蒸烘工安全操作规程

1、进湿粕前 20 分钟开启间接蒸汽排去蒸烘机各夹层中的冷凝水并保持蒸汽压力的相对稳定严禁在未开直接蒸汽的情况下启动蒸烘机以免损坏设备。

2、湿粕刮板输送机要稳定均匀地向蒸脱机送料水平段不能存料输送速度以刚好拖完为止以免物料过多而拉断拖链。

3、当湿粕进入蒸脱机后按工艺要求控制好汽相温度料相温度直接蒸汽压力保持在 0.03-0.05Mpa。

4、蒸煮缸水温控制在 90-95℃并保持蒸煮缸内应有水位每班应排污一次排出废水二小时作一次引爆试验。

5、经常观察捕集器的喷淋情况防止出现喷嘴堵塞现象。

6、生产中蒸汽压力如发生突然降低等情况致使湿粕蒸脱不尽应立即停止进料待蒸汽正常后再进料当电机电流升高时应降低料层高度。

7、蒸烘机正常运转时应经常观察混合蒸汽管道、捕集器、节能器、喷射泵等如发生堵塞或排汽不畅应及时清理疏通。

8、保证干粕质量水分达到标准要求每小时作一次引爆试验发现不合格要及时查找原因采取措施停止出料。