# 螺旋输送机安全操作规程

1.经考试合格并持有操作证者，方准操作设备。操作者必须严格遵守安全交 接班制度。

2.开机前检查各部位的连接螺栓是否松动。若有松动要及时上紧。

3.检查各润滑点，要加好润滑油(脂)，减速机的油面线应在刻度线范围内。

4.人工企动电动机联轴器，应转动轻松方具备启动条件。

5.检查机槽及盖卡，应密闭良好，防止漏灰及灰尘飞扬。

6.开机顺序：

6.1 开动有关受料的设备或其他装置。

6.2 开动螺旋输送机。

6.3 开动供料设备及装置

7.必须均匀加料，以保持载荷均匀。

8.严禁将铁器及硬性粒子，喂人螺旋输送机内，防止损坏，卡死设备。

9.运转中严禁将机体盖取下查看物料输送情况,防止发生意外事故。

10.检修设备，必须在停机状态进行，并在开关处挂牌指示，防止发生意外事故。

11.运转中机头部轴承和机尾部轴承的温升不得超过 60℃。

12.机头、尾部轴承每处应加润滑脂一次，吊轴承 2-3h 加注润滑脂一次， 并切随时注意油路畅通。

13.停机前先停止供(喂)料装置或设备,待物料走空后才可停机，做到空载 停机，空载开机。

14.保持设备清洁、卫生。

15.按规定认真填写有关记录。