浸洗陶瓷过滤机安全操作规程

一、开车前准备工作

1.上岗前，必须佩戴好相应的劳保用品。

2.检查是否有纯净滤液（贫液）或生产水作为反洗水使用。

3.保证真空泵循环水有足够的软化水加入，停水后（软化水）要及时加生

4.检查各控制开关、泵类是否具备开车条件。

5.检查储酸槽要有足够的60%硝酸，以备酸洗使用。

6.检查各控制仪表及气动间是否灵活可靠。

7.以上确认无误后联系相关岗位准备开车。

二、开车步骤

1、将气控箱中压力表压力调至0.6MPa。

2、将主轴开启，转数为10转/分左右，再分别打开搅拌器、真空泵、进浆阀、排浆阀、滤液泵。

3、开车中保证反冲水持续供应。

4、班中加强巡检，发现异常及时处理。

三、清洗要求

1、清洗时需用60%的销酸进行清洗，反冲洗必须使用生产用水。

2、当班人员应根据生产情况、安排清洗。

3、清洗过程中要保持反冲洗水的持续供应（缺水时应立即关闭酸泵），防止硝酸逆流。

四、清洗步骤

1、清洗时，放掉陶瓷过滤机槽内矿装，及时冲洗千净超声波发生器和槽底 积矿。

2、打开生产水间门，向槽内注水，当水位达到料位，即水位超过超声波振 动盒后，打开反冲间，然后打开酸泵及超声波进行清洗，

时间控制在 50～60 分 钟清洗结束，关闭反冲间和超声波，放掉槽内反冲水。

3、酸洗车中要及时清理刮刀上的积矿，检查陶瓷板及刮刀是否松动并及时

处理。

4、清洗结束后立即恢复正常生产。

五、清洗技术参数

1、酸洗时，酸液浓度控制在 1： 1，油值控制在 2～4 之间。

2、清洗时主轴转速控制在 1082，其他生产时，主轴控制根据送矿性质而定， 搅拌器控制在 15～20 转义分。

3、反冲压力控制在 0.11？ˆ。

六、一般规定

1、每天 8： 00、19： 00 用 酸 清 洗 一 次 。

2、白班人员负责往酸槽内准备足量的销酸，确保当天使用。

3、保持当班设备及现场环境的卫生。

4、交班人员要及时清理刮刀周围和下料斗上的积矿后方可交班。

5、滤芯的使用，班中要及时查看滤后压力小于 0.4 1？3，超此范围时及时 更换滤芯、并及时清洗，妥善保管以备用。

6、每天由中班负责更换滤芯，要求不能有漏液情况，并将换下的滤芯浸泡 在草酸池内。

7、每天由白班负责将浸泡过的滤芯进行彻底清洗，不能夹带有红矿、碱债 等杂物，清洗千净的滤芯交由中班更换使用。

七、停车步骤

同开车方向相反，必须清洗后方可停车。