**关于钢化炉陶瓷辊道安全使用的**

**注意事项**

陶瓷辊道作为钢化炉的关键部件，其产品本身质量及安装质量的好坏直接影响钢化玻璃的成品质量。根据现场经验，针对陶瓷辊道在运输、安装、维护及生产过程的注意事项，总结如下几点供有关人员工作时参考：

1、安装陶瓷辊的过程中要轻拿轻放，特别是临时放置在地面支撑物上时，一定要固定好，防止辊子滚动到地面上，造成损坏。

2、陶瓷辊被安装进炉时，辊子一定要放在炉体两侧保温材料圆洞的中间，如不在中央位置要对保温材料适当处理，同时上炉体下压时要保证位置适当，防止上炉体过度下压，将保温材料圆洞挤压变形，导致辊子卡滞转动不灵活，发生颤动，直至辊子断裂。

3、在安装过程中还要采取适当保护措施，防止辊子被损伤，影响产品质量。

4、升降温时必须严格按照北玻《用户手册》执行，防止因急剧升温带来的温度变化导致辊子断裂。第一次升温时更要缓慢进行，同时密切观察辊子的转动及炉内情况，发现异常须及时处理。

5、对待陶瓷辊的维护、保养应特别强调如下几点：

（1）严把上片检验关，严禁未清洗、磨边的原片及有边部缺陷的玻璃进炉，更要杜绝钢化玻璃二次进炉，防止因玻璃在炉内炸裂对辊子造成的划伤等损害。

（2）对用户强调并制订制度：温度超过300℃以上，设备必须有专人值班，定期检查主传动及每根辊子是否停转，发现问题应及时处理。

（3）对初次接触钢化工艺的用户，要强调一人操作设定工艺参数，另一人确认检查，防止因工艺参数设置不当导致薄玻璃粘炉和厚玻璃炸炉等现象的发生。

（4）强调对因空压机问题导致后炉门打不开等故障应迅速爬上炉顶，用人力打开后炉门，使玻璃迅速排出，防止粘炉。

（5）对可能发生粘炉和炸炉故障的处理方法应进行实地演练，便于紧急处理时能够熟练操作，必须注意手摇机构的可靠性和手摇机构的摇动方向，防止摇错方向造成不必要的损失。

（6）应特别强调，一旦发生停电时，操作人员一定不要慌张，应在班长统一指挥下，打开后炉门，摇动炉子主传动（最好是前后端一起摇）。同时使风栅同步摇动，防止玻璃留在炉内造成粘炉，或玻璃堆积在后炉门出不来，造成粘辊或辊子划伤。

（7）如已经出现粘辊玻璃摇不出炉，可用木棒向上挑起，严禁使用金属棍棒划、敲陶瓷辊道。粘辊玻璃挑不动时严禁硬挑，等待炉温自然冷却到室温后,用橡胶棒轻敲，玻璃与陶瓷辊道会自然剥离。