



## 上料工位标准化操作规程卡

### Standard Operating Procedures for Material Loading

**【作业目标】** 确保物料洁净、配比精准、防止杂质混入，保障成品物理力学性能。

#### 一、准备工作 (Checklist)

**物料确认：** 核对HDPE树脂颗粒、色母料及抗紫外线助剂的批号，确保符合生产配方。

**洁净检查：** 检查包装外层是否有灰尘或纸屑，拆包前必须清理干净。

**设备预检：** 检查料斗内是否有上批次的残留物，检查金属过滤网是否安装到位。

#### 二、操作流程

**预混处理：** 将基础树脂与色母/助剂倒入强制搅拌机，执行强制搅拌（建议时间  $\geq$  5分钟），确保颜色与组分分布均匀。

**过筛投料：** 投料过程中，必须通过专用滤网，严禁未经过滤直接进入料斗。

**防尘加盖：** 物料加入后，应立即盖上防尘盖，严禁物料长时间敞口暴露。

**料位控制：** 保持料斗内物料高度在 1/2 以上，避免因料位过低导致的下料不稳。

#### 三、异常警示 (严禁事项)

**严禁**混入再生回料（除非生产工艺明确允许且已验证配比）。

**严禁**随意拆卸料斗入料口的金属过滤网。

**严禁**将包装袋碎片、胶带或灰尘块掉入料斗。

若物料出现结块或受潮，必须停止投料并上报处理。

#### 四、现场维护

**每日清扫：** 班后清理料斗周边散落物料，保持工位环境干燥、无积灰。

**滤网检查：** 每班次清理滤网一次，防止堵塞影响下料压力。

责任人签字：\_\_\_\_\_ 日期：2026年3月6日