一辊压机、选粉机巡检岗位安全操作规程

一、本规程使用于制成车间辊压机、选粉机巡检岗位。

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，方向位置是否正确。

10、检查辊压机加压装置密封情况，确认油泵工作正常、油路畅通。

11、检查出磨斗提传动装置是否正常。

12、检查所辖范围内是否有检修作业，设备内部是否有人。

11、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。

12、岗位人员有权拒绝违章指挥。

五、开机

1、确认本岗位和相应岗位经检查，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

（1）成品输送组现场开机

库侧斗提→成品斜槽→排风机→回粉斜槽→选粉机→入选粉机斜槽→出磨斗提。

(2)辊压机组现场开机，（确认入磨皮带已启动）

辊压机油泵→辊压机电机→辊压机液压系统→电液动插板阀→辊压机小仓收尘器→8630 斗提→通知调配站岗位供料→调整压力使之达到最佳

(3)不投辊压机时现场开机

B630 斗提入辊压机小仓溜子翻版关闭→8630 斗提入入磨溜子螺旋闸门打开→8630 斗提→通知调配站岗位供料。

六、运行中检查

1、对所辖设备、设施巡检频次不得低于 1 次/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、检查现场各仪表是否完好，信号是否正常。

6、检查设备温度、声音、震动情况是否正常，设备运行是否良好。

7、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。

8、检查各部位密封状况，对漏料、漏灰、漏油、漏风及时处理。

9、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。

10、检查收尘设施是否正常运行，确保收尘效率。

11、巡检发现事故隐患，要重点观察，做好跟踪记录并及时报告。

12、根据物料情况，及时调整下料量，防止堵塞或电机超载过流。

13、设备运转时严禁打开机壳检查运转部件。

14、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。

15、严禁在悬挂设备及吊装孔下面或附近停留。

16、检查油泵工作是否正常，轴承排油是否正常，排油内是否有铁肩。

17、检查循环水是否充足，管路是否畅通。

18、根据辊缝、电流和边料情况调节棒条闸门，使辊压机效果达到最佳状态。

19、根据磨内通风和选粉机用风量，调节一、二、三次风阀门开度。

20、检查压缩空气管路是否堵塞、漏风，大布袋汽缸、电磁阀工作是否正常。

21、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。

22、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。

18、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。

3、停机后对设备进行全面检查、维护、保养。

4、出现危及人身和设备安全的紧急情况时，可以紧急停机。

5、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，机旁开关达到“0”位，并挂警示牌。

6、高空作业或进入料仓内作业，必须系安全带。

7、设备检修按《检修操作规程》执行。