# 钢化炉作业指导书

一  目的：规范钢化炉的操作程序，提高钢化效率，保证钢化质量。

二  职责：

一线员工：负责按照本指导书作业，确保产品质量。

班长：负责监督、检查执行情况改进、完善作业指导书，指导、监督员工生产操作过程。

三  内容

 1  钢化前的准备

1.1班长根据生产任务安排上片员转运适当待加工玻璃到上片区域。

1.2钢一片试片，检查颗粒度、平整度以及玻璃表面质量等是否满足标准要求。

1.3需要时根据保养要求进行设备保养。

2  班长

2.1.根据玻璃厚度和品种操作设备和调节设置、修改钢化炉工艺参数。

2.2在生产中，班长要时刻监视设备的工作状况，发现问题不要慌乱，要及时灵活处理。

2.3生产中要不断地检查钢化产品的质量，检查弯曲度、颗粒数等指标是否符合标准，必要时做出适当的工艺调整。

3  钢化上片

3.1上片检查玻璃的尺寸与加工单是否相符以及检查玻璃的磨边质量。把有结石、气泡、裂纹、划伤、崩边崩角等缺陷的玻璃挑出，并通知班长由其确认能否钢化。

3.2在班长的指导下对有缺陷的基片进行处理后生产。

3.3在规定位置印刷合格的钢化标识。

3.4时刻清洁并保持好上片区域卫生。

4  钢化下片

4.1生产中要认真检查钢化玻璃的表面质量、弯曲度和颗粒度（用610\*610试片），发现问题及时报告班长处理。玻璃在风栅内破碎时及时处理并报告班长。

4.2发现不合格品及时隔离，并报告班长和质检员处理。

4.3粘贴相应标识，满架、欠片架转运至相应的区域。

4.4时刻清洁并保持好下片区域卫生。

5. 玻璃在钢化后易出现的问题原因及对策

5.1玻璃表面有过热点

  首先检查进炉的玻璃上是否带有脏东西；或者用废玻璃在炉内压炉，把加热辊上的脏东西带走，降低玻璃在炉内的摆动速度。（否则，清炉）

5.2玻璃变形

原因是周边温度过高，收缩多或者中间温度低，收缩少。要平衡炉内温度。

5.3颗粒度不达标

钢化时吹风强度不够,风压过低,未达到要求的范围；加大玻璃的急冷风压,降低风栅高度。

玻璃的出炉温度过低.玻璃还没有完全烧透；在保证玻璃不变形的情况下,适当的提高炉温或加长玻璃的加热时间。

5.4钢化后自爆

玻璃有结石.杂质.气泡或者有未发现的暗裂等其他原片问题；用合格的原片，钢化上片加大检查力度，杜绝不合格玻璃进炉。操作不当：应力不均匀。

6 常见故障处理方法：

6.1上、下片台有异常响声，检查链条、链轮。

6.2上片台无玻璃进片信号，检查光电开关是否正常。

6.3正常工作时加热炉辊道突然停转，若加热炉内无故障，可将电源及加热炉辊道电源关掉片刻，再打开即可恢复，若加热炉内有玻璃，将玻璃人工摇出后再进行上述操作。

注意：当出现突发性停电或传动系统故障时，操作人员应立即连续手动用摇把转动加热炉主传动，首先把炉内被加热的玻璃全部输送出炉膛，确保炉内无玻璃，以免被加热的玻璃绕住石英辊，造成严重后果。

7． 产品检验

   每改变一次品种，炉内顺带钢一片试片，检查各项指标是否合格，以后用试片抽检。