

OKM	苏州奥村阀门有限公司	章节号	QMS-B-TO4-8
		页次	1/4
QMS-B-TO4	工艺规范	版本号	F(0)
		技术课	
	脱脂禁油工艺规范	制定日	2009年12月04日
		改定日	2014年05月18日

1、目的

本规范是针对苏州奥村阀门有限公司生产的阀门产品，在用于纯净水及食品等无污染物生产线时，或客户提出相关要求时，规定了去除粘附在阀门上的油脂、异物等杂物的清洗标准及检验标准。

2、适用范围

适用于指导生产管理部对阀门接触介质部位进行脱脂、禁油处理，以及品质保证部对脱脂、禁油处理品的质量进行监督、检验。

3、脱脂、禁油处理分类


类别说明	A		C
名称	脱脂 A 处理	脱脂 B 处理	禁油 C 处理
产品标识	脱脂 A 处理品 (绿色标签)	脱脂 B 处理品 (蓝色标签)	禁油 C 处理品 (红色标签)
处理方法说明	产品完成后，简单地 对接触介质部位进行 清洗	对零部件进行脱脂处理， 保证在未添加任何油脂 的状态下完成组装工作	对零部件进行脱脂处理，保 证在更加洁净的状态下完 成组装工作

4、脱脂、禁油作业工艺要求

4.1 零部件脱脂禁油作业工艺要求 (B、C类)

工序		前处理	脱脂	清洗	干燥	再清洗	检验
零部件	类别						
阀板	B	高压水枪冲洗	碱洗	流水洗净	纯净空气吹干	—	抽检
	C					酒精擦洗	
阀杆	B	高压水枪冲洗	碱洗	流水洗净	纯净空气吹干	—	抽检
	C					酒精擦洗	
阀座	B	流水洗净	中性洗剂	流水洗净	纯净空气吹干	—	抽检
	C					酒精擦洗	
其他零件	B	流水洗净	中性洗剂	流水洗净	纯净空气吹干	—	抽检
	C					酒精擦洗	

注：①5400 系列产品中阀体、固定环、固定销、垫圈的脱脂禁油作业同阀板；②6 系列产品的其他零件包括阀体、轴套、O 型圈，5 系列产品的其他零件包括轴套、填料、底托板垫片。

	苏州奥村阀门有限公司	章节号	QMS-B-TO4-8
		页次	1/4
QMS-B-TO4	工艺规范	版本号	F(0)
		技术课	
	脱脂禁油工艺规范	制定日	2009年12月04日
		改定日	2014年05月18日

4.1.1 前处理

- 高压水枪冲洗：尽量减少脱脂处理前被清洗物的脏污以及清洗后的残余脱脂液体。如有难于冲洗掉的顽固污渍，可用钢丝刷刷洗。
- 流水洗净：用流水洗去被清洗物上的积尘、污垢。

4.1.2 脱脂

- 中性洗涤剂清洗时，应用海绵或软毛刷等蘸取中性洗涤剂，擦洗被处理物。
- 碱洗应为零部件放入盛有碱液的超声波清洗机内进行，时间 8 分钟。
- 洗剂的配比与使用量见“附表 1”

4.1.3 清洗

- 清水清洗时，以清水不流出洗槽为准。
- 充分清洗掉残余洗剂。

4.1.4 干燥

- 清洗完毕后立即对被处理物进行干燥处理，充分吹干残余水分。
- 干燥处理时需使用无污染工具。
- 干燥前应将空气过滤装置启动，并确认过滤后的气体无杂质。

4.1.5 再清洗

- 用酒精擦拭去残留污渍、水渍、灰尘

4.1.6 组装、保管

- 脱脂禁油处理后须立即组装，随后放入塑料袋。

4.2 组装完成品的脱脂作业工艺要求（A类）

被处理物	工序				
	前处理	脱脂	清洗	干燥	检验
组装完成品	清水洗净	中性洗涤剂	清水洗净	洁净空气吹干	薄纸贴靠

备注：操作方法同“4.1”中所述。

脱脂作业产生的废水保存在规定的蓄水池中，统一处理，不得随意排放。

OKM	苏州奥村阀门有限公司	章节号	QMS-B-TO4-8
		页次	1/4
QMS-B-TO4	工艺规范	版本号	F(0)
		技术课	
	脱脂禁油工艺规范	制定日	2009年12月04日
		改定日	2014年05月18日

5、检验

5.1 各种脱脂作业的检验判定标准（检验部位：阀板）

分类 检验	脱脂 A	脱脂 B	禁油 C
检验方法	用专用试纸按在检测面上检查	用专用试纸擦拭检查	
判定标准	试纸上未粘有油分，脏污（见样本）		
检验注意事项以及说明	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 检验时需戴着干净的手套进行 ◇ 将试纸按在测试面上1分钟 	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 戴上干净的手套 ◇ 擦拭长度： 阀门口径 40A~125A: 5cm 150A~200A: 8cm 250A 以上: 15cm ◇ 用专用试纸来回擦拭3次 	
抽检数量	10%	10%	10%

注：如有发现不合格，则同一批次全检。

5.2 不合格品应重新进行脱脂禁油处理，直至合格。

6、标识


- 给装配完成的产品贴上标签，以示区分
- 在包装袋上、纸箱外贴上标签，以示区分
- 标签如下表所示

类别	A	B	C
名称	A类脱脂处理品	B类脱脂处理品	C类禁油处理品
颜色	绿色	蓝色	红色

7、包装

- 将成品放入红色塑料袋，并在塑料袋上贴上“禁油处理品”的标签。
- 包装袋内应放入干燥剂，干燥剂用量如下：

40A~150A	1包/袋
200A~300A	2包/袋
350A~600A	3包/袋

	苏州奥村阀门有限公司 工艺规范	章节号	QMS-B-TO4-8
		页次	1/4
QMS-B-TO4	脱脂禁油工艺规范	版本号	F(0)
		技术课	
		制定日	2009年12月04日
		改定日	2014年05月18日

附表 1

脱脂禁油洗剂的配比与使用量

i. 洗剂配比

① 碱液配比

碱液的配比为 1 : 18，配好后的碱性洗液应用 PH 试纸测试其 PH 值，确保该洗液 PH 值大于 9.5.

② 中性洗剂配比

中性洗剂选用中性洗洁精，配比为 1 : 16

ii. 洗剂使用量

①各规格 602A 阀板的表面积比和洗剂用量 (L)

	40A	50A	65A	80A	100A	125A	150A	200A	250A	300A	350A	400A	450A	500A	550A	602A
表面积比	0.08	0.13	0.18	0.30	0.42	0.71	1	1.70	2.60	3.74	4.86	6.50	8.30	10.30	12.50	14.10
洗剂用量	0.02	0.03	0.05	0.08	0.11	0.18	0.25	0.43	0.65	0.94	1.22	1.63	2.08	2.58	3.13	3.60

②各规格 602A 阀杆的表面积比和洗剂用量 (L)

	40A	50A	65A	80A	100A	125A	150A	200A	250A	300A	350A	400A	450A	500A	550A	602A
表面积比	0.33	0.34	0.54	0.53	0.62	0.89	1	1.29	1.70	1.98	2.48	3.42	3.98	4.79	5.44	6.00
洗剂用量	0.03	0.03	0.05	0.05	0.06	0.09	0.1	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	0.40	0.48	0.54	0.60

③阀座：30L 洗剂在洗完 60 个 150A 阀座时必须更换。下表为各规格的表面积比和洗剂用量 (L)

	40A	50A	65A	80A	100A	125A	150A	200A	250A	300A	350A	400A	450A	500A	550A	602A
表面积比	0.17	0.28	0.36	0.45	0.61	0.84	1	1.39	1.92	2.63	3.53	4.53	5.68	7.07	9.39	10.00
洗剂用量	0.09	0.14	0.18	0.23	0.31	0.42	0.5	0.70	0.96	1.32	1.77	2.27	2.84	3.54	4.70	5.00

※ 各洗剂是以 150A, 30L 时的个数为基本单位，其它规格是以表面积换算了执行管理的。

※ 上述数据仅为参考。