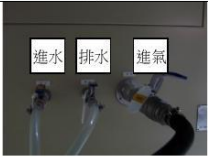







PDP 壓力釜(HP-95150MA)作業標準

文件編號		製訂單位	生產
版 序	A3	生效日期	
修改單位	生產	製訂者	許安富
文件內容(請簡略說明)、新增表單(需寫明保存年限,若無則以兩年為期)			
修訂前		修訂後	
7.1 PDP 脫泡生產記錄表 (MG-0614) -A 版		修改 7.1 PDP 脫泡生產記錄表 (MG-0614) -B 版	


	文件編號	「-----」	生效日期	
PDP 壓力釜(HP-95150MA)作業標準	版 序	A3	頁 次	1
<p>1.目的：針對產品於壓力釜加壓脫泡製程步驟及條件所作之相關規定，使本公司產品能滿足客戶需求。</p> <p>2.範圍：產品於壓力釜加壓脫泡製程步驟及條件之相關規定。</p> <p>3.權責：</p> <p>3.1 使用單位：生產單位。</p> <p>4.定義：無</p> <p>5.作業內容：</p> <p>5.1 確認事項：依週生產計畫排程確認“品名”、“批號”、“規格”與“數量”是否正確</p> <p>5.2 開機程序</p>				
步驟	圖示	詳細說明		
1		進水、排水及進氣的開關閥轉至開啟狀態(把手與管線成水平)，如左圖所示。		
2		檢視水桶內循環水水位需高於馬達。未滿需補水。		
3		將主開關 (Main Breaker) 向上撥至「ON」。 完成開機程序		
5.3 關機程序				
步驟	圖示	詳細說明		
1		1. 將壓力釜門關上並按下「蓋閉」。 2. 蓋閉燈號開始閃爍。直到燈號持續亮起即完成蓋閉動作。 3. 按下「電源 OFF」、「送電」燈號熄滅。		
2		將主開關 (Main Breaker) 向下撥至「OFF」		
3		進水、排水及進氣的開關閥轉至關閉狀態(把手與管線成垂直)。		

	文件編號	生效日期
PDP 壓力釜(HP-95150MA)作業標準	版 序	A3
		頁 次
		2
5.4 參數設定		
5.4.1 溫度參數設定步驟		
	溫度設定面板畫面	
	主畫面	
	主畫面時，先按「MODE」一次，進入參數設定。	
	再按下「SEL」，執行參數值設定	
	按下「>」，將游標移至第二位數	
	使用「△」按鍵設定溫度十位數的數值。 EX：按「△」六次，表示溫度十位數為6。 參數改變時，「？」會出現，即表示正在執行參數設定。	
	按下「>」，將游標移至第三位數。 使用「△」按鍵設定溫度個位數的數值。	
	數值設定完成後按下「ENT」，「？」會消失，表示設定結束。	
	完成參數設定後，按下「MODE」兩次，畫面會回到主畫面。	

	文件編號		生效日期	
PDP 壓力釜(HP-95150MA)作業標準	版 序	A3	頁 次	3
5.4.2 壓力參數設定步驟				
	壓力設定面板畫面			
	主畫面			
	主畫面時，先按「MODE」一次，進入參數設定。			
	再按下「SEL」，執行參數值設定			
	按下「>」，將游標移至小數點後的第一位			
	使用「△」按鍵設定壓力小數點後第一位的數值。 EX：按「△」七次，表示為0.7。 參數改變時，「？」會出現，即表示正在執行參數設定。			
	按下「>」，可將游標移至小數點後第二位數。 再使用「△」按鍵設定數值。 數值設定完成後按下「ENT」，「？」會消失，表示設定結束。			
	完成參數設定後，按下「MODE」兩次，畫面會回到主畫面。			
附註：壓力單位為 0.1 Mpa = 1 kg/cm ²				

	文件編號		生效日期	
PDP 壓力釜(HP-95150MA)作業標準	版 序	A3	頁 次	4

5.4.3 時間參數設定步驟






	<p>時間設定面板畫面</p>																				
<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td colspan="4">0 0 0 0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">+</td> <td style="text-align: center;">+</td> <td style="text-align: center;">+</td> <td style="text-align: center;">+</td> </tr> <tr> <td colspan="2">h</td> <td colspan="2">m</td> </tr> </table>	0 0 0 0				—	—	—	—	0	0	3	0	+	+	+	+	h		m		<ol style="list-style-type: none"> 1. 前兩位數代表小時，後兩位數代表分鐘 2. 使用「—」、「+」設定時與分的數值，及完成數值設定。 <p>附註：當壓力釜啟動後，溫度與壓力達到設定值，計時器開始啟動。</p>
0 0 0 0																					
—	—	—	—																		
0	0	3	0																		
+	+	+	+																		
h		m																			

5.4.4 參數設定數值規格表

項 目	溫 度	壓 力	時 間 設 定	備 註
規格 1	50°C	0.5 MPa	10 min	每週點檢參數設定
規格 2	65°C	0.65 MPa	25 min	生產規格

※各項參數設定範圍

- 溫度設定：50~65°C
- 壓力設定：0.50MPa~0.72Mpa
- 工作時間：10min~30min

	文件編號		生效日期	
PDP 壓力釜(HP-95150MA)作業標準	版 序	A3	頁 次	5
5.5 操作程序				
5.5.1 啟動程序				
步驟	圖示	詳細說明		
1		依 5.2 開機程序完成開機狀態。		
2		按下「電源 ON」,「送電」燈號亮起。		
3		按下「蓋開」。「蓋開」燈號開始閃爍,直到燈號熄滅後,可將壓力釜門打開。		
4		<ol style="list-style-type: none"> 1. 先將壓力釜卡匣放置在台車上。 2. 再將要進行脫泡製程的半成品放入卡匣內。 		
5		利用油壓推高車將卡匣放置於壓力釜承載平台上。		
6		<ol style="list-style-type: none"> 1. 將壓力釜門關上並按下「蓋閉」。 2. 蓋閉燈號開始閃爍。直到燈號持續亮起即完成蓋閉動作。 3. 檢查各參數值設定是否正確。 4. 按下「運轉」,開始啟動。 5. 「加熱加壓」燈號開始閃爍 6. 溫度與壓力到達設定值時,「加壓加熱」燈號熄滅,「保持」燈號與計時器面板同時亮起。代表脫泡製程開始進行。 		

	文件編號		生效日期										
PDP 壓力釜(HP-95150MA)作業標準	版 序	A3	頁 次	6									
<p>5.5.2製程結束程序</p> <p>當到達設定時間後，開始自動進行洩壓與降溫程序。當壓力到達 0.0Mpa 時，機台會發出蜂鳴聲，代表整個脫泡製程結束。即可進行 5.5.2 程序。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>步驟</th> <th>圖示</th> <th>詳細說明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>先按下「停止」，再按「蓋開」鈕，直到「蓋閉」燈號熄滅後，即可打開壓力釜門。</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td>將脫泡機的門拉開，利用油壓推高車將卡匣由壓力釜移至推車上。完成一組脫泡程序。</td> </tr> </tbody> </table> <p>附註：</p> <ol style="list-style-type: none"> 5.5.1及5.5.2操作程序為一組脫泡製程程序。 若不使用壓力釜製程，依照5.3關機程序將壓力釜維持關機狀態。 <p>5.6 試驗注意事項:</p> <ol style="list-style-type: none"> 5.6.1 運轉前先確認原壓力計之指針是否在高於使用設定值。 5.6.2 拉開外蓋及內槽前請先確認面板上之”蓋開”鍵燈是否亮起。 5.6.3 開始運轉前請先確認溫度與壓力設定面板上之設定值是否正確。 <p>5.7 每次使用者依「PDP 脫泡生產記錄表」、「PDP 脫泡機清潔記錄表」做確實填寫。</p> <p>5.8 每週依「PDP 恆溫加壓裝置(壓力釜) HP-95150MA 點檢表」，做機台點檢。</p> <p>6.相關文件：</p> <p>無。</p> <p>7. 應用表單：</p> <ol style="list-style-type: none"> 7.1 PDP 脫泡生產記錄表 (MG-0614) 7.2 PDP 恆溫加壓裝置(壓力釜) HP-95150MA 點檢表 (MG-0615) 7.3.PDP 脫泡機清潔記錄表 (MG-0640) <p>8. 附件：</p> <p>無。</p>					步驟	圖示	詳細說明	1		先按下「停止」，再按「蓋開」鈕，直到「蓋閉」燈號熄滅後，即可打開壓力釜門。	2		將脫泡機的門拉開，利用油壓推高車將卡匣由壓力釜移至推車上。完成一組脫泡程序。
步驟	圖示	詳細說明											
1		先按下「停止」，再按「蓋開」鈕，直到「蓋閉」燈號熄滅後，即可打開壓力釜門。											
2		將脫泡機的門拉開，利用油壓推高車將卡匣由壓力釜移至推車上。完成一組脫泡程序。											