

SB-SOP009：DPP-130 型多功能全自动铝塑包装机标准操作规程

文件题目：DPP-130 型多功能全自动铝塑包装机标准操作规程		
文件号：SB-SOP009		
制订人：吴旂	审核人：周子明	批准人：朱俊
制订日期：2020.1.1	审核日期：2020.1.15	批准日期：2020.1.18
生效日期：2020.3.1	颁发部门：药物制剂实训中心	

- 1 目的：建立 DPP-130 型多功能全自动铝塑包装机标准操作规程，保证设备正常运行和安全生产。
- 2 适用范围：适用于 DPP-130 型多功能全自动铝塑包装机的操作。
- 3 责任者：DPP-130 型多功能全自动铝塑包装机操作工人严格执行本规程，QA 员、工段负责人负责监督实施。
- 4 规程：
 - 4.1 运行前准备
 - 4.1.1 查看清场记录，检查工作区是否存在与现操作无关的原材料、包装材料、残留物或记录，如有应及时清除处理。
 - 4.1.2 检查包装机各部件是否清洁干净，查看清洁记录，接触药品的各部件是否按 DPP-130 型多功能全自动铝塑包装机清洁规程(S-WS-SOP620)进行清洁、消毒。
 - 4.2 按包装产品的要求换模具、批号码。
 - 4.3 操作过程
 - 4.3.1 旋动电源总开关，主机接通电源，开锁，按动总启动开关，电源灯亮即显示红色，然后接通"加热"开关，上板温控表、下板温控表、热封温控表，三块表均按设定值持续加热到设定值。
 - 4.3.2 将包装材料送入工作位置，PVC 通过自动放卷装置，加热成形，通过气夹步进送到上料位置上(即监视平台)。然后依次接通下列系统："上板运动"开关→"空压机开关"→"热封离合"开关→"冲裁"离合开关。
 - 4.3.3 打开料门，辅好铝箔；按下"起动"按钮，主机进入工作状态。
 - 4.3.4 工作时临时停机按"准停"，紧急情况下停机按"急停"，恢复时按"起动"按钮。
 - 4.3.5 包装结束时，按"准停"开关，再依次关掉各系统开关和总停开关，切断电源。
 - 4.4 生产结束后，按 DPP-130 型多功能全自动铝塑包装机清洁规程(S-WS-SOP620)进行清洁。
 - 4.5 注意事项
 - 4.5.1 在机器运转时应注意有无异常声音出现，若有则应停车检查以免发生意外，机器未完全停止运转前禁止把手伸入机器内。
 - 4.5.2 机器运转过程中密切注意 PVC 与铝箔是否粘结紧密，冲剪是否整齐，批号是否清晰。