腐蚀安全操作规程

一、穿戴好劳动防护用品，检查好工作场地。

二、加药物时，思想集中，药水按一定比率缓慢加入槽中，工作先进行少量 预烂，确定后，才可进行批量生产。

三、气温高低、药水浓度、烂花时间短直接影响到工件烂花质量，操作员要 随机掌握好动态的变化，确保产品最佳质量。

四、认真执行工艺流程进行生产，不得擅自改变。

五、加温退漆工序，要做到先关开关，后放工件，再开启开关加温。若提工 件时，先要关闭开关，才可提取工件。

六、所有药物，要保管好，不得放在车间外。领取药物时，尽量做到用多少、 领多少、不得多领。

七、下班前吸起落在槽中的工件，盖好烂花槽，清理好场地，关闭电源。