

Утверждаю:
Генеральный директор
Т.В.Голубева



ПОДПИСЬ

Технологический регламент «картон гладкий в рулоне»

версия 02 от 01.03.2022г.

Разработал:
руководитель отдела разработки
продукции и поддержки производства
В.А.Кутумов



ПОДПИСЬ

Содержание:

1.	Сведения о производимой продукции	3
2.	Сведения об используемых сырье и материалах	3
3.	Сведения о технологическом процессе	4
3.1.	Нормативные документы, регламентирующие разработку и безопасное изготовление продукции:	4
3.2.	Оборудование	4
3.3.	Технологическая схема и описание технологического процесса	5
4.	Сведения об упаковке производимой продукции	6
5.	Лист регистрации изменений	7

1. Сведения о производимой продукции.

Торговое наименование:	картон гладкий в рулоне
Код по ОК 034-2014 (КПЕС 2008):	17.12.34
Код ТН ВЭД ЕАЭС:	4805910000
Область применения:	используется в качестве укрывного, обёрточного или прокладочного материала при ремонтных работах и транспортировке
Допуск к контакту с пищевыми продуктами:	прямой контакт с пищевыми продуктами запрещён
Технические характеристики:	единица измерения: рулон
	цвет: бурый
	плотность: 80...120 гр/м ²
	ширина: 1050мм (±3мм)
	длина: 23,8м.п.(±1%)
	количество в рулоне: 25м ² (±1%)
	масса рулона: 2кг...3кг (±1%)
Сертификат или декларация соответствия:	отказное письмо от регистрации декларации о соответствии требованиям ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»

2. Сведения об используемых сырье и материалах.

1. Бумага для гофрирования	
Код по ОК 034-2014 (КПЕС 2008):	17.12.34.000 Бумага для гофрирования регенерированная и прочая бумага для гофрирования
Технические характеристики:	единица измерения: рулон
	диаметр внутренней гильзы: 100мм (±3мм)
	ширина: 1050мм (±3мм)
	плотность: 80...120 гр/м ²
	цвет: бурый
	масса рулона: 500кг...1.000кг (±1%)

	сопротивление раздавливанию гофрированного образца бумаги, Н: не менее 155
	сопротивление сжатию на коротком расстоянии в поперечном направлении, кН/м: не менее 1,53
	поверхностная впитываемость воды, г/м ² : 30-70
	влажность, %: 6-9
	содержание вторсырья, %: не менее 100
Требование к паспорту безопасности:	паспорт безопасности не требуется
Требования к поставщикам:	согласно документа «Перечень требований к поставщикам»
Прочие требования:	-

3. Сведения о технологическом процессе.

3.1. Нормативные документы, регламентирующие разработку и безопасное изготовление продукции:	
№	Наименование документа
1.	Процедура П-ПР-25-20 «проектирование и разработка»
2.	Процедура П-ПЗ-01-17 «производственное задание»
3.	Технические условия ТУ 5441-003-01071172-2016 «картон гладкий в рулоне»
4.	Карта изделия КИ 008213
5.	Чек-лист контроля качества ЧЛ_08_Гладкий картон
6.	Инструкция по охране труда И-ОТ-30-22 «машинист печатно-высекательного агрегата»
	Инструкция по охране труда И-ОТ-35-22 «оператор перерабатывающей линии 5 разряда»

3.2. Оборудование:			
№	Наименование оборудования	Технологическая операция	Производительность
1	Станок для намотки бумаги	перемотка бумаги	1.200м ² /час

3.3. Технологическая схема и описание технологического процесса.

Изготовление продукции осуществляется сотрудниками рабочего центра на основании производственного задания, оформленного на каждую конкретную партию согласно Плана работы в соответствии с являющейся его неотъемлемой частью картой изделия и с учётом требований соответствующих инструкций по охране труда.

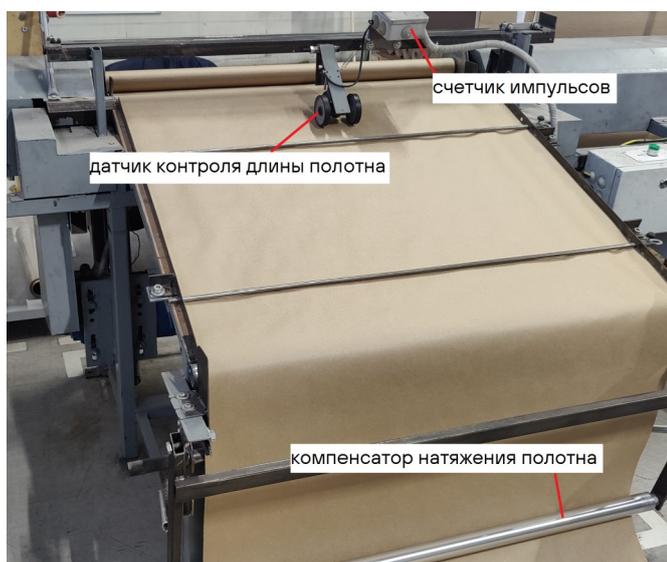
Контроль за качеством производимой продукции осуществляется сотрудником рабочего места РМ14.1 согласно Чек-листа контроля качества ЧЛ_08_Гладкий картон.

Перед запуском станка намотки бумаги в работу после длительной остановки или проведения профилактических мероприятий рекомендуется предварительно проверить чистоту оборудования, отсутствие случайно оставленного инструмента или других деталей, убедиться в исправности механизмов, надежности присоединения пневмоподводящих трубок и наличии смазки.

Для работы станка необходим сжатый воздух, давление в системе должно быть в пределах 6 – 8 бар. Для этого перед входом в воздушную систему станка установлен пневморегулятор. Подача сжатого воздуха осуществляется компрессором ВК10.

Ролики бумаги со склада к раскату станка намотки перемещают электропогрузчиком. В ролик вставляют ось для правильной установки его в раскат помощью гидравлического крана. Перед установкой в раскат с ролика срезают упаковочные слои, 4-6 слоев. Данные слои перемещают к прессу прессования отходов №3 (HSM V-PRESS 860).

Станок намотки бумаги.



3.3. Технологическая схема и описание технологического процесса.

После установки ролика в раскат, полотно нужно провести до станка для намотки и заправить его под компенсатор и далее провести до датчика контроля длины намотки полотна. Полотно заправить в вилки, выставленные предварительно по меткам на ограничительных боковых щечках. Нажать на педаль привода, пневмоцилиндры при этом сдвигают друг к другу вилки и фиксируются, после фиксации включается вращение вилок, происходит намотка бумаги. Отключение намотки происходит при заданном показании счетчика. Для равномерной намотки на станке предусмотрены компенсаторы, предотвращающие разрыв полотна. Для снижения инертного вращения ролика бумаги на раскатах установлены тормоза, которые в процессе уменьшения диаметра ролика ослабляют. По окончании намотки полотно обрезается роликовым ножом, для предохранения размотки рулон фиксируется скотчем, на рулон наклеивается ярлык с информацией об изделии. Готовое изделие помещается на специальный поддон и при помощи гидравлической тележки перемещается на рабочий центр упаковки.

Раскат для ролика.



4. Сведения об упаковке производимой продукции.

- Упаковка готовой продукции осуществляется в соответствии со схемой №11 Инструкции по упаковке готовой продукции.
- Материалы для упаковки указаны в карте изделия.
- Количество продукции в транспортной кипе (в паллете) указано в производственном задании.

5. Лист регистрации изменений.

Пункт Регламента:	Предыдущая редакция:	Настоящая редакция:
-	Технологический регламент оформлен на бланке Картон-Плюс Северо-Запад версии 01 от 24.11.2016	Технологический регламент оформлен на бланке SABOS версии 02 от 01.03.2022