# 削片机、综合破碎机安全操作规程

来源：网络 作者：梦里寻梅 更新时间：2024-06-06

*削片机、综合破碎机安全操作规程为保证人机安全，提高工作效率，降低运营成本，根据《阳光凯迪新能源集团有限公司燃料设备管理规定》及其它相关文件，特制订本规范，本规范适用于阳光凯迪新能源集团下属各系列公司的BX系列及ZP系列及同型号的破碎机。一般...*

削片机、综合破碎机安全操作规程

为保证人机安全，提高工作效率，降低运营成本，根据《阳光凯迪新能源集团有限公司

燃料设备管理规定》及其它相关文件，特制订本规范，本规范适用于阳光凯迪新能源集团下属各系列公司的BX系列及ZP系列及同型号的破碎机。

一般要求

1.1削片机、综合破碎机破碎物料，坚持安全第一、预防为主的方针。

1.2操作人员必须经过专门技术培训，熟悉机械设备的构造、性能和用途，掌握有关使用、维修、保养的安全技术知识，持证上岗。

1.3操作人员穿着应适当：不准穿着宽松衣服，戴领带及手饰(留长发需戴安全帽)。女工应戴工作帽。作业时必须扎紧袖口、理好衣角、扣好衣扣。

1.4破碎机设备放置点须当作防火重点部位，破碎机工作场所严禁烟火，必须按规定配备消防器材和消防水桶。

1.5链条、齿轮和皮带等传动部分，必须安装防护罩或防护板。

1.6必须使用单向开关，严禁使用倒顺开关。

1.7严格遵守交接班制度，填写交接记录表，作好交接班工作。

1.8

设备管理员最少每两周对料场综合破碎机检查一次设备的振动及连续工作时各轴承处的温度，异常情况须及时修理。

启动条件

2.1原料含水率和规格符合工艺要求。

2.2按工艺要求更换飞刀和底刀，安装正确牢固。

2.3设备按运行要求检查合格，电气正常。

开机前检查规范

3.1

每班次开机前，接班人员应检查以下内容：

3.1.1交接班日志是否填写完好，认真阅读上班次的交接班日志；

3.1.2

上班次设备的保养工作是否到位，上班次设备作业完毕后，设备及周边杂物是否清理完毕；

以上两项检查内容结果需写进本班次交接班日志。情况恶劣的（包括但不限于：上班次故障未排除影响本次作业且没在交接班日志注明的、设备及周边环境恶劣影响本班次作业的）需及时向设备管理员或料场站长汇报。

3.2

在起动前应作如下的检查：

3.2.1

检查主刀轴轴承、进料辊轴承、输送皮带轴承、减速机及连接轴等地方润滑是否充分；

3.2.2

检查刀片间隙是否在允许的切削范围之内，否则调整；

3.2.3

按照规定的紧固扭矩检查飞刀、底刀是否紧固，用随机的扭矩扳手检查，扭力达规定值；

3.2.4

进料输送带、机内不得有金属杂物。

开机操作规范

4.1

开机过程中注意事项

4.1.1机器工作时，工人不允许在机器喂料口2米以内，防木材甩动伤人，不允许站在皮带输送机上，不允许戴手套工作；

4.1.2

负荷切削时，操作电流不得超过额定电流（允许瞬间过载）；

4.1.3

每班检查一次轴承是否超温（温升一般不超过40摄氏度），并记入日志；不允许石块、铁块进入破碎机，发现进入，应立即停机处理。

4.2

启动顺序

4.2.1

启动出料系统电机；

4.2.2

启动主电机；

4.2.3

刀辊转速稳定后，方能启动喂料系统电机。

4.3

运行中的检查与调整

4.3.1

开机后空机运转3-5分钟，看是否正常有无异常现象。

4.3.2

检查液压系统、制动系统、电气线路及排料系统是否正常，各注油处是否注油。

4.3.3

检查电气开关是否处于灵敏正常状态，电气动作准确灵敏。

4.3.4

检查液压系统的接头是否处于密封良好，无渗、漏油现象。

4.3.5

检查刀辊和喂料辊运转方向是否正确。

4.3.6

生产切削前检查运输皮带是否有走偏现象以及阻碍物。

4.3.7

工作时要注意检查有无异常声音，基座有无显著振动，紧固件无松动，活动部分运转灵活，无卡阻现象。

4.3.8

负荷切削时，操作电流不得超过额定电流。轴承升温不得超过40℃

4.3.9

上料时必须将铁件、石块、布料等杂物挑出。皮带正常过程中发生突然不走现象时，要关掉运输皮带电机，将堵料处理后再启动，否则容易造成皮带断裂或损坏，运转时要保证皮带在中间运行不能跑偏。

4.3.10

原料规格必须符合生产工艺要求，长于2米的必须有一人配合进料，以防原料尾部摆动伤人。

4.3.11

进料要连续均匀，严禁过多，强制和横向进料，以防设备超负荷或卡住进料辊。

4.3.12

喂料口应根据进料多少准确开启，严禁张空口，以防木片飞出伤人。

4.3.13

削片机机械运转过程中出现故障时，必须立即停机、切断电源。

4.3.14

削片机木料若卡住刀具时应立即切断电源，待机械停止运转后方可进行处理。严禁用木块或木棒制动锯片的方法停止机械转动。

关机操作规范

5.1

停机顺序

5.1.1

待进料输送槽内没有物料时，先关掉进料输送系统；

5.1.2

关闭主刀辊电机；

5.1.3

关闭出料系统电机；

5.1.4

关闭总电源。

5.2

停机后检查与维护

5.2.1清理，将设备本体及周边物料清理干净，将腔体内物和筛网堵塞物料清理干净，将进出料输送带上的物料清理干净；

5.2.2

对设备各润滑点进行润滑；（润滑点主要包括主刀辊两端轴承、喂料辊两端轴承、压料滚两端轴承、进出料皮带传动辊、托辊轴承，一般2-3个工作日润滑1次）；

5.2.3

用机油润滑各传动链条（一般2-3个工作日润滑1次）；

5.2.4

填写交接班日志，将本班次发现故障情况记录在日志的同时口头汇报设备管理员或料场站长。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找