水泥粉磨操作员岗位安全操作规程

一、本规程使用于制成车间中央控制室水泥磨操作员岗位。

二、上岗前按规定佩带劳动保护用品。

三、严禁酒后上岗和当班饮酒，

四、开机前准备

1、检查中控室各仪器是否完好。

2、检查所用控制仪器和显示屏上的电信号是否正常。

3、确认系统是否已处于备妥状态。

4、确认各控制阀门是否动作灵活、准确、可靠，检查好阀门所在的位置。

5、掌握设备状况和工艺状况，开机前与岗位联系，确认现场是否安全，是否具备开机条件，并双方做好记录。

6、通知库下和磨头仓岗位，按化验室通知单要求上料，使仓内料位达到开磨要求库存量。

7、通知水泥库上岗位，按化验室通知单要求入库，

二、开机

1、接到本岗位开机指令后，开始开机。

2、开机顺序：

(1)、熟料上料系统

仓顶收尘器→斗提收尘器→斜皮带收尘器→入熟料仓皮带→熟料斗提→斜皮带→熟料库下皮带

(2)、水泥粉磨系统

磨机润滑机组→选粉机润滑机组→辊压机润滑机组→成品输送机组→主排风机组→选粉机组→出磨提升机组→磨主传动组→辊压机组→喂料机组→设定喂料量。

(3)、三线火散熟料上料系统

1#皮带→2#皮带→5#皮带→6#皮带→7#皮带→库下收尘器→H8 皮带→H4 斗提→H10M 皮带→库下 11M（或 12M）皮带.

(4）三线熟料供磨系统

库下收尘器一 H2M→H4 斗提→H10M 皮带→库下 11M(或 12M)皮带 (5)、

(5)二线水泥入库系统

入库收尘器→斜槽风机→皮带→库侧斗提收尘器→库侧斗提。

3、磨机启动前，必须确认磨体停稳，慢转脱开后，开始启动主电机。

4、磨机连续启动时，注意水电阻水箱内液体温度，严禁达到沸腾状态。

5、当设备突然带料停机时，需由巡检人员在机旁把物料输送干净，再由中控集 中开机。

六、运行中检查及调整

1、检查、记录磨机系统工艺参数的变化情况，及时调整喂料量、选粉机转数、 风量及排风机阀门开度。

2、检查设备运行时的温度、压力、电流等参数是否正常，严禁超负载运行，发现异常及时调整和通知有关人员进行处理。

3、根据化验室的检测结果，及时调整喂料比例。

4、根据细度检测结果及时调整选粉机的转数。

七、停机

1、停机前通知各岗位检查，确认设备内物料输送干净，严禁带料停机。

2、止料后调节风量，将磨内物料倒空。

3、停机时必须通知岗位及时驱动磨机慢转冷磨，并确认高压泵运行，油压、油量正常。

4、停机顺序与开机顺序相反。

5、出现危及人身和设备安全的紧急情况时，可以紧急停机。

6、停机检修按《检修操作规程》执行。