浸出工安全操作规程

1、开牟前对本工序设备进行全面检查，检查合格后，冷凝系统最先投入运行。

2、一切正常后开动新鲜溶剂泵，让溶剂充满全部混合斗后即可进料，此前 存料箱内的料存高度预先已达 1.4 米以上，料层低于 1 米时应立即停止向浸出器 进料。

3、浸出工序投入正常运行后，必须认真按照本工序工艺要求控制浸出器的 物料，混合池的流量、浓度、浸出温度等工艺参数。

4、随时观察喷淋情况，控制喷淋量，尽量不使混合池溢格，混合池必须经 旋液分离器柏末分离后进入预蒸发器。

5、经常观察料层渗透情况，如发生渗透差、料层"坍塌"等现象，应立即 找出原因，设法排除，保障生产正常运行。

6、随时观察注意，防止泵、间门、视镜管道等处溶剂、混合池产生跑、冒、 滴、漏现象，一经发现，及时处理。

7、定时检查混合池浓度和柏中残池率等各项指标，以便对照浸出效果，操 作中尽量可能提高混合池浓度，降低柏中残池。

8、各设备运转中做到勤检查，发现异常及时排除，严禁空泵运转，注意各 泵流量均衡。