分选设备操作步骤规程

**操作要求简单，充分考虑设备安全性、可靠性；组态画面要求简洁，易懂，易操作，各参数说明明确，对于影响设备稳定性参数，设置操作权限。软件部分各设置参数项，集中到一个画面，并作详细说明（包括线阵各、功放及X光部分各参数）。PLC需设置的参数做到组态王软件里面。**

1. **开机**
2. 手动开启总电源；
3. 手动开启计算机；
4. 计算机开机后自动启动组态王软件，组态王正常启动后，有提示窗口，要求现场生产人员确认，铅房安全防护已关闭，允许开机生产；
5. 自动启动线阵，功放，X光。
6. 确认第4步软件及X光设备已正常开启，急停复位，故障复位后，皮带操作指示灯亮（皮带自动操作受急停，皮带故障，软件故障和X光设备故障影响）；
7. 按下皮带操作只是按钮，皮带会自动反转10S后切换到正转，此时上料机构，振动机构允许开启；
8. 以上步骤完成后，转入正常生产模式；
9. **关机**
10. 关上料机构，振动机构；
11. 一键关闭各软件（线阵，功放，X光），组态操作；
12. 确认以上均已关闭后，皮带自动运行30S后停止。
13. **急停说明**
14. 按下急停后，设备各运动部分，包括上料机构，振动，皮带X光都关闭。
15. 确认设备可运行，急停复位后，重复开机操作的第3步骤。
16. **组态画面**

最好与软件开发一起讨论，确认各所需参数及各画面的最后确定。