水泥磨巡检岗位安全操作规程

一、本规程使用于制成车间水泥磨巡检岗位。

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、检查各连接部位是否松动，壳体、地脚、机座是否完好。

2、检查传动装置是否完好，有无异常现象。

3、检查润滑装置的密封状况，有无缺油、漏油现象，有无灰尘进入，油质是否良好，油位是否适当。

4、检查现场各仪表是否完好，信号是否正常。

5、及时清理各部位异物，保证物流畅通。

6、检查各处的密封状况，有无漏料、漏灰、漏油、漏风现象，检查门、检查孔是否封严。

7、检查各种安全设施和照明设施，是否存在隐患，确保设备、人身安全。

8、确认电路开关位置是否处于备妥状态。

9、检查各翻版阀是否完好，阀门动作是否灵活。

10、与操作员确认所选油泵是否正确。

11、检查循环水是否充足，管路是否畅通，水温是否正常。

12、确认磨机慢驱动离合器位置是否正确，磨机是否处于静止状态。

13、检查水电阻箱内液体是否充足。

14、检查所辖范围内是否有检修作业，设备内部是否有人。

15、岗位人员有权拒绝无关人员进入生产现场，严禁非岗位人员进行操作。

16、岗位人员有权拒绝违章指挥。

五、开机

1、确认本岗位和相关岗位经检查，无安全隐患，所开设备内及旁边无人，方可 联系开机。

2、当听到开机铃响时，立即撤离到安全位置。

3、现场开机顺序

磨头、磨尾稀油站→磨主减速机稀油站→水电阻搅拌→出磨斜槽风机→主电机风冷风机→主电机→入磨皮带

六、运行中检查

1、对所辖设备、设施巡检频次不得低于 1 次/小时。

2、检查各连接部位是否松动，壳体、地脚、机座是否完好。

3、检查传动装置是否完好，有无异常现象。

4、检查润滑装置的密封状况，有无漏油现象，有无灰尘进入，油质是否良好，油量是否适当。

5、检查磨头、磨尾稀油站供油压力、油温及油泵工作是否正常，管路是否畅通。

6、勤听磨音，掌握磨内情况，及时反馈给操作员。

7、检查现场各仪表是否完好，信号是否正常。

8、检查设备温度、声音、震动情况是否正常，设备运行是否良好。

9、检查各部位物料流动情况，及时处理堵料、冒料，保证畅通安全。

10、检查各部位密封状况，对漏料、漏灰、漏油、漏风及时处理。

11、发现异常情况及时处理，如果处理不了或来不及处理，立即向有关领导报告。

12、检查收尘设施是否正常运行，确保收尘效率。

13、巡检发现事故隐患，要重点观察，做好跟踪记录并及时报告。

14、设备运转时严禁打开机壳检查运转部件。

15、严禁跨越设备或在机盖、皮带上行走、休息，严禁手摸或用工具捅运转中的设备。

16、严禁在悬挂设备及吊装孔下面或附近停留。

17、运行中的设备出现故障，必须停机，切断电源，挂警示牌方可处理。

18、清理皮带机地面积料时，人必须与皮带保持一定安全距离，同时要有人监护， 方可作业。

19、生产中如发生安全事故按《应急预案》处理。

七、停机

1、接到中控操作员停机指令后，做好停机准备。

2、停机顺序与开机顺序相反。

3、停机过程中检查联锁、延时是否正确。

4、停机后稀油站继续工作，启动慢转电机，驱动磨机慢转。

5、停机后对设备进行全面检查、维护、保养。

6、出现危及人身和设备安全的紧急情况时，可以紧急停机。

7、磨机连续启动时，注意水电阻温度，严禁达到沸腾状态。

7、检查带电设备、进入设备内部、或进入料仓内作业，必须将设备本身和上道 工序设备下电，机旁开关打到"0"位，并挂警示牌。

8、高空作业或进入料仓内作业，必须系安全带，并设监护人。

9、设备检修按《检修操作规程》执行。