得插放在机器上；
- 四、充分利用保养工时擦拭，润滑，检查机器，消除隐患，保证机器正常运行。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	13/24

五、三面切书机作业指导书

领机职责

- 1、认真执行质量管理体系文件，服从主任的管理；
- 2、对产品裁切过程中出现的质量问题负有主要责任；
- 3、严格按照三面切书机作业指导书进行操作；
- 4、及时解决机器运行中出现的问题，做好机器的维修，保养工作；
- 5、每裁完一台成品后提示助手做好标识和记录；
- 6、认真填写规定的各项记录并保存好。

带格式的： 编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

助手职责

- 1. 坚守岗位，协助领机作好各项工作，服从领机的工作安排；
- 2、工作时精神集中，认真负责；
- 3、严格执行操作规程，协助领机记好数字及对机械设备的维护；
- 5、协助领机做好机器周围的环境卫生，搞好文明生产，完成车间交给的其他任务。

带格式的： 编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

操作规程

- 1、开机前看交接记录，了解设备状况，检查各部位是否正常；
- 2、检查油箱油量，合上电源，检查润滑系统，需加油的部位每天加油一次；
- 3、开机前按铃示意，做到前后呼应，遇有情况，及时处理，保证安全；
- 4、接本人员把好质量关，精神集中，发现裁出尺寸不符合质量标准，应及时向领机提示；
- 5、搬本过数准确，发现上皮不符合质量标准的随时挑出；
- 6、打捆要紧，数量准确，标识与活件相符。

带格式的： 编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

工艺要求

- 1、根据生产任务单要求明确所裁书本的名称、开本尺寸，包装要求，准确生产；
- 2、所裁切的产品尺寸必须经过领机检验合格后方能开始生产，做好记录；

带格式的： 编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	14/24

- 3、裁活人员对裁切的质量负责，做到勤检查，勤换刀，保证无花刀，无毛刺；
- 4、裁活过程中，严禁脚踏机器，工作完毕，及时清理场地，切断电源；
- 5、打捆要紧，按顾客要求数量打包，数字准确，标识与产品相符；
- 6、将成品按要求码放，做好标识，拉到规定地点摆放整齐，做好记录。

### 质量标准

- 1、成品裁切尺寸允许差不超过 1.5mm；歪斜允差 $\leq 1.5\text{mm}$ ；
- 2、裁切后的产品无严重刀花，无连刀页，无严重破头；
- 3、成品每刀上下本裁切尺寸误差 $\leq 1.0\text{mm}$ 。

### 检验规则

- 1、裁切检验
  - a、人员：领机
  - b、数量：1~3 刀
  - c、方法：测量、核对
  - d、工具：直尺
  - e、内容：封面位置，成品尺寸
  - f、标准：规格尺寸，客户要求
- 2、接本检验
  - a、人员：接本人员
  - b、数量：每一刀
  - c、方法：目测、观察、测量
  - d、工具：直尺
  - e、内容：有无刀花、连刀页、破头、撕口、成活尺寸、歪斜误差

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

带格式的：编号 + 级别：2 + 编号样式：a, b, c, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0.74 厘米 + 制表符后于：1.38 厘米 + 缩进位置：1.38 厘米

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

带格式的：编号 + 级别：2 + 编号样式：a, b, c, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0.74 厘米 + 制表符后于：1.38 厘米 + 缩进位置：1.38 厘米

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	15/24

**安全操作规程**

- 一、开车前必须检查油眼和油路，保证畅通，按要求加足机油和黄油，防止干磨；
- 二、开车前必须响长铃 3—5 秒钟通知周围人员注意；裁活时禁止戴手套；不准把手伸进刀门里边取活；翻刀条时左边用左手翻，右边用右手翻；
- 三、领机随时观察机刀运转情况，发现异常立即停车，关好保险，切断电源，进行检查或修理；
- 四、换刀片和改规矩必须按操作程序进行，不得杂乱；换两头刀时要摘刀，防止小刀架和砍刀相撞；
- 五、机件经过更换，调整和修理后不准直接开车，用手盘车，无惯性方可摇动手把运行一周，确认无误后方准正式开车；
- 六、取送刀片要用刀盒；
- 七、经常检查安全保险装置，发现问题及时修理，必须使其处于灵敏和有效的状态；
- 八、机刀上所装防护装备，必须使用不得拆除；机刀在运转时，禁止从刀门下边传送工具和抢拿物品等；
- 九、下班后清擦，检查机器时，要注意螺钉和销子，如有松动现象必须及时解决；
- 十、切书过程当中及时清除机器下的纸毛，以防落在齿轮或链上。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	16/24

六、圆盘包本机作业指导书

领机职责

1. 严格按《生产任务单》要求和《胶订质量标准》组织生产，保质保量、按时完成任务，做好产品标识；
2. 严格执行《圆盘包本机安全操作规程》，合理使用，按维护、保养规定进行保养，确保设备能力始终满足产品质量的要求；
3. 对产品包本过程中出现的质量问题负有主要责任；
4. 对机台所上的书每层抽样观察，及时做出调整，每天应自检并做好相应记录；
5. 及时解决机器运行中出现的问题，调整相应的部件，不能自行解决的问题及时向车间主任汇报；
6. 督促和帮助助手对机器周围的场地进行打扫，并保持整洁；
7. 认真填写所规定的各项记录并保存好。

带格式的：缩进：左侧： 0 厘米，悬挂缩进： 2.83 字符，编号 + 级别： 1 + 编号样式： 1, 2, 3, ... + 起始编号： 1 + 对齐方式： 左侧 + 对齐位置： 0 厘米 + 制表符后于： 0.63 厘米 + 缩进位置： 0.63 厘米

助手职责

1. 配合领机做好机台的各项工作；
2. 对上完皮的书，逐本观察，发现问题及时纠正，不能解决的问题向领机请示；
3. 坚守岗位，有事需经机长批准；
4. 接本时精神集中，发现问题及时通知领机；
5. 接本按规定的数量码放整齐，一台活满后做好标识，拉到规定地点整齐排放；
6. 对挑出的不合格书，及时返修，杜绝不合格品流入下道工序；
7. 协助机长做好每天应做的记录。

带格式的：编号 + 级别： 1 + 编号样式： 1, 2, 3, ... + 起始编号： 1 + 对齐方式： 左侧 + 对齐位置： 0 厘米 + 制表符后于： 0.63 厘米 + 缩进位置： 0.63 厘米

操作规程

1. 开机前看记录，了解设备状况。认真做好准备工作；
2. 认真核对书芯和封面是否相符，了解书的开本尺寸；
3. 根据书芯的薄厚，调整好书夹、托实板及侧胶轮的规矩；
4. 开始续一本活经过铣刀盘后取出，检查铣背情况以便做出调整。只有当铣背、背胶

带格式的：编号 + 级别： 1 + 编号样式： 1, 2, 3, ... + 起始编号： 1 + 对齐方式： 左侧 + 对齐位置： 0 厘米 + 制表符后于： 0.63 厘米 + 缩进位置： 0.63 厘米



北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	17/24

及侧胶都符合要求时才能开始生产；

- 5、根据生产进度，质量情况调整机器转数，控制好胶温及胶量；
- 6、上过胶的书芯不应重新铣背及开槽，以免损坏刀具。

工艺要求

- 1. 对照任务单核查封面名称、卡号；
- 2. 严格控制上下工序多代少代不齐的书芯；
- 3. 掌握胶量及温度，胶温控制：背胶 140℃～180℃之间；侧胶 100℃～110℃之间，压力适当；
- 4. 挑出不合格产品，包完码放整齐核对数目。

质量标准

- 一、铣背深度：三折贴书芯深度为 2～3mm，四折帖书芯深度为 2.5～3mm，歪斜不超过 1.5mm；
- 二、书帖划口排列正确、均匀，达到最后一折缝线上，能渗透胶粘剂；
- 三、铣背和锯口以书贴最里边一页粘牢为标准；
- 四、书芯厚度在 15mm 以上应贴书背纸，书贴厚度在 15mm 以下或封皮用纸规格超过 150 克，可不贴书背纸；
- 五、贴书背纸时，天头或地脚的书芯缩贴不超过 2.5mm，书背纸以书芯的长度允差 3mm，贴平、粘牢、不断裂、不歪斜；
- 六、分本正确，书背无岗线，不割坏书页。

检验规则

- 1、抽查
  - a、人员：领机
  - b、数量：每层抽查
  - c、方法：目测、观察

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

带格式的：编号 + 级别：2 + 编号样式：a, b, c, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0.74 厘米 + 制表符后于：1.38 厘米 + 缩进位置：1.38 厘米

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	18/24

- d、内容：产品是否符合质量标准
- 2、上皮过程检验
- a、人员：接本人员
- b、数量：逐本
- c、方法：目测、观察
- d、内容：书背是否歪斜、空背

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

带格式的：编号 + 级别：2 + 编号样式：a, b, c, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0.74 厘米 + 制表符后于：1.38 厘米 + 缩进位置：1.38 厘米

安全操作规程

- 1、做好班前准备工作，提前把热熔胶锅预热化开，机器开动前给各活动部位注油，机器开动后经常检查运转情况；
- 2、机器运转时操作人员精神集中，密切配合，发现问题立即停机排除故障；
- 3、机组人员对机器设备，电器设备，电热胶锅随时注意检查，发现问题及时找有关人员修理。

带格式的：编号 + 级别：1 + 编号样式：1, 2, 3, ... + 起始编号：1 + 对齐方式：左侧 + 对齐位置：0 厘米 + 制表符后于：0.63 厘米 + 缩进位置：0.63 厘米

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	19/24

七、烫背机作业指导书

操作员职责

- 1、严格按《生产任务单》要求组织生产，保质保量、按时完成任务；
- 3、严格执行《烫背机安全操作规程》，合理使用，按维护、保养规定进行保养，确保设备能力始终满足产品质量的要求；
- 3、所烫活件要进行抽查，做好相应记录；
- 4、对本机台的产品做好标识，生产过程中发生的质量问题、机器运转情况及时纠正、维修、并做好相应记录；
- 5、保持机台周围的环境卫生，确保工作场地整洁。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

操作规程

- 1、认真做好班前准备工作；
- 2、烫背机工作前仔细检查机器各部分是否正常，确定后正式烫背；
- 3、开机前示意，做到前后呼应，遇有情况，及时处理，保证安全；
- 4、接本人员把好质量关，精神集中，发现不符合质量标准的，应及时向管理人员说明；
- 5、打捆要紧，数量准确，封签与活件相符。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

工艺要求

- 1、开机前根据产品要求，认真核对产品的数量、尺寸；
- 2、每天对所烫书的品种、数量要做好记录，每完成一批产品后，及时进行清理；
- 3、接本人员精神集中，机组运转时，做到三勤：勤看、勤对、勤检查，及时挑出不合格产品，发现质量问题要及时报告领机；
- 4、加工好的产品，码放整齐，格式一致，每台活做好标识，将产品拉到指定地点码放整齐。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	20/24

**质量标准**

- 1、烫背完的产品必须确保书脊平整；
- 2、烫页过程中注意检查，发现有问题的产品及时挑出，防止不合格品的出现；
- 3、捆书前，挑出不合格品，及时进行处理；
- 4、整理好的书籍必须挂好标识，数字准确。标识要与产品相符。

**检验规则**

人员：操作人员

数量：抽查和重点书检查

方法：目测、触摸

内容：查看书脊是否平整

标准：质量标准

**安全操作规程**

- 一、每天开机前给机器加润滑油；
- 二、机器运转时不准从机上抢拿工作物；烫背平台上不准烤易燃物品，以免引起火灾；
- 三、出故障时必须停机排除，修理机器时必须停车断电。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	21/24

八、烫印机作业指导书

操作员职责

- 1、严格按《生产任务单》要求组织生产，保质保量、按时完成任务；
- 2、严格执行《烫印机安全操作规程》，合理使用，按维护、保养规定进行保养，确保设备能力始终满足产品质量的要求；
- 3、遵守劳动纪律，坚守岗位，不得擅自离岗，有事请假后离开；
- 4、保证烫印质量，防止事故；
- 5、保持机台周围的环境卫生，确保工作场地整洁。

操作规程

- 1、开机前检查设备各部分是否正常，确定后才能正式开机；
- 2、在机组运转时做到三勤：勤看、勤对、勤检查；
- 3、机器运转中严禁伸手取物品；
- 4、擦拭、维修机器应停车断电，下班停机后必须切断电源。

工艺要求

- 1、烫印的产品要符合客户的要求；
- 2、字迹清晰，无明显缺笔、断划、糊字、和坏字；
- 3、烫印前要根据产品要求，认真核对产品的数量、尺寸；
- 4、操作人员精神集中，挑出不合格产品，发现质量问题，及时报告；
- 5、每天对所烫印的品种、数量要做好记录，每完成一批产品后，及时清理；
- 6、对加工好的产品，码放整齐，每台活做好标识，将产品拉到指定地点码放整齐。

质量标准

- 1、烫印前仔细察看任务单，确保烫印的质量符合客户要求；
- 2、文字、图标是否清晰、无断划缺笔瞎糊现象；

带格式的： 编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

带格式的： 编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

带格式的： 编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

带格式的： 编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	22/24

检验规则

人员：操作人员  
数量：全检  
方法：目测  
内容：文字、图标是否清晰  
标准：质量标准

安全操作规程

- 一、每天开机前给机器各加油孔及齿轮和凸轮等部位加油；
- 二、根据不同的箔及承印材料，选择适当的烫印温度和压力；注意自身安全，机器出现故障时不得伸手去抢在机器里的活以免发生事故；
- 三、每周对电箱内进行清洁，确保各电器元件，按钮开关稳定可靠，刹车磁铁及刹车片灵敏；固紧所有螺丝，确保各销子、离合及刹车系统完好可靠；
- 四、保持机器周围及机器的清洁，机身上不得放置工具和其它杂物。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	23/24

九、压平机作业指导书

操作员职责

- 1、严格按车间流程组织生产，保质保量、按时完成任务；
- 2、严格执行《压平机安全操作规程》，正确使用，按维护、保养规定定期进行保养，确保设备能力始终满足产品质量的要求；
- 4、坚守岗位，不得擅自离岗，有事请假后离开；
- 5、保证质量，注意安全，防止事故；
- 5、保持机台周围的环境卫生，确保工作场地整洁。

操作规程

- 1、检查机器各部分是否正常，确定后才能正式工作；
- 2、操作人员工作时要把好质量关，发现不符合质量标准的，应及时向管理人员说明；
- 3、整理时，数量准确，标识与活件相符；
- 4、机器运转中严禁伸手取物品；
- 5、擦拭、维修机器应停车断电，下班停机后必须切断电源。

工艺要求

- 1、根据产品要求，认真核对产品的数量、尺寸；
- 2、每天对所压平书的品种、数量做好记录，每完成一批产品后，及时清理；
- 3、加工好的产品，码放整齐，每台活做好标识，将产品拉到指定地点码放整齐。

质量标准

- 1、压平的产品必须确保书的平整；
- 2、压平过程中必须检查，发现有问题的产品及时挑出，防止不合格品的出现；
- 3、捆书前，必须挑出不合格品，及时处理；
- 4、整理好的书籍必须挂好标识，数字准确。标识与产品相符。

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

带格式的：编号 + 级别: 1 + 编号样式: 1, 2, 3, ... + 起始编号: 1 + 对齐方式: 左侧 + 对齐位置: 0 厘米 + 制表符后于: 0.63 厘米 + 缩进位置: 0.63 厘米

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-23
装订车间机台作业指导书	版本 / 修改	A/0
	页 次	24/24

**检验规则**

人员：操作人员  
数量：抽检  
方法：目测  
内容：察看产品是否符合质量要求  
标准：质量标准

**安全操作规程**

一、每天开机前给机器加润滑油；  
二、调压力必须由轻到重逐渐增加压力，不得一次过重；压平产品必须保持厚薄一致；  
停机时必须空载；  
三、操作人员必须精神集中，不得将手伸入压力平台，或进入平台往外推取产品，未经许可不得随意调整压力大小。

**质量记录**

QYYT-ZD-01	装订车间个人生产记录
QYYT-ZD-02	装订车间巡检记录
QYYT-ZD-03	胶订机温度记录表