电子称、选粉机巡检岗位安全操作规程

一、本规程使用于制成车间电子称、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 库侧斗提一成品斜槽一排风机一回粉斜槽一选粉机一入选粉机斜槽一出磨斗提。

(2)电子称组现场开机，（确认可逆皮带、辊压机、入磨皮带已启动） 投辊压机时：可逆皮带（入辊压机小仓方向〉—电子称—棒条闸门 不投辊压机时：可逆皮带（入磨方向）—电子称—棒条闸门

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、检查电子称转数、载荷等参数是否正常。

8、检查物料粒度、水分、有无杂物。如有杂物立即拣出。

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、根据物料情况，及时调整下料量，防止堵塞或电机超载过流。

15、设备运转时严禁打开机壳检查运转部件。

16、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。

17、严禁在悬挂设备及吊装孔下面或附近停留。

18、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。

19、检查循环水是否充足，管路是否畅通。

20、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。

21、根据磨内通风和选粉机用风量，调节一、二、三次风阀门开度。

22、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。

23、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。

24、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。

25、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。