

自动多功能制胶仪(JF101)SOP

1. 准备工作

● (1)试剂准备

取出 4℃保存的自动制胶仪专用凝胶制备试剂盒, 按说明书推荐量添加促凝剂; 开始制胶前, 确保试剂恢复至室温; 另备不少于 200 mL 纯水(用作冲洗液)。

● (2)清洗玻璃板、梳子、胶垫

在自来水冲洗条件下, 用海绵或软毛刷将玻璃板充分刷洗干净, 再以纯水润洗, 确保玻璃板表面无杂质残留, 晾干备用; 梳子、胶垫清洗后晾干或擦干; 随后组装胶板。

● (3)检查管路和混合针

检查管路连接是否正常、内部洁净无异物堵塞; 顺时针旋转 90°拆下混合针, 检查其是否洁净无异物, 必要时可用取卡针取出内芯进行冲洗, 确保通畅。

2. 制胶操作

● (1)开机

接通电源, 开启仪器。

● (2)校准混合针与胶板位置

正确放置制胶架, 进入系统设置, 点击“位置设置”: 调整“清洗位置”至混合针对准废液槽; 调整“制胶位置”至混合针头紧贴胶板, 并通过金色旋钮调节机械臂高度; 保存设置。同一型号制胶架仅需设置一次; 后续使用时, 可预先确认位置是否正确, 以确保灌胶顺利进行。

● (3)选择程序或新建程序

根据需要选择或新建制胶程序, 确认所选制胶程序与试剂盒类型匹配, 并输入制胶数量。

● (4)接入试剂

接入试剂前, 建议先用纯水冲洗管路 2 次并排空; 按照推荐量将准备好的试剂与仪器管路一一对应连接; 清洗液管路连接纯水; 如无需上层胶, 将上层胶管路插入纯水中。

● (5)开始制胶

放置组装好的制胶架, 点击“开始制胶”, 仪器自动完成首次填充并制胶。灌胶结束后, 仪器弹窗提示“制胶完成”, 或选择“继续制胶 / 更换制胶架”。

● (6)结束清洗

制胶结束后, 回收并保存剩余试剂。将所有管路插入纯水中, 点击“管路清洗”, 仪器自动冲洗; 冲洗结束后, 将管路从纯水中取出, 再次点击“管路清洗”, 即可排空管路。

3. 关机维护

- 关闭仪器电源; 倾倒废液槽, 用清洁布将仪器表面擦拭干净; 旋下混合针, 检查并冲洗。