**企业简介**

上饶市威皓光学仪器有限公司成立于2020年03月26日，位于江西省上饶市信州区朝阳产业园朝阳大道8号宇瞳光学园，法定代表人方威，注册资本贰佰万元整，统一社会信用代码：91361102MA396DEB8U，类型为有限责任公司（自然人投资或控股），经营范围为光学镜片、光学镜头、光学仪器仪表、光学设备、光学模具、光学辅材、玻璃制品生产、加工及销售；工装模具研发、从事货物进出口业务。该项目总投资6000万元，企业租赁上饶市宇瞳光学有限公司第10栋厂房1楼及2楼场地进行生产，厂区占地面积4000㎡。

目前该公司共有员工50人，其中生产人员43人，管理和工程技术人员7人，企业施行每天10小时工作制，年工作时间320天。

企业制定了相应的安全管理制度、安全操作规程和应急救援预案，组建了安全管理机构，配备了专职安全生产管理人员，安全生产管理人员、特种作业人员、从业人员定期参加相应的安全培训，安全投入纳入公司概算，安全管理适应安全生产要求。该公司安全设施不断完善，运行正常。同时公司高度重视安全工作，加强现场安全生产管理，截至目前生产运行状况良好，未发生安全事故。

表2.1-1 企业简介一览表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **企业名称** | 上饶市威皓光学仪器有限公司 | | |
| **法人代表** | 方威 | 联系电话 | 13350071968 |
| **企业地址** | 江西省上饶市信州区朝阳产业园朝阳大道8号宇瞳光学园 | | |
| **企业类型** | 有限责任公司（自然人投资或控股） | 注册资金 | 贰佰万元整 |
| **信用代码** | 91361102MA396DEB8U | 邮政编码 | 334000 |
| **企业占地面积** | 4000平方米 | 企业员工人数 | 50 |
| **企业经营范围** | 经营范围为光学镜片、光学镜头、光学仪器仪表、光学设备、光学模具、光学辅材、玻璃制品生产、加工及销售；工装模具研发、从事货物进出口业务。 | | |
| **企业成立日期** | 2020年03月26日 | | |

**主要设备清单**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **数量** | **单位** | **布置场所** |
|  | 自动磨边机 | 117 | 台 | 芯取 |
|  | 压滤机 | 3 | 台 | 芯取 |
|  | 自动排盘机 | 1 | 台 | 芯取 |
|  | 偏心显微镜 | 12 | 台 | 芯取 |
|  | 电子高度计 | 7 | 台 | 芯取 |
|  | 数显倒角显微镜 | 1 | 台 | 芯取 |
|  | 超净工作台 | 36 | 台 | 镀前检 |
|  | 防尘柜 | 5 | 台 | 镀前检 |
|  | 镜片反射率测定仪 | 1 | 台 | 镀膜 |
|  | 强光灯 | 9 | 台 | 镀膜 |
|  | 套环柜 | 3 | 台 | 镀膜 |
|  | 三相干式变压器 | 2 | 台 | 镀膜 |
|  | 超声波清洗机 | 1 | 台 | 镀膜 |
|  | 喷砂机 | 1 | 台 | 镀膜 |
|  | 风冷机（冰水机） | 4 | 台 | 镀膜 |
|  | 鼓风干燥箱（烘烤箱） | 1 | 台 | 镀膜 |
|  | 管道泵 | 1 | 台 | 镀膜 |
|  | 真空镀膜机（光驰机） | 3 | 台 | 镀膜 |
|  | LED紫外线照度机 | 1 | 台 | 粘合 |
|  | UT固化箱（硬化柜） | 1 | 台 | 粘合 |
|  | 本硬化柜 | 1 | 台 | 粘合 |
|  | 紫外线照度机 | 1 | 台 | 粘合 |
|  | UVLED光固化装置主机 | 2 | 台 | 粘合 |
|  | 半自动点胶机 | 4 | 台 | 粘合 |
|  | 自动定芯粘合机 | 4 | 台 | 粘合 |
|  | 涂墨机 | 16 | 台 | 涂墨 |
|  | 烤箱 | 4 | 台 | 涂墨 |
|  | 离子风机 | 3 | 台 | 涂墨 |
|  | 超声波洗净机 | 4 | 台 | 涂墨 |
|  | 离心干燥机（甩干机） | 3 | 台 | 涂墨 |
|  | 实验电阻炉 | 1 | 台 | 涂墨 |
|  | 镜片尺寸检测自动分拣机 | 1 | 台 | 涂墨 |

**工艺流程**

该项目流程主要为光学镜片加工，生产车间人员配置主要用于镜片加工，以下为具体的工艺流程介绍。

1.生产工艺流程图

图2-1 生产工艺流程图

2.生产工艺流程简介

（1）领料：本项目使用的原料为毛坯镜片材料，从库存中取出原料待进行下一步的处理。

（2）铣磨：作业人员将外购的毛坯镜片利用研磨机进行湿磨，铣磨主要是为了去除镜片表面凹凸不平的气泡和杂质。

（3）精磨：将铣磨完成的镜片利用精磨机进行湿墨，精磨主要是把铣磨后镜片上破坏层消除，保证工件达到抛光前所需要的面行精度、尺寸精度和表面粗糙度。

（4）抛光：作业人员利用抛光机对镜片的表面进行抛光，使得镜片的外观更好，表面更加平整。

（5）清洗：抛光后要立即进行清洗及浸泡，否则抛光粉会固化在玻璃上，会留有痕迹的，清洗过程中使用纯水加清洗剂进行清洗。

（6）检验：项目玻璃镜片在清洗后均要进行检验，人工使用无尘布沾少许的无水乙醇及乙醚对产品强化性能、外观进行严格检验。

（7）磨边：加入白油利用磨边机对镜片的周边进行研磨。

（8）清洗：磨边后需要进行超声波清洗，清洗过程中使用纯水加清洗剂进行清洗。

（9）镀膜：镜片清洗完后，在洁净车间中进行真空镀膜工序，采用真空蒸发镀膜。

（10）胶合：采用UV胶，又称光敏胶、紫外光固化胶，使粘合剂在数秒钟内由液态转化为固态，将两块镜片胶在一起。

（11）涂墨、烘干：将调好的墨油镜片高效涂墨机涂墨在镜片侧边缘，并送去烘箱中烘干。涂墨前需要用稀释剂对油墨进行稀释，稀释剂的主要成分为乙醇和稳定剂。

（12）品检：对成品镜片进行检验。

（13）组立：即装配，指将若干镜片，镉圈、压圈等配件，按组立作业标准书的要求，进行组装合成产品镜头和镜模组。

（14）包装发货：人工对贴好标签的产品进行包装。