聚氨酯发泡作业指导书

文件编号：

1 目的

为了使操作工清楚、明确、了解聚氨酯发泡各工序及岗位的生产工艺和技术要求，确保生产计划的按时完成。

2 适用范围

适用与本公司发泡过程中所有的工艺、技术、质量的控制。

3 准备

3.1 材料：多组分聚醚组合料（冷熟化 A、B 料）

3.2 设备：低压反应灌注机

4 操作/工艺要求：

4.1 加 料

4.1.1. 加料前应核对所加材料的规格型号，严禁加错；

4.1.2. 打开 A、B 料罐的排空阀门，目视 A、B 料低压表指针回零， 打开进料阀门，人工进行加料；加料时 A、B 料均禁止超出料罐标尺，加料完毕关闭阀门；

4.1.3. 待 A、B 料加完后关闭 A、B 料罐排空阀门， A、B 料罐低压控制在≥0.2 Mpa。

注：1. 加料应由专人负责；2. 加料时严禁跑、冒、滴、漏；3. 加完料的料桶必须淋净，放入指定地点，不得乱丢、乱放。

4.2 清 模

对发泡模具进行清理，要求：无积蜡、无结垢、无杂物、无污染、模具上盖排气孔均畅通，模具侧边排气槽畅通。清理时用铲刀，注意不要用力过大，避免在模具表面留下刮痕。

4.3 涂 模

模具清理干净后使用毛刷或喷枪将脱模剂均匀涂布在模具内，要求：均匀分布，用量适中。

4.4 安装附件

根据产品工艺卡片的规定，对有附件的产品按照要求安装钢丝、骨架、增强布等附件，要求：位置准确，安装牢固，规格型号正确。

4.5 注 料

4.5.1 模温控制：启动电加热水箱给模具加热，将水温控制在 80-95℃，光泡模温控制在 45±3℃，自吸泡模温控制在 58±3℃；

4.5.2 按设备安全操作规程的规定启动设备，并将设备调整到正常生产状态，将料温控制在 25-28℃；

4.5.3 A 料：B 料=100:52（由低压反应灌注机控制柜上 A、B 桶转速显示表跟踪）；

4.5.4 注料

4.5.4.1 注料前首先检查模温控制是否达到规定要求，模具上盖上的排气孔是否都通开，附件是否摆放到位，模腔内是否有污迹杂物、涂模是否均匀，锁模结构是否可靠，对不同规格的产品根据产品工艺卡片要求调整注射时间；

4.5.4.2 注料时根据产品规格及注射时间确认注射工位，防止出现选错工位现象的发生，注射前根据模具结构的复杂程度确定纵向、横向、纵横交叉等注射方法，合模时应注意模架合模到位；

4.5.4.3 班组长及注料人员必须经常巡视、巡检，及时纠正产品出现的缺陷，防止产品发生连续统一缺陷。

4.6 熟 化

模具注料完成后应在保证模具的温度情况下熟化，熟化时间不少于 4 分钟。

4.7 脱 模

4.7.1 把模具气眼上的料头除掉；

4.7.2 打开模具，注意如产品发生粘模时，双手应进行配合操作，保证产品不撕坏；

4.7.3 脱模具内的产品时，先排气、后把产品与模具接口边用手或工具分开并脱模，对有附件的产品一定要把手伸到附件槽口处，使产品上的附件和模具槽口脱开，慢慢托出产品，防止产品撕裂；

4.7.4 产品起模后实施自检，对产品重量不符或有外观缺陷的产品立即通知班组长予以纠正并对该产品作出不合格标识；

4.7.5 脱模时应保证产品表面清洁。

4.8 碾 压

4.8.1 将产品用碾压机进行碾压，使产品完全开孔。对不能进入碾压机碾压的产品应采用人工进行开泡， 对厚度很薄的产品应叠加进入开泡机开泡或手工开泡。

4.9 修 边

4.9.1 必须把产品多余的废边修剪掉，修剪必须整齐无锯齿状。对靠背类有头枕插孔的应将头枕孔开通，修边时应检查产品的开泡情况，如产品没有完全开泡应手工进行开泡；

4.9.2 在产品修边后，修边人员进行自检，不合格产品可以立即返工的应随即返工至合格状态，对需要修补的产品放入专门不合格区域；

4.9.3 做好首检工作并累计合格不合格生产数，及时把生产产品的情况反馈给班长，由班长制定出改进措施，以防类似不合格问题再次发生。

4.10 检 验

按照《产品质量规范》的要求对产品进行检验。

4.11 后熟化

4.11.1 检验合格的产品应放入产品中转库内常温下熟化≥12 小时。中转库地面必须整洁无灰尘；

4.11.2 产品在中转库内必须按规格分类摆放。

4.12 相关/支持性文件

4.12.1 《设备安全操作规程》

4.12.2 《产品质量规范》

4.12.3 《标识和可追溯性程序》

4.13 质量记录

4.13.1 生产记录

编制：葛立新

审批：

日期：二 0 一一年五月二十五日