



福建鸿生高科环境保护科技 矿粉事业部

生产岗位及设备 安全操作规程

目录

卸料地坑皮带输送岗位安全操作规程	3
立磨岗位安全操作规程	4
中控室操作员安全操作规程	11
矿粉圆库卸料岗位安全操作规程	21
巡检岗位安全操作规程	22
提升机岗位安全操作规程	23
皮带输送机岗位安全操作规程	24
离心风机安全操作规程	24
袋收尘器安全操作规程	25
输送斜槽安全操作规程	27
罗茨风机安全操作规程	28
排风机安全操作规程	28
机械维修工安全操作规程	30
焊工安全操作规程	31
电工安全操作规程	33
高空作业安全操作规程	35
输送带安全操作规程	35
装载机安全操作规程	36
节能型高温沸腾炉点火及其它操作	37
沸腾炉安全操作规程	40

卸料地坑皮带输送岗位安全操作规程

- 1、本岗位操作人员必需遵守企业《安全生产管理制度》和其它各项规章制度，并严格遵守本岗位操作规程 必需经过专门技术及安全培训，熟悉掌握岗位设备性能、结构及操作技术后，方能上岗操作。
- 2、熟悉并掌握本岗位设备和上下游设备开、停车次序和本岗位设备操作说明书。
- 3、上岗前必需正确穿戴好劳动保护用具，严禁穿高跟鞋、裙子、下摆不收紧工作服上岗，严禁酒后上岗。
- 4、开机前要仔细检验设备安全罩、检验门、各连接部位螺栓是否牢靠并锁紧，各部件是否完好，转动部位和静止部位是否刮碰。
- 5、开机前要检验设备周围不得有障碍物，要确保巡检路线通畅无障碍、照明设备完好。
- 6、开机前要确定检修人员是否离场，确保现场无闲杂人员，设备润滑油质油位按要求加注，检验设备一切正常后，方可通知中控开机。
- 7、严禁踩踏、攀爬运转中设备；严禁戴手套靠近旋转设备；严禁对旋转设备清扫卫生。
- 8、上下楼梯要手扶护栏，严禁跑跳，立即清除走梯物料积雪积冰。
- 9、远离带式除铁器，预防甩出残铁伤人；皮带机前后清扫器、跑偏开关、速度开关、拉绳开关要确保灵活有效。
- 10、不准在皮带机上行走、跨越；皮带跑偏，不准用木棍、铁管等别挡；皮带打滑，不准用脚蹬手拽。
- 11、各收尘器设备储气罐压力要 $>0.4\text{MPa}$ ，收尘效果良好，若出现问题应立即通

知中控室并立即处理。

- 12、当库下溜子堵料时，严禁开车捅料。
- 13、定时检验并立即清理皮带及皮带秤内或下料口出现尖锐异物，预防划伤皮带。
- 14、电气设备出现故障，应找电器专业人员处理，不得私自拆修。
- 15、作好交接班统计，交接人员要在点检统计、交接班统计上签字，待接班人员签字认可后方可交接班。

立磨岗位安全操作规程

一、立磨生产过程中要关注原因

立磨操作，首要完成目标是达成运转稳定，在稳定基础上才能够做到高产和相正确低耗，那么怎样能够使立磨达成稳定运转成为了一个关键任务，依据以往经验总结能够决定立磨稳定运转原因有以下几点：水、风、油、料、温度。

1、水：水指是磨内喷淋水，水作用是用于稳定料层，尤其是原料矿渣比较干燥情况下比较显著，喷水量要在条件许可情况下尽可能减小，这么可避免热量过分损耗，水量还会造成主机电流大，对应电耗就会高。

2、风：风指是主排风机，立磨系统成品是依靠风来输送，物料经过磨辊研磨后抵达喷口环出被高速风带起，太粗物料会落入喷口环内，经刮料板排出经外循环后回到磨盘再次研磨，细粉被风吹起经选粉机分选后粗粉回磨盘继续研磨，细粉继续承风混料形式进入收尘器，经滤袋过滤后风、料分离，料经输送斜槽进入成品库，风排出系统进入空气。

为了了解生产时系统情况，分别从磨机和成品输送管道、收尘器等设备上采集了多个过程值，其中包含磨内压差、磨机进、出口压力、收尘进出口压力，和收尘压差，过程值在后面会具体说明。

3、油：油作用就要分为两个方面了，首先是对设备润滑作用其次指就是磨辊加、减压力了，这两方面全部是起到很关键作用，设备润滑是为了保护设备，而磨辊压力关乎立磨研磨效率。

4、料：料指是我们入磨原材料矿渣和系统内部物料状态，比如磨盘内料层情况和系统内部风混料浓度，怎样了解这些状态，后面要说过程值就要说明这首先。

5、温度：温度指是系统各个节点所测量温度，比如：磨机进出口温度，收尘进出口温度。

二、过程数值说明含义

1、磨机入口压力，磨机入口是由管道连接热风炉或窑尾，由她们来提供立磨生产所需热量，而磨机入口压力是负压，它是主排风机运转所产生动能，热风炉或窑尾热量就是由负压来引入立磨系统，依据这个数值改变让中控能够立即了解磨机入口风状态，磨机入口负压是用一个压力变送器将数据送入中控监控系统，而中控监控系统所显示数值就是我们了解磨机入口压力路径。

2、磨机入口温度，磨机入口温度这个就很好了解了，就是反馈给中控人员目前磨机入口热风温度。

3、磨内压差，磨内压差她能够说明目前磨机内部风混料粉尘浓度，也就反应出当初磨机内部物料状态，压差越高说明磨机内部物料越多，反之则相反。磨内压差是由一块压差表来测量，它是由两根引压管分别引自磨机入口和出口，相减而得来，最终经变送器传送至中控，显示于中控监控系统中。

4、磨机出口温度，磨机出口温度也是经过变送器传送至中控，它反应是目前磨机出口风混料温度，这个温度很关键，温度太低会使成品物料湿度相对较大，还会在收尘器内滤袋上形成壁挂，影响滤袋通风能力，温度太高会造成收尘器滤袋被损坏。

5、收尘压差，收尘压差性质和磨内压差类似，不过就是将两根引压管分别引自收尘器进口和出口，它所反应数听说明是收尘内部物料浓度和收尘滤袋通风性能是否良好。

三、磨机开机前准备及启停次序：

开磨前准备

1. 中控操作员检验全部设备备妥状态，磨辊位置，成品仓位。
2. 通知巡磨工进行现场巡检，尤其是在开启油站时候要观察油站供油情况，有没有压力低和跑冒滴漏等现象。
3. 开磨前通知沸腾炉提前做好准备，检验其全部设备是否正常和煤仓仓位。
4. 通知铲车到位，随时准备上料。

启停机次序

接到开启生产线通知后，先开启各个润滑油站同时通知沸腾炉点火，沸腾炉点火升温是一个漫长过程，最少需要 30 分钟左右，尤其是冬季还会合适延长升温时间，所以不要着急开启全部隶属设备，待沸腾炉正常运转，关注温度，当温度靠近生产所需要时候再进行开始全部隶属设备，做投料前准备。

开启油站→密封风机→选粉机→主收尘器→主排风机→通知沸腾炉点火（此时关注出口温度和沸腾炉状态进行耐心等待，温度靠近生产所需后）→库顶收尘→入库阀门→库顶输送斜槽风机→成品提升机→收尘下输送斜槽风机→回料提

升机→回料皮带→回料除铁器→投料前 5 分钟开启主电机→入磨皮带→回转筛
→入回转筛输送皮带→各个定量给料机→铺设至适宜料层落辊加压

备注：

1、开启主排风机以前要注意先开启密封风机，密封风机作用是预防磨内粉尘经过磨辊缝隙进入轴承作用，开启选粉机，选粉机和主排粉机恰好是反作用力，她们是反向做工，选粉机变频开启过程中假如开启过程中负载过重就会跳停，开启收尘器，收尘器内部是经过高密度收尘布袋和布袋骨架组成一个大过滤器，滤出粉尘排除废气，为了预防收尘布袋被部分磨机系统内部残留粉尘糊住，造成通风量低，被主排风机将布袋骨架拉变形，如上三组设备全部要优先于主排风机前开。

2、沸腾炉点火通常在冬季时候要开启掺冷阀门，抑制系统内部温度快速增加，造成收尘器糊袋儿，不过非冬季时候则不需要，点火早期开启掺冷配风是为了给沸腾炉降低负压，所以一旦沸腾炉点火正常情况下，要缓慢将掺冷阀门逐步关闭，让系统内进行快速预热同时关注沸腾炉情况，升高主排风机转速或开关掺冷阀门全部要先和沸腾炉司炉工进行沟通，为让司炉工了解此时工况，确保沸腾炉正常运转，在非冬季快速升温时候，当磨机出口温度达成 115°C ---- 120°C 开始投料，快速升高立磨系统内温度时候，也要沸腾炉加紧升温速度，争取在出口温度达成生产所需时候沸腾炉也达适宜炉膛温度。

3、铺设料层，磨机稳定工况起源于好设备工况，适宜料层，适宜引风、适合压力、温度等很多方面原因，环环相扣，缺一不可，适宜料层即指厚度适宜，还要稳定料层，所以在投料早期把握落辊时间很关键，入料落辊并非一定能够抑制住磨内压差，达成磨机稳定运转目标，所以要在操作上立即进行调整。

背压压力（无杆腔压力），背压压力另外一个名称叫做平衡压力，顾名思义起到一个平衡作用，在磨机震动时候，能够依据工况调整，被压压力过高会造成磨机能耗高，研磨成品合格率低，不过背压压力也不能太低，太低就会造成磨辊不稳定镜像摆动撞击机械限位装置，具体调整数值需要在生产操作过程中总结。

1、排风机转速选择要依据产品质量，研磨效率和投料量进行调整，太高转速会造成成品合格率低，电耗高，风机本身，和磨机磨损速度快。

2、主机电流不可超出额定电流。

相关停机次序

接到停磨通知时，首先要通知沸腾炉司炉工熄火后在停止定量给料机，然后将入磨皮带上物料全部入磨后停止入料皮带，入料皮带除铁器锁风阀，回转筛这个过程是为了深入消耗系统内温度，预防系统在停止入料以后温度再度升高。下一步抬辊，入磨皮带物料入磨后不是急着抬辊，而是在感觉磨机立即震动时候抬辊，再下一步降低排风机频率直至关闭，待回料皮带无大量回料排出后停主电机，回料皮带，回料提升机电流至空载电流时停提升机，然后等候后续成品输送设备中物料全部入库后，成品提升机电流降至空载电流停主收尘、收尘下成品输送斜槽风机、成品提升机、库顶输送斜槽风机，至此关闭全部隶属设备，密封风机在主排风机停止后十分钟关闭，油站在磨机主体设备停止 15---30 分钟后关闭。

四、操作注意安全事项

- 1、本岗位操作人员必需遵守企业《安全生产管理制度》和其它各项规章制度，并严格遵守本岗位操作规程；必需经过专门技术及安全培训，熟悉掌握岗位设备性能、结构及操作技术后，方能上岗操作。
- 2、熟悉并掌握本岗位设备和上下游设备开、停车次序；熟悉并掌握本岗位设备操

作说明书。

3、上岗前必需正确穿戴好劳动保护用具，严禁酒后上岗。

- 4、开机前要仔细检验设备安全罩、检验门、各连接部位螺栓是否牢靠并锁紧，各部件是否完好，转动部位和静止部位是否刮碰。
- 5、开机前要检验设备周围不得有障碍物，要确保巡检路线通畅无障碍、照明设备完好、岗位消防器材齐备完好，且能熟练掌握消防器具正确使用。
- 6、开机前，设备润滑油质、油量按要求加注；要确定减速机、电机、液压站油位、油温是否正常，供油、回油是否顺畅，压差是否合理；设备冷却水、压缩空气压力是否正常。
- 7、开机前要确定检修人员是否离场，确保现场无闲杂人员；检验设备一切正常后，巡检人员必需在现场，方可通知中控开机。
- 8、巡检作业时，必需按要求路线检验，身体各部位不能接触运转部件，严禁从运转设备上下方经过；严禁踩踏、攀爬运转中设备；严禁戴手套靠近旋转设备；严禁对旋转设备清扫卫生；严禁对运转设备进行紧固和调整。
- 9、上下楼梯要手扶护栏，严禁跑跳；立即清除走梯物料积雪、积冰；严禁在设备周围休息或堆放杂物，必需常常保持设备和地面卫生清洁。
- 10、岗位人员要认真巡检，注意观察磨机减速机声音、液压和润滑系统是否正常；发觉异常立即主动处理并向中控汇报情况，紧急情况应先停车再上报并作好统计；定时检验试验本设备和上下游设备工艺连锁及故障连锁。
- 11、进磨检修必需经主管人员同意，首先制订好检修方案，做好安全保护方法。指定专员负责安全，到电气维护人员办理磨机系统停电手续，挂好标志牌，要将现场控制箱旋钮打到检修位置并切断电源。
- 12、进入立磨前，必需检验确定热风阀已经关闭，磨入口负压不得大于-1Mpa，冬季热态停磨，内外温差大时，必需先降至常温，不然严禁打开磨门；进

入立磨机内检修或检验时必需两人以上，同时外面要有些人监护；照明用电必需符合安全电压；严禁非工作人员入内。

- 13、进磨检修或检验完成后，确定磨内无人后，方可关闭磨门；经过仔细检验确定含有开机条件，通知中控开机，同时注意观察设备运行情况。
- 14、进入立磨下刮料板内部检验时，应将立磨主电机断电开关打闭锁，按紧停，并最少有一人负责监护。
- 15、进入选粉机检验设备时，应将选粉机电机断电，开关打闭锁，按紧停，并最少有一人负责监护。
- 16、立磨机进行升、降辊操作时，磨机内不能有些人，以免发生危险。
- 17、进入主减速机内部前，必需将主机断电，开关打到检修位置，并将主减速机高、低压油泵停好，并通知中控室操作员。
- 18、进入循环风机内部检验、清扫设备时，必需将风机电机断电，开关打闭锁，按下紧停开关；必需先确定风机挡板是否关闭，必需提前通知中控室操作员，得到许可后方能进行作业；作业时必需最少有一人监护。
- 19、更换泵站油泵滤芯时，必需将对应油泵停下，将对应阀门关闭好，才可进行更换。
- 20、进入锁风阀内部时，必需将锁风阀电机断电，将锁风阀及小挡板转换开关打到闭锁位置。
- 21、立磨、选粉机、刮料板、锁风阀检修完后，岗位人员应仔细检验设备，检验有没有检修废弃物，尤其是应将金属物清理出来。
- 22、在磨内进行电焊作业时，必需将电焊机地线直接接在工件上，严禁用磨体做接地，损坏轴承及其它电气元件。

23、作好交接班统计，交接人员要在点检统计、交接班统计上签字，待接班人员签字认可后方可交接班。

中控室操作员安全操作规程

一、 开车前准备

1、 液压和润滑系统检验

(1)、矿渣磨机主减速机润滑系统油量要适宜，油管路连接处应无漏油，仪表完好，管路和阀门通畅，油温适宜，油质是否符合要求。

(2)、在设备开启前要对设备内部进行检验，消除安装或检修时掉在设备内部杂物，以预防开车时损坏设备。

2、 设备内部、人孔门、检验门检验及密封

(1)在设备内部检验完成后,全部些人孔门、检修门、全部要严格密封，预防生产时漏风、漏油、漏料。

3、 闸阀检验和备妥

(1) 系统内全部手动闸阀均要开到合适位置，确保料、气通畅。

(2) 全部电动闸门应检验其启闭是否灵活，阀轴和连杆有没有松动。

(3)对中控室操作阀门，要确定中控室和现场开闭方向一致，开度和指示正确。

(4) 带有上下限位开关阀门，需和中控室查对限位信号是否返回。

4、 设备紧固检验.

(1) 检验设备紧固件,全部设备基础螺栓和连接螺栓等,不能有任何松动，对设备传动等易松动部件要严格检验。

凡需遮盖部分均应盖好，如设备安全罩，螺旋输送机盖板，地沟盖板等，均应逐一检验。

5、 冷却水系统

（1）冷却水系统对设备保护很关键，设备开启前要检验给排水管路阀门是否已打开，水管连接部分要确保无渗漏，尤其要注意冷却润滑液压单元冷却水，不得流入油中。

6、 确定矿渣磨蓄能器内氮气压力符合开启条件。

7、 现场仪表检验

（1）现场有很多温度、流量、压力及料位等仪表，在开车前，全部要进行系统检验，并确定电源已供上，是否有指示，指示是否正常。

8、 压缩空气检验

（1）检验各用气点压缩空气管路是否能正常供气，阀门位置是否符合要求，压缩空气压力是否达成设备要求。

9、 检验电气室及控制开关柜

（1）检验电气室 MCC 柜电源是否供上，检验电气室控制开关柜空气开关是否供上，注意有没有正在检修设备，不能误送电，检验 PLC 柜电源是否供上，全部设备机旁按钮盒在“中控”位置。

10、 确定全部设备有备妥信号，符合开启条件。

11、 系统内全部设备均含有开机条件，相邻系统互不影响前提下，由中控发出开机指令。

二、 开停车次序

1、 矿渣磨系统开车次序

(1)、通知热风炉起炉，开启选粉机、主收尘器、密封风机、主排风机。中控要严格监控热风炉负压状态。

(2)、开启全部油站。

(3)、在热风炉运转正常，等候升温情况下，开启矿渣粉输送组：

矿渣粉库顶袋收尘→开启空气输送斜槽→开启入库提升机→开启矿渣粉输送斜槽→开启收尘器空气斜槽。

(4)、在确定热风炉正常，其它已开启设备运行正常情况下，并依据收尘入口温度，确定投料时间。

(5)、开启矿渣上料系统：

开启入磨螺旋输送机→开启输送皮带 2→开启除铁器 2→开启震动筛→
开启输送皮带 1→开启除铁器 1

(6)、矿渣研磨机组

开启回料提升机→开启回料输送带→开启回料除铁器→开启磨机主电机

2、 停车次序

(1)、矿渣输送入磨正常停车操作次序表

- a、电子皮带秤停车
- b、皮带输送机停车。
- c、提升输送机停车。

(2)、矿渣粉制备系统正常停车次序

- a、减小系统热风量
- b、停喷水
- c、停磨主机

d、停除铁器

e、停回渣给料皮带

f、停磨机选粉机

g、停系统风机

h、停密封风机

i、停磨机液压系统

j、停磨机润滑系统

k、停袋收尘器

l、停收尘器下部空气斜槽

m、停输送组

3、 停车注意事项

(1)、润滑系统和冷却水系统在主机停机后不应立即停止运行，确保设备不会因温度高而造成变形。

(2)、正常停车应先将喂料量减为零,走空皮带上物料才抬辊停主机。

(3)、停空气斜槽之前，应先将斜槽内矿渣粉输送完，然后再停斜槽风机；有用压缩空气地方，压缩空气最终停。

(4)、停磨机后，不能立即打开磨门，以防骤然冷却造成变形。

4、 紧急停机

(1)、断矿渣

(2)、各润滑设备润滑点漏油严重

(3)、磨主减速机有异响,任何一个传动装置联接轴故障

(4)有大块金属、异物进入磨内

三、 操作参数调整

1、控制参数

袋收尘进口温度：<120℃

入磨粒度： 95%<5mm

矿渣磨出口温度：>85℃ 最好值：95—105℃

比表面积大于 420m²/kg

矿渣粉水分： ≤0.5%

磨机能力（矿粉）： 大于 45t/h

矿渣磨拉紧装置压力: ≤11.50MPa

2、 控制关键点

- （1）、入磨物料粒度、水分。
- （2）、磨机电流、选粉机电流、磨机进出口压差。
- （3）、矿渣磨出口物料细度、水分，选粉机转速。
- （4）、矿渣磨出料温度，电机轴承、减速机推力瓦、高速轴承、选粉机上下轴承温度。
- （5）、收尘器压差，进、出口温度。
- （6）、要求产量、质量等指标。
- （7）、工艺管理规程和操作规程中要求各项指标。

3、 参数调整

（1）、运行中控制参数调整

1. 运行中,能够依据磨振动值电流、进出口压差、功率、出口温度来决定增加或降低产量。

2. 能够经过矿渣磨进出口气体差压,调整矿渣磨喂料量,实现矿渣磨负荷率稳定。

3. 能够经过调整矿渣磨循环风门及冷风门开度，实现矿渣磨出口温度稳定。

4. 能够经过调整喷水量，减小震动。

(2)、质量控制参数调整：

a、矿渣粉细度控制

目标值：比表面积 **420 m²/kg**

当矿渣粉成品细度太粗时，我们应该经过加大碾磨压力、增加选粉机速度、减小系统通风量、降低入磨物料量等手段来调整，从而使产品细度符合要求。

b、矿渣粉水分控制

目标值：≤0.5%

当矿渣粉成品水分太大时，我们应该经过增加入磨风温、降低循环风量、减小入磨物料量等手段来调整，从而使产品水分符合要求。

c、产量控制

目标值：矿粉大于 45t/h

当矿渣粉成品细度、水分均达成要求时，能够经过调整风量、选粉机速度、碾磨压力、矿渣入磨粒度，逐步提升产量，在加料同时要注意调整磨机碾磨压力和系统通风量预防磨振过大，从而控制磨机稳定运行。

(3)、矿渣磨

磨机烘干热源是来自热风炉高温风，同时在磨机进风口之前设置了循环风管，循环风来自系统排风机出口大约 **85℃** 废气，可经过调整循环风阀随时调整进磨风温，以确保出磨矿渣水分不超出 **0.5%**。

四、 常见故障及处理

设备	常见故障	调整处理方法
矿渣喂料系统电机	电机跳闸	(1) 系统中喂矿渣设备以外设备继续运转; (2) 逐步降低进磨热风风量,慢慢开大循环(冷)风阀,使磨机出口气体温度保持在 80℃ 左右; (3) 按正常停车时,喂矿渣系统设备停车后操作次序使系统停车。
矿渣磨	主机跳闸、电动机线圈温度 $\geq 130^{\circ}\text{C}$	(1) 因设备间连锁,喂矿渣系统设备立即停车; (2) 快速打开循环(冷)风阀,通知热风炉后关闭热风进口阀门; (3) 按矿渣磨正常停车后操作次序使系统停车。
	各润滑系统、液压系统 (1) 油泵跳闸 (2) 油量过低 (3) 磨辊油温 $\geq 80^{\circ}\text{C}$ (4) 齿轮箱进口油压 $\leq 1.0 \text{ Kpa}$ (5) 平面推力瓦油池温度 $\geq 70^{\circ}\text{C}$	(1) 因设备间连锁,磨机及喂矿渣系统设备立即停车; (2) 快速打开循环(冷)风阀使矿渣磨出口气体温度保持在 80℃ 左右; (3) 调整油路流量,使磨辊回油温度下降; (4) 按矿渣磨正常停车后操作次序使系统停车。
	选粉机电机跳闸	
	磨体振动过大	
	忽然断矿渣	
	电机跳闸	(1) 喂矿渣设备停车; (2) 快速开大循环(冷)风阀,关小热风风机进口阀门; (3) 快速检验、清理现场,争取立即恢复; (5) 如不能立即排除故障,按喂矿渣设备正常停车后操作次序使系统停车。
矿渣磨系统风机	全部设备紧急停车	(1) 因设备间连锁,磨机及喂矿渣系统设备立即停车; (2) 通知热风炉操作工后,快速全关热风风机进口阀门,全开循环(冷)风阀; (3) 按矿渣磨正常停车后操作次序使系统停车。
矿渣粉输送设备		(1) 矿渣磨系统风机立即停车; (2) 因设备间连锁关系,矿渣磨及喂矿渣设备立即停车。
需要时系统紧急停车		(1) 系统紧急停车; (2) 确保密封风机及润滑系统运行; (3) 严密监视收尘器温度值; (4) 假如紧急停磨 1

		个小时后，若仍无法排除故障，无法恢复磨矿渣机运行，则应立即进行以下操作： a、 矿渣磨开空车，将磨盘上大量积矿渣排尽 b、 能够关闭密封风机、稀油站、高压油站 (6) 假如紧急停磨后，故障已经排除，矿渣磨能够再开启，应进行以下准备工作： a、 检验一下磨矿渣机及辅助设备 b、 排渣 (7)然后按正常开启程序开启矿渣磨。
--	--	---

五、 交接班制度

- 1、 要按时交接班，如无特殊情况，不得提前或延时。
- 2、 交接班必需在中央控制室。
- 3、 交班人员要具体统计本班所发生关键事情和处理经过，并向接班人员讲述清楚，对于本班发生事情，但还未处理或未处理完成，应向接班人员具体交接，并提出关键注意事项。
- 4、 接班人员接班之前，应对自己责任区内全部设备、运行参数、卫生情况，上一班发生故障等，进行仔细检验和了解。并和接班人员进行确定。
- 5、 各班要保持中控室卫生，假如交接班时仍未清理完，应取得接班者同意和了解，方可下班，不然必需处理完，方可下班。
- 6、 各班要每小时认真做好纪录，对发生问题和故障和处理经过要具体统计并认真交班。
- 7、 交班者不许在交班过程中有意隐瞒或淡化本班发生事故和存在问题，给接班者工作造成困难，接班者也不许有意夸大交班者失误和问题。
- 8、 交班者既要责任清楚，又要相互了解，搞好合作。

六、 关键安全提醒

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/356044015045010140>