**上饶市威皓光学仪器有限公司**

**安全操作规程**

**SRWHGX/AQB3-（0201至0214）-2020**

**编 制：标准化文件编制小组**

**审 核：姜国成**

**批 准：方威**

生效日期： 2020年10月10日

**目 录**

1. **镀膜机安全操作规程**
2. **涂墨自动机操作规程**
3. **压滤机操作规程**
4. **超声波清洗机操作规程**
5. **LED紫外照度计操作规程**

**镀膜机安全操作规程**

**SRWHGX/AQB3-0201-2020**

**1.生产前准备工作:**

**1.1按照《镀膜设备日常巡检表》，检查设备水，电，气是否接通，各项值是否在规定值内。**

**1.2打开电控柜电源开关，将触摸屏界面切换到运行界面.。**

**1.3打开真空计，高压柜，冷水机，低温蒱集器（POLYCOLD)**

**1.4在运行界面中手动点击触摸屏“泵启动停止键”的“泵抽气”约1H后在点击泵加热（温度设定260摄氏度）“工作”指示绿灯亮，系统完成扩散泵在生。**

**1.5手动点击放气阀（DGV,SW,LV)系统开门后放气阀自动关闭。**

**1.6清理卫生后，检查伞架转动，枪灯丝，晶振片使用情况及寿命值，同时对添加的药材进行再次确认**

**2.工件进炉:**

**2.1装上工件挂具后，手动转动伞架，检查工件转架是否平稳顺畅和放置产品的治具是否装牢到位**

**3.抽真空:**

**3.1装好工件后，使可将真空室门关上然后依次打开粗抽泵，粗抽阀，真空抽至“低真空”开启罗茨泵，低温埔集器进行抽高真空状态**

**4.真空镀膜:**

**4.1当真空度抽至高真空即设定的真空压力值时，对药材（高折射率）进行溶解.**

**4.2当药材溶完后即开始进入镀膜程序，真空度达到“镀膜工艺条件”设置之要求时开始镀膜**

**4.3镀膜过程中，操机员必须严格紧盯镀膜时的蒸发速率，晶控寿命值，充氧，程式选择，药材电流等情况**

**4.4蒸发结束后，等待镀后冷却或恒温，机台自动进入充气状态。**

**4.5依次程序当第一罩生产完毕后，取出产品，做好清洁，添加药材装入产品进入下罩生产。**

**5.停机:**

**5.1把镀件取出，关上真空室门**

**5.2点击触摸屏“泵启动/关闭”泵抽气至关机状态，保持机械泵继续工作**

**5.3开粗抽泵，开粗抽阀进行抽气**

**5.4真空室大门抽紧后（抽至高阀打开），停止抽气进入停机状态**

**5.5待扩散泵冷却1H，即扩散泵温度低于180摄氏度时关冷却水，气压，拉下总电源开关，设备停止。**

**3.注意事项**

**3.1作业时突然停电，第一时间将镀膜机台上的“红色”紧急按钮按下，关闭总电源开关**

**3.2通知设备维修人员协助处理，同时用毛巾，碎布对扩散泵泵体用水伏，降低温度**

**3.3待电源恢复正常后，将设备各按键重新归位（镀膜操作系统不可私自乱动，放止数据丢失）清洁地面的水，杂物后将电源开关拉起，重新启动机台**

**涂墨自动机安全操作规程**

**SRWHGX/AQB3-0201-2020**

1. **生产前准备工作:**

**1.1稼动自动机所需物品：**

**丙酮,擦拭纸，转轴，夹爪，海绵，吸笔，料盘，手指套，墨杯，标准书，墨管.自动机。**

**2．涂墨操作**

**2.1打开开关，注意用电安全**

**2.2开机后显示主页，点击菜单会出现显示栏，在显示栏点击手动**

**2.3在回到主页点击萃盘参数，再设置行数与列数**

**2.4在到主页点击搅拌参数，设置好搅拌时间，间隔时间，搅墨时间 。**

**2.5在到主页点击涂墨刷参数，设置涂墨的参数，和停留的时间以及涂墨的速度**

**2.6把所有轨迹调试好以后，先试涂，看一下有没有没调到位的，需要修改的，如果试涂OK后，在将机台回原点，开始加工镜片。**

**3.注意事项**

**3.1.再加工镜片之前要找到相应的标准书，以及治工具。**

**3.2所有选用的治具要确认一下是否有磨损，防止产生转轴伤。**

**3.3再加工时镜片时，镜片必须要稳。**

**3.4再调稳镜片，装转轴时一定要平稳，防止用力过大造成夹爪歪掉。**

**3.5自动机到的墨杯不可以倒太多墨剂，墨剂必须4H更换一次。**

**3.6机台在运作时，调机人员要不定时的对机台进行巡检，检查镜片品质是否OK.**

**3.7刚调试好的机台要加强巡检力度，防止海绵干掉或供墨太大防止特征性不良的产生。**

**压滤机安全操作规程**

**SRWHGX/AQB3-0201-2020**

**1、 目的 将污水中和后的渣液经过强制过滤达到渣、 水分离；红渣运至堆场外 售，水澄清后循环利用。**

**2、 范围： 从压滤机进口至压滤机出口（含压滤机、电机、油泵） 。**

**3、 操作规程**

**3.1、 首先将滤板、滤布规整排列。**

**3.2、 检查试验压滤油泵的压力、油位，压滤机头的张紧是否灵动。**

**3.3、 然后调节好压力、锁紧拉杆、停油泵后才能给压滤机提供压力 压滤红渣稠浆。**

**4、 压滤机安全操作注意事项：**

**4.1、 随时观察液压油、油位。**

**4.2、 禁止拉杆未锁定前供给压滤液 ;**

**4.3、 场地应保持清洁卫生、防止滑倒、人离开前必须关掉总电源**

**超声波清洗机安全操作规程**

**SRWHGX/AQB3-0201-2020**

**一、目的 本规程用于指导操作者正确操作和使用设备。**

**二、适用范围 本规程适用于指导本公司超声波清洗机的安全操作。 三、操作规程**

**1. 超声波清洗机操作者必须经过培训，掌握设备性能和操作技术 后，才能上岗作业。**

**2. 开机前应先检查电源、开关、指示灯、指示表、防护罩等是否正 常，机器是否有漏液现象，保证各清洗槽清洁。**

**3. 清洗槽中无清洗液时切勿开机，以免损坏超声波系统。**

**4. 在超声波清洗过程中必须带上绝缘手套和口罩。**

**5. 放入清洗液和工件，关闭防护罩。设置温度、时间、电流等清洗 参数，打开工作电源，查看超声波工作是否正常。**

**6. 工件应放在清洗篮中清洗，避免直接放在槽底，以免影响清洗效 果。**

**7. 在清洗工件的过程中， 禁止打开防护罩， 禁止将手伸入清洗液中。 8. 将清洗完毕的产品整齐有序的放入周转托盘中。防止工件在上下 料及清洗过程中划伤表面。**

**9. 在清洗过程中如有异常现象，应立即停机检查。排除故障后，方 可正常生产。**

**10. 清洗液必须定期更换，以确保清洗后的产品能满足工艺要求。**

**11. 清洗完成后，必须切断电源，防止事故发生。清理设备上的污 物，保证机器清洁。作好点检记录。**

**12. 零件封装前必须空冷至室温后才可封装。**

**13. 若溶剂的沸点低于 40℃，清洗机停止工作 12 小时以上时， 或溶 剂的沸点高于 40℃，清洗机停止工作 24 小时以上时，应将溶剂用隔 膜泵抽出放回溶剂罐中密封保存。**

**14. 超声波清洗机周边严禁抽烟、明火，不得存放易燃、易爆物品， 做好防火措施。**

**LED紫外照度计安全操作规程**

**SRWHGX/AQB3-0201-2020**

**一、紫外照度计的使用方法**

**1．参数设置  
在关机状态下，长按“开机"键，进入设置模式。选择是否自动关机（ AUTO OFF ： ON/OFF）：短按"查询"键。**

**确认设置：短按"锁定"键。  
设置完成，仪器进入到测量模式。  
选择ON，仪器3分钟无操作，自动关机。  
选择OFF, 仪器需要手动关机，不会自动关机。**

**2．开机/关机  
短按"开机"键执行开机/关机操作。**

**3．"锁定"按键  
开机后，进入实时数据测量状态，同时显示最大值和当前值。短按"锁定"键，当前值在LCD上保持，最大值继续记录，并且保存当前最大值和当前值在历史记录中。再次按"锁定"键，取消HOLD功能，进入实时数据测量状态。  
在测量模式，长按"锁定"键，保存最大值和当前值在历史记录中，并且清除最大值和当前值，开始新的测量。**

**4．"查询"按键  
记录查询键，查询存储的历史保持数据。  
在HOLD状态下的数据自动存储到历史保持数据组中。  
记录组中可以存储9组数据，超过9组数据时，自动删除最旧的记录值。  
在记录查询状态下，长按"查询"键，清除所有记录值。  
记录数据关机不丢失（更换电池时清除所有记录值）。**

**二、紫外照度计注意事项**

**1. 仪器探头接收窗口正对紫外光源，即可获得当前测试点的紫外线辐射能功率密度，同时显示最大值（MAX）和当前值（RT）。  
2. 仪器探头背部自带磁铁，可以吸附在铁板上，方便固定。  
3. 不使用时，请按"开关机"键关机。  
4. 避免与腐蚀性物品接触、远离高湿的环境。  
5. 关机后请将其放入专用包装内，妥善保管。  
6. 校验周期：建议校验的周期为一年。**

**7. 由于紫外线探头对湿度变化很灵敏，所以保存的环境很重要。长时间不用本仪器时，请务必把探头保存于低湿度环境。比如把探头保存于干燥的塑料袋里。**