**企业简介**

上饶市城投中大建筑工业有限公司成立于2018年8月7日，是一家其他有限责任公司，注册资本贰亿元整，法定代表人张皓维，统一社会信用代码：91361121MA382LGU50。经营范围为建筑工业化技术及相关产品的研发、生产、销售；建筑材料、金属材料及制品的生产、销售；混凝土预制件构件的生产销售。

为适应市场需求，公司计划建设上饶城投中大装配式建筑生产基地项目，项目建设地点为江西省上饶市广信区茶亭循环经济产业园内，占地面积约92933.80平方米。

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** | 上饶市城投中大建筑工业有限公司 | | |
| **法人代表** | 张皓维 | 联系电话 | 18720305939 |
| **企业地址** | 上饶市广信区茶亭循环经济产业园 | | |
| **企业类型** | 国有及国有控股 | 注册资金（万元） | 15000 |
| **信用代码** | 91361121MA382LGU50 | 邮政编码 | 334100 |
| **企业占地面积** | 92933.80㎡ | 企业员工人数 | 100 |
| **企业经营范围** | 建筑工业化技术及相关产品的研发、生产、销售；建筑材料、金属材料及制品的生产、销售；混凝土预制件构件的生产销售。 | | |
| **企业成立日期** | 2018年8月7日 | | |

**主要设备清单**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **布置地** | **设备名称** | **数量** | **单位** | **规格型号** |
| 1 | 荒折 | 荒折手动机 | 4 | 台 | ZGX-70 |
| 球面手动铣磨机 | 5 | CG-2.0 |
| 球面自动铣磨机 | 2 | ZGX-70B |
| 荒折自动机 | 4 | ZGX-70 |
| 电脑 | 1 | / |
| 2 | 砂挂 | 球芯研磨机 | 4 | 台 | KJSC-1.50/4P |
| 下摆机 | 4 | HSGM-0.5 |
| 修皿机 | 1 | / |
| 离心机（分离器） | 3 | FLQ100 |
| 上摆机 | 3 | JP13.4 |
| 上摆精磨高抛机 | 1 | JP13.6 |
| 上摆精磨抛光机（气缸） | 7 | JP13.4 |
| 下调精磨抛光机 | 1 | XTJP-4B |
| 下摆高速精磨机 | 1 | HSM-0.5 |
| 高速精磨抛光机 | 1 | HSGM-0.5 |
| 下调精磨抛光机（气缸） | 1 | XTJP-4B |
| 3 | 研磨 | 精密下摆高速抛光机 | 2 | 台 | HSM-0.5 |
| 下摆机 | 5 | HSGM-0.5/HSPM-0.5 |
| 高速精磨抛光机 | 1 | HSM-0.5 |
| 下调精磨抛光机 | 5 | XTJP-4B |
| 上摆机 | 6 | XTJP-4B  JPP8.8  JPP11.6 |
| 修皿机 | 1 | / |
| 球芯研磨机 | 2 | KJSC-1.50/4P |
| 球心型高速研磨机 | 3 | JPT-18.6  JP19.4 |
| 抛光机（LF） | 5 | JP11.8C |
| 中型精密弧摆高速抛光机 | 2 | HSPM-2.5 |
| 高周波 | 2 | / |
| 气缸压皿 | 1 | / |
| 下摆球芯研磨机 | 2 | KJSC-1.5/4P |
| 光学斜轴精磨抛光机 | 1 | LR平推机（四轴） |
| 下摆精磨抛光机 | 1 | / |
| 上摆抛光机（弹簧） | 3 | JP13.4 |
| 球面成盘铣磨机 | 2 | RCG-2.0 |
| 两槽超声波洗净机 | 1 | NSD-2036S |
| 4 | 洗净 | 4槽蒸馏机 | 1 | 台 | / |
| 13槽半自动清洗机 | 1 | / |
| 离心干燥机 | 1 | RSB-2013-1200-15 |
| 5 | 治工具 | 烤皿机 | 2 | 台 | / |
| 单轴修皿机 | 1 | 单轴 |
| 6 | 双检 | 激光干涉仪 | 1 | 台 | QY-S-30D |
| 小干涉仪 | 1 | KIF-10A |
| 小型激光干涉仪 | 1 | 奥林巴斯（大）NF-202L（含参照镜） |
| 7 | 原器 | 球面铣磨机 | 1 | 台 | ZGX70 |
| 球芯研磨机 | 1 | KJSC-1.50/4P |
| 上摆精磨抛光机（弹簧） | 1 | JP13.4 |
| 下调精磨抛光机 | 1 | XTJP-4B |
| 修皿机 | 1 | / |

**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。

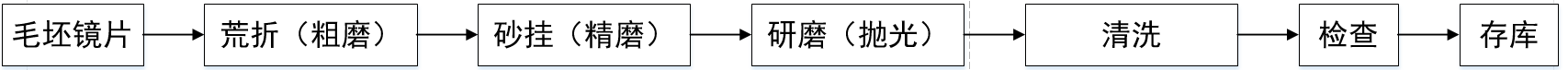
1.生产工艺流程图

图2-1生产工艺流程图

2.生产工艺流程简介

1）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。每台铣磨机下方配备1个约0.005m³的冷却循环水槽，每天作业人员将冷却循环水槽中上清液继续使用，补充定量水，每天补充水量为0.001m³。自然沉淀的玻璃粉末倒入大桶中进一步沉淀。

2）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。每台精磨机下方配备1个约0.005m³的冷却循环水槽，冷却水槽中添加精磨液，精磨过程中冷却水与玻璃粉末混合在一起，每天作业人员将冷却循环水槽中上清液继续使用，补充定量精磨液及水，水量为0.001m³。自然沉淀的玻璃粉末倒入厂区内大桶中进一步沉淀。循环到一定时间，由于精磨液太黏稠，故作业人员每隔一个月更换一次。

3）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。每台抛光机下方配备1个约0.005m³的冷却循环水槽，水槽中添加有专门的抛光粉，抛光过程中抛光液与玻璃粉末混合在一起，每天作业人员将冷却循环水槽中上清液继续使用，补充定量抛光粉及水，水量为0.001m³。自然沉淀的玻璃粉末倒入大桶中进一步沉淀。循环到一定时间，由于抛光液太黏稠，故作业人员每隔一个月更换一次。

4）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，本项目设有2台超声波清洗机，超声波清洗机容积约为5m³，清洗废水经沉淀池、宇瞳光学园污水处理站处理后排入朝阳产业园污水处理厂处理。

5）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检验擦擦拭剂对产品强化性能、外观进行严格检验。