

皮革企业安全操作规程

目 录

1 配料搅拌安全操作规程	2 湿法配料安全操作规程	3
检布机安全操作规程	4 湿法线涂台、收卷安全操作规程	5
Base发送安全操作规程	6 放布岗位安全操作规程	7
一刀含浸及预凝聚岗位安全操作规程	8 烫平、烫光岗位安全操作规程	9
主刀头、水洗岗位安全操作规程	10 预烘箱、烘箱岗位安全操作规程	11
干法配料安全操作规程	12 离型纸检验安全操作规程	13
干法线涂台、收卷安全操作规程	14 中心卷取机安全操作程	15
三版印刷机安全操作规程	16 拉宽机、收卷安全操作规程	17
揉纹机安全操作规程	18 成检机安全操作规程	19
热载体加热炉安全操作规程	20 上煤机安全操作规程	21
引风机安全操作规程	22 出渣机安全操作规程	23
油气分离器安全操作规程	24 蒸气发生器安全操作规程	25
电工安全操作规程	26 配电室安全操作规程	27
机修工安全操作规程	28	
电焊工安全操作规程		
29 搬运工安全操作规程	30 砂轮机安全操作规程	31
台钻安全操作规程	32 手电钻安全操作规程	33
气焊(割)安全操作规程	34	
仓库安全操作规程	35 DMF回收安全操作规程	36
货梯安全操作规程	37 空压机安全操作规程	38
行车安全操作规程	39 叉车安全操作规程	40
吊机安全操作规程		

配料搅拌安全操作规程

一、开机准备

1.详细检查电源设备各部位联接部件必须牢固无松动现象。

- 2.设备各部分是否干净齐全～特别是升降部位～搅拌轴等。
- 3.检查各电器设备控制开关是否确实有效。
- 4.检查各液压升降轴升降是否正常～小型电动油漏油～油箱内油量是否足够。

二、安全操作及注意事项

- 1.设备运转时应注意减速轮及传动部位的工作情况～传动应平稳 均匀、无杂音或冲击现象。
- 2.设备在运转时严禁从桶中向外取料或将工具伸入桶中。
- 3.严禁在设备运转情况下对设备进行维修(非运转部位除外)或带电维修。
- 4.设备在运转时严禁用手接触搅拌轴和硬物棒碰撞搅拌轴。
- 5.发现有不正常现象和故障时～应及时通知机电人员到场维修。
- 6.清机时应先切断电流～在机械完全停止时才能进行。
- 7.每天下班后要搞好环境卫生、清洁好搅拌轴～每周要对设备外表清洁一次。
- 8.不用或下班后要关闭电源。

湿法配料安全操作规程

- 一、保持配料车间清洁卫生～保持配料车间整洁。

二、搅拌前要把混合釜清洗干净。

三、工作程序：

DMF经计算槽计量加入到搅拌釜中～边搅拌边加入木质粉、碳酸钙～最少搅拌20分钟以充分散为准～然后加入助剂及色浆再搅拌15

1

分钟直至搅散～再加入PU浆搅拌40分钟直至均匀为止～然后抽真空45—

50分钟～真空压力在—0(08——0(01Mpa之间60—80目过滤网～过滤后放入桶中待用。

四、主意一切安全生产。

检布机安全操作规程

一、开机前准备

1(开机前应检查各处连接件、紧固件是否牢固可靠～设备件表面附件有无杂物遗物～设备各部位是否干净。

2(检查追边机储油箱油量是否足够。

3(所有带轴承辊筒都要在每班开机前润滑一次。

4(卷取台润滑轴及滑动导轨～每天都应加润滑一次～保证传动灵活。

5(检查纠偏对边器是否正常。

二、安全操作及注意事项

1(上卷时应将两边布头拉紧 ~ 旋转两圈后 ~ 再把电机传动与收卷车的离合器打上 ~ 双手紧握卷芯 ~ 手指逆向朝下 ~ 掌心朝上。

2(把电源总开关打上 ~ 指示灯亮表示已经接通电源。

3(打开追边器开关 ~ 要使机台行走座于中央位路。

4(按下旋转开关 ~ 再缓慢地旋转调速按钮 ~ 使设备开始正常正

2

转。

5(当要反转时 ~ 要先按下停止按钮 ~ 等电机完全停止后再按下反转按钮 ~ 否则电机会因负载过大而容易烧毁。

6(操作时要严格控制力矩电机之力矩 ~ 防止飞车损坏设备或者将基布拉窄、拉烂。

7(完全停机时 ~ 必须将总开关打下。

8(小心使用保护自动纠偏对边器油箱 ~ 并按油量要求保持油位。

9(操作过程中要注意安全 ~ 穿戴要整齐 ~ 严禁戴手套 ~ 长发女工要束好发辫 ~ 戴好工作帽 ~ 才能上岗操作。

10(每班下班后应要做好设备清洁工作 ~ 每周要对设备外表全面清洁一次。

11(出现故障时 ~ 要及时通知机电人员到场维修 ~ 严禁自行维修。

涂台、收卷安全操作规程

一、开机前准备

- 1.开机前应准备各处涂台、辊筒、刀表、热辊筒、调节阀、紧固件、气压、水位、轴承及转动部位是否杂物遗留。
- 2.检查刮浆刀是否碰辊及伤痕 ~ 钢棍是否完好。
- 3.检查各转动点机械轮的油量是否符合要求。
- 4.检查各调节气阀、气压是否正常。
- 5.检查涂台、电器控制开关是否处在职能位路 ~ 刀升、降、急停系系统是否确实有效。
- 6.检查各烘箱 ~ 设定好温度。备好操作所需的一切工具。

二、安全操作及注意事项

- 1.生产中如遇断布、气泡 ~ 要迅速关机处理好 ~ 投入运转 ~ 烘箱内部分要及时用布接好进行收卷 ~ 长时间会引起燃烧。

3

- 2.设备防护装路不准随便移动和拆除。
- 3.不准用手臂和身体依靠生产设备 ~ 严禁用脚踏电器及机械设备。

4.生产中出现异常应停机处理~处理时应加倍小心操作~严防工具、刀、剪碰损辊铜表面和刮奖刀。

5.生产时需要调节张力由技术人员操作~其他人不准随意调节各张力辊以防乱速。

6.上岗要穿好工装、束好袖口、衣襟。严禁敞衣及戴手套工作。长发女工要束好发辫~必要戴好口罩工作帽才能上岗操作规程。

7.下班时一定要清理好机台~周围环境卫生~关好门、窗、水电、气压等等~并提交当日记录。

Base发送安全操作规程

一、保持机台及周围环境整洁~保持各导轮、贴合轮清洁。

二、注意机器设备、刹车器、电源开关是否正常。

三、根据生产计划在贝斯仓库领取相应的Base,并吊上发送台。

四、调整贴合间隙、贴合压力及工艺要求~将Base牵引穿过各导轮~挂上刹车器。

五、底料、涂布后~一切正常即可将Base进行贴合~并调整刹车器张力~调整发送台位路~确保Base与面、底料位路一致。

六、仔细观察~发现异常及时处理。

七、将所用的Base流程卡移交收卷人员。

八、剩余Base注明规格、数量、Base生产日期等退回Base存放处放好~与贝斯仓库员做好数据交接。

九、注意贴合轮安全

4

放布岗位安全操作规程

1、目的:规范员工操作~确保安全生产。

2、适用范围:湿法生产线放布岗位。

3、内容:

3.1 设备及工具 :方钢、辊芯、
放布小推车、气压杆、放布补偿

器、刷绒机、缝包机、拼缝机。

3.2 相关要求及规定

3.2.1 熟悉本岗位的安全紧急开关位谿和正确使用方法。

3.2.2 严禁带手套操作~工作服严禁拖拖拉拉。

3.2.3 操作前检查气压是否达到使用要求。

3.2.4

方钢、辊芯要轻拿轻放~注意砸伤手和脚。堆放布小推车
时注意压伤脚面。

3.2.5 架布后~紧固卡盘~防止机器转动~布基脱落,架布时严
禁手放在槽口处。

3.2.6 手堆放布小推车时~防止车轮压伤脚面。

3.2.7

换布或换引布时 ~ 提前将放布补偿器放下,一般提前60米
左右就开始放下补偿器, ~ 更换放布小推车 ~ 压上方的气压杆,
两人配合用拼缝机将布或引布接好 ~ 接头要求平整 ~ 不可皱。
操作下方气压杆时必须先喊话 ~ 喊话间隔10~15秒后操作,布
接头不可放在小推车、气压杆上 ~ 防止意外发生。接头接好后
及时清理现场 ~ 将两个气压杆全部抬起。待布基,引布,离开
拼缝架后将下方气压杆压上 ~ 防止意外压伤。

3.2.8

清理放布补偿器卫生时 ~ 放布补偿器下方不可进入 ~ 防止

5

补偿器下坠造成砸伤事故,工作状态下 ~ 将放布补偿器两端的
门要密封。

3.2.9

使用刷绒机时 ~ 先开启毛刷轮 ~ 在使用手柄使布基清贴在
毛刷轮上,正常生产中 ~ 要求每隔20分钟检查一次布基表面是
否有掉绒现象 ~ 若有及时反馈班长并及时清理,结束使用时先
通过手柄使布基离开毛刷轮 ~ 在停止使用毛刷轮。

3.2.10

清理刷绒机时必须使用专用工具。刷绒机引风管道每月检查一次~有棉绒时及时反馈车间安排清理,刷绒机布袋每班清理一次。

3.3 设备保养

3.3.1不定期检查区域紧急开关是否灵敏,气压是否满足生产需要。

3.3.2经常检查方钢磨损情况~对于已磨圆的方钢应及时报修。

3.3.3

经常检查小推车车轮状况~出现明显磨损或开裂现象及时报修。

3.3.4经常检查各拼缝机电线完好状况~防止磨损触电。

3.3.5 检查放布补偿器升降的灵活性~定期进行加油保养。

3.3.6 检查刷绒机电器安全状况~发现异常及时反馈并报修。

6

7

一刀含浸及预凝聚岗位安全操作规程

1、目的:规范员工操作~确保安全生产。

2、适用范围:湿法生产线一刀头、预凝聚岗位。

3、内容:

3.1 设备及工具

:DIP槽、DIP辊、DIP定量辊、预凝聚、预轧车、张力架、气动泵、升降窗。

3.2 相关要求及规定

3.2.1 熟悉本岗位的安全紧急开关位谿和正确使用方法。

3.2.2 严禁戴手套操作~工作服严禁拖拖拉拉。

3.2.3 操作前检查气压是否达到使用要求。

3.2.4

检测预凝聚浓度、温度及水溶液颜色~是否满足生产需要~不能满足时及时反馈调整~并记录在《湿法生产工艺记录卡》上~并每隔1小时检查记录一次。

3.2.5使用DIP槽时~检查气动泵、DIP槽、DIP导辊等相关部件是否满足生产需要~否则进行清洗干净后再使用。

3.2.6

清理定量辊要抬起~不能在定量辊下方操作~防止带入隐患。清理DIP导辊架要挂警示牌~防止安全事故发生。

3.2.7检查《配料桶报》~核实是否与《派工单》品名是否一致~核实物料粘度、温度是否满足生产需要~检查完毕后~在桶报上签字确认并记录使用时间。

3.2.8将气动泵轻轻放入料桶内~避免撞击影响气动泵使用。开启气动阀进行打料。料槽液位达到2/3处停止打料~避免物料满出。 3.2.9

生产过程中每隔10分钟观察DIP槽内物料液位、料桶内物料一次~避免缺料或打满现象。

3.2.10

DIP定量辊间隙按照《湿法工艺指令卡》的要求进行设定~并根据生产需要进行调整~避免长时间单一方向进行调整~易损坏设备~导致间隙无法调整。

3.2.11预轧车的压力设定按照《湿法工艺指令卡》的要求进行设定~

2压力不可超过5.5Kg/cm。

3.3 设备保养

8

3.3.1不定期检查区域紧急开关是否灵敏,气压是否满足生产需要。

3.3.2不定期检查定量辊传动皮带,或链条,是否松垮或者缺少~确保设备正常运行。

3.3.3不定期检查定量辊电机是否缺油。

3.3.4不定期检查预轧车电机风扇是否故障。

3.3.5不定期检查升降窗户钢丝绳磨损情况。

3.3.6不定期检查DIP定量辊电机基座是否有破损现象。

3.3.7检查各张力辊是否灵活、缺油~按照要求给各定量辊进行加油。 3.4 安全防护

3.4.1三辊张力架使用防护网或防护杆防护～禁止人员踩踏、穿行。

3.4.2预轧车进口方使用槽钢角铁防护～避免手指带入。

3.4.3对辊处、三辊张力架现场采用相关安全标语标示。

3.4.4 人员不能站在配重坨下操作～防止意外坠落。

3.5 附件

《湿法生产工艺指令卡》

《湿法生产工艺记录表》

《配料桶报/釜报》

9

烫平、烫光岗位安全操作规程

1、目的:规范员工操作～确保安全生产。

2、适用范围:湿法生产线烫平烫光岗位。

3、内容:

3.1 设备及工具

:烫平辊、旋转接头、烫光辊、电机、引风机、油包、逆辊、张力架。

3.2 相关要求及规定

3.2.1 熟悉本岗位的安全紧急开关位谿和正确使用方法。

3.2.2 严禁戴手套操作 ~ 工作服严禁拖拖拉拉。

3.2.3

操作前检查各电机是否正常 ~ 油包是否存在跑冒滴漏现象。

3.2.4 进入密封门内必须佩戴防毒面具。

3.2.5

检查张力架张力表气压 ~ 跳辊要调整在所需要的位路 ~ 一般要求在中间位路。

3.2.6

使用逆辊涂饰机操作时严格按照《逆辊涂饰机操作规程》进行操作。

3.2.7

每60分钟检查烫光辊温度是否与《湿法工艺指令卡》的要求一致 ~ 并记录在《湿法生产工艺记录卡》上。

3.2.8

调试烫光辊间隙 ~ 必须在布基出口方进行 ~ 用塞尺进行测量后再用A4纸进行验证间隙是否合适。

3.3 设备保养

3.3.1不定期检查区域紧急开关是否灵敏。

3.3.2不定时检查烫平、烫光旋转接头是否有跑、冒、滴、漏现象 ~

10

确保设备正常运行。

3.3.3不定期检查烫平、烫光电机是否缺油。

3.3.4不定期检查各处电机风扇是否故障。

3.4 安全防护

3.4.1三辊擦拭三辊张力架导辊上异物 ~ 必须使用专用擦拭工具操作。

3.4.2清理各类电器柜、电机、电风扇卫生时 ~ 严禁用湿布 ~ 或用扫把去清理 ~ 防止触电或短路事故的发生。

3.4.3附件张力架使用防护网或防护杆防护 ~ 禁止人员踩踏、穿行。

3.4.4烫平、烫光区域现场采用, 注意烫伤'的安全标语标示。

3.4.5对辊处、三辊张力架现场采用相关安全标语标示。

3.4.6烫平或烫光辊温度较高 ~ 在进行包辊、穿引布或擦烫光辊操作时 ~ 注意保护 ~ 小心操作 ~ 防止高温烫伤。

3.4.7擦拭烫光上下辊面上异物 ~ 必须松开后再擦拭 ~ 防止手臂或手指带入 ~ 造成安全事故。严禁开机状态下 ~ 直接用手操作。

3.5 附件

《湿法生产工艺指令卡》

《湿法生产工艺记录表》

《逆辊涂饰机操作规程》

主刀头、水洗岗位安全操作规程

1、目的:规范员工操作~确保安全生产。

2、适用范围:湿法生产线二刀头、水洗岗位。

3、内容:

3.1 设备及工具

:二刀头、水洗轧车、主凝聚槽、抹杆、老虎钳、铁丝、胶带纸、离型纸、网袋、升降窗、气动泵、刮刀。

3.2 相关要求及规定

3.2.1熟悉本岗位的安全紧急开关位路和正确使用方法。

3.2.2严禁戴手套操作~工作服严禁拖拖拉拉~衣服袖口、领口、下摆必须束紧。

3.2.3

生产前检查电、气是否达到使用要求,检查老虎钳、铁丝、网袋、离型纸是否够用~摆放是否合理,检测主凝聚水溶液浓度、温度等是否符合工艺要求。

3.2.4进入封闭门内必须佩戴防毒面具。

3.2.5刀头岗位在进行投料或测刀头间隙操作时~应注意协调~必须先喊话后抬放刀头~防止伤手。

3.2.6清理主刀头DIP工位卫生~必须挂牌操作~避免其他人员误操作~造成伤害

3.2.7抬放主刀头DIP槽升降架~两人协作要默契~必须先喊话~后抬放~避免造成伤害。

3.2.8抬放刀头升降窗户～必须先喊话～后抬放～升起后必须使用安全插销～避免造成伤害。

3.2.9擦拭定量辊～必须松开后再擦拭～防止手臂或手指带入～造成安全事故。

3.2.10擦拭涂覆辊后背刀～注意保护～必须戴纱手套或塑胶手套并使用厚实的布基擦拭～防止刀排伤手。

3.2.11刀头人员对于洒落的物料或助剂应及时清理～防止因台面太滑造成员工跌伤或摔伤事故。

3.2.12在生产DIP工艺产品时～严禁在定量辊下操作～防止手指带入定量辊～造成压伤事故。

3.2.13物料使用过程中必须规范落实大桶和PU桶的封盖。近距离接触物料佩戴好自身防护用品如手套和防毒面具。

3.2.14翻桶必须使用专用支桶架。

12

3.2.15注意换泵时～因钢丝绳磨损砸伤操作人员或划破手。

3.2.16

每隔10分钟检查一次料桶内物料状况～避免物料打空造成质量隐患,每隔15分钟检查一次预轧车、汤平烫光是否异常,每隔60分钟检测主凝聚浓度、温度、刀头间隙、坯革出水厚度并记录在《湿法工艺记录卡》上。

3.2.17水洗轧车属于对辊岗位～严禁在入口处操作～防止手被带入对辊。

- 3.2.18水洗轧车需要包布～必须将轧车抬起后两人操作。
- 3.2.19背涂属于对辊岗位～严禁在进口方操作～防止手指带入。
- 3.2.20擦拭背涂辊～必须将刀排松开～防止手指带入。
- 3.2.21擦拭背涂刀排～必须带沙手套或塑胶手套并使用厚实的布基擦拭～防止刀排伤手。
- 3.2.22清理各类电器柜、电机、电风扇卫生时～严禁用湿布～或用扫把去清理～防止触电或短路事故的发生

3.3 设备保养

- 3.3.1不定期检查区域紧急开关是否灵敏。
- 3.3.2不定时检查烫平、烫光旋转接头是否有跑、冒、滴、漏现象～确保设备正常运行。
- 3.3.3不定期检查烫平、烫光等各处电机是否缺油。
- 3.3.4不定期检查各处电机风扇是否故障。
- 3.3.5经常检查气动泵钢丝绳的磨损程度～出现损坏及时更换。
- 3.3.6不定期检查升降窗户钢丝绳磨损情况～出现损坏及时更换。
- ### 3.4 安全防护

- 3.4.1三辊张力架使用防护网或防护杆防护～禁止人员踩踏、穿行。
- 3.4.2烫平、烫光区域现场采用, 注意烫伤'的安全标语标示。
- 3.4.3对辊处、三辊张力架现场采用相关安全标语标示。

3.4.4生产设备部分是链条转动的～应加装防护罩。

3.5 附件：

《湿法生产工艺指令卡》

《湿法生产工艺记录表》

13

预烘箱、烘箱岗位安全操作规程

1、目的:规范员工操作～确保安全生产。

2、适用范围:湿法生产线预烘箱、烘箱岗位。

3、内容:

3.1 设备及工具

:预烘箱、烘箱、针板、引风机、鼓风机、控制柜。 3.2
相关要求及规定

3.2.1熟悉本岗位的安全紧急开关位臵和正确使用方法。

3.2.2严禁戴手套操作～工作服严禁拖拖拉拉～衣服袖口、领口、下摆必须束紧。

3.2.3此岗位针板处有三辊张力架设备～严禁人员随意穿行～避免脚、腿带入。

3.2.4严禁开机状态下～直接用手擦拭三辊张力架导辊上异物～必须使用专用擦拭工具操作。

3.2.5 预烘箱、烘箱温度较高 ~ 在穿引布操作时 ~ 注意防护 ~ 防止高温烫伤。

3.2.6 针板操作注意阵扎手 ~ 以及毛刷轮压手。

3.2.7 确保烘箱温度报警系统正常开启。

3.2.8

清理各类电器柜、电机、电风扇卫生时 ~ 严禁用湿布 ~ 或用扫把去清理 ~ 防止触电或短路事故的发生。

3.2.9 责任班组每日必须清理过滤网上布绒一次 ~ 确保安全。

3.3 设备保养

3.3.1 不定期检查区域紧急开关是否灵敏。

3.3.2

不定时检查烘箱顶部油管接头是否有跑、冒、滴、漏现象 ~ 确保安全。

3.3.3

不定期检查引风电机是否缺油及传动皮带是否松垮、是否缺少 ~ 确保引风通常。

3.3.4 不定期检查各处电机风扇是否故障。

3.4 安全防护

3.4.1

三辊张力架使用防护网或防护杆防护 ~ 禁止人员踩踏、穿行。

3.4.2 区域现场采用, 注意烫伤`的安全标语标示。

3.4.3 针板岗位现场采用, 注意扎手`的安全标语标示。

14

干法配料安全操作规程

一、保持搅拌机 ~ 磅秤清洁 ~ 保持环境清洁。

二、注意搅拌机运转是否正常 ~ 磅秤是否准确。

三、根据配方卡 ~ 领用树脂 ~ 溶剂、助剂、色料注意原物料是否有结块、含水、杂物等异常 ~ 若有立即向上级反映。

四、面料配制 ~ 根据配方卡 ~ 准确称取面料PU树脂 ~ 再称取溶剂(DMF ~ ACE或TOL)倒入树脂桶中 ~ 用搅拌机搅拌均匀 ~ 再称取色料徐徐加入。搅拌至色料完全溶解分散 ~ 需20分钟左右。取样试色 ~ 若有色差 ~ 需调色至与样品色吻合为止。配成之面料 ~ 用120目过滤网过滤之干净桶中(镜面料用两层160目过滤盖好 ~ 注明颜色 ~ 产品编号 ~ 纹路 ~ 送生产线待用。

五、底料配制 ~ 准确称取底料PU树脂 ~ 再称取溶剂倒入树脂桶中其它操作与面料配制相似 ~ 配制底料 ~ 镜面底用120目过滤网过滤。若CaCO₃底料配制时 ~ 先将CaCO₃与溶剂搅拌均匀 ~ 用100目过滤网过滤 ~ 至树脂桶中 ~ 再搅拌配成之底料加盖 ~ 注明颜色 ~ 产品编号 ~ 纹路 ~ 送生产线待用。

六、生产剩余之面料或底料 ~ 相同的倒在一起 ~ 若当天 ~ 不用的则用胶带密封 ~ 桶底残留料要回收利用。

七、注意搅拌机安全。

离型纸检验安全操作规程

一、认真贯彻执行安全生产。,"铁网三号行动"的具体内容~落实到人~到位。人人有责!你我负责!上下齐心抓!

二、改陋习~无纪律的习惯。特别是主管~班长~验纸人员做到职业到位。公司对你的委托是否经考验合格!

三、离型纸使用与检验必须确实精记~使纸成本降低。离型纸必须精

15

确严报严管~有充分的潜力可图!

四、制度执行要自觉~报酬与成绩是成正比!提表填卡~甲乙班各自固定人员细填写跟踪卡与日报表!

五、希望本人做好做久~诚实配合班长~服从主管~细填跟踪卡与日表~以便汇算人月总汇纸的数量与耗量!

六、开机前应检查各处连接件~紧固件足否牢固~设备件表面附近有无杂物遗留~设备各部位路是否干净~操作时一定要严格控制好力矩电机之力矩~防止飞车!

七、损坏设备~拉烂离型纸。小心使用和保护纠偏对边机及油箱~并按油量要求保持油位。

八、操作时要穿好工装~束好袖口~衣襟~严禁敞衣~严禁戴手套工作~长发女工要束好友辫。

九、清理出来的废烂离型纸要包装好～不乱丢乱放～按指定的地点堆放好～以免堵塞通道造成不应有的事故。

十、每班都要做好设备及环境清洁～定期大扫除。

干法线涂台、收卷安全操作规程

一、开机前准备

1.开机前应检查各处紧固件及辊筒、温度调节是否到位～刀表转动部位有否杂物遗留。

2.检查刮浆刀有否碰辊及伤痕～钢棍是否完好。

3.检查各传动电机械速轮的油量是否符合要求。

4.检查各调节气阀、气压是否正常。

5.检查涂台～贴合电器开关是否处在职能位路～刀升、降、急停系统是否确实有效。

6.检查涂台各烘箱～设定好温度。备好操作所需要的一切工具。

二、安全操作及注意事项

1.生产中如遇到段纸、要及时将贝司隔割断～卡纸时～要迅速接好纸。

2.设备防护装路不准随便移动和拆除。

16

3.禁用身体部位依靠生产设备～严禁用脚踏电器及机械设备。

4.生产中出现异常应停机处理~处理时应加倍小心操作~严禁将手扎入设备。

5.生产或非生产时不准随意调节各张力辊以防乱速。

6.离型纸张引时~下刀时操作过程中~要注意安全~严禁将手扎入设备。

7.上岗要穿好工装、束好袖口、衣襟。严禁敞衣及戴手套工作。长发女工要束好发辫~必要戴好口罩工作帽才能上岗操作规程。

8.下班时一定要清理好机台~周围环境卫生~关好门、窗、水电、气压等等~并提交当日记录报表。

中心卷取机安全操作程

一、目的和适用范围

本规程的指定目的是使用中心卷取机的操作和维修人掌握机台的基本结构及工作原理~熟悉控制装路、传动装路和上作装路的机械特性~严格按照使用方法进行作~本规程适用于本公司所有中心卷取的安全操作。

二、开机前准备

1(细致地检查设备~并消除设备上和设备附近的杂物。

2(上卷操作者应检查卷心放上架后是否锁牢~以防拖伤人。

3(上卷操作者两人应站立于换向架左、右两外侧。立于方者以左手斜向外牵拉革的端角~待牵拉到足够的上卷长度后以右手接到端角包辊上卷~左手拉革头卷芯上卷~手指应向逆方向操作~掌心向外。立于左侧操作者的左、右手操作配合恰与上述相反~上卷动作一定要熟练迅速~精神要高度集中~二人配合要协调。

4(上卷时操作者应将线速控制在10米一分钟为宜。上卷完成无

17

异常情况~要加速到正常生产线速。

5(上卷后一切正常时~应及时启动换向架~将上卷后的制品路换到后面~严禁重载时才换向。

6(中心卷取操作者必须按规定穿好上装~束好袖口、衣襟。严禁敞衣~严禁戴手套操作~长发女工要束好发辫、戴好工作帽才能上岗操作。

7(生产过程中如遇包辊(橡胶辊、套印辊、上浆辊)要用刀剪时~应用软片垫底~严防碰坏辊筒表面。

8(一般不得在设备运行情况下~对设备检修(非运转部位除外)或带电检修。

9(注意防锈外伤的保护存放。

10(操作时要穿好工装~束好袖口~衣襟严禁敞开~严禁戴手套操作~长发女工要束好发辫、戴好工作帽才能上岗操作。

11(下班、交班时一定要对花辊、辊筒、胶辊进行检查~如有损坏当班要负赔偿责任。

12(生产时要对设备外表认真抹擦一次。下班后要关好门、窗、水、电、气压等。

三版印刷机安全操作规程

18

一、开机前准备

1(检查生产线各段电源、冷却水、气压是否正常~排泄通道是否畅通。

2(电器设备和气压调节、转换制是否确实有效~各刻度批示是否正确有效。

3(检查各处紧固件、辊筒、刮浆刀~转动部位附件有否杂物遗留。

4(检查好上浆刀及印花辊筒有否碰辊及伤痕~钢辊是否完好。

5(检查机台的应急开关~刀升、降、跳跃等是否正常~特别是三版胶辊处和上下间隙是否有效。合理配料~不得浪费。

6(备好操作所需要的一切工具、清理好机台。

二、加热与启动

1(开机前要打开烘箱的温度控制器~设定好温度~调节好气压。

2(当温度达到要求后 ~ 起动前应重新查三版机台各一次 ~ 确保机台正常运转。

3(准备和检查工作完成后 ~ 操作台打出开机起动信号 ~ 设备开始起动运转。 ~

三、安全操作及安全事项

1(烘箱加热时应开动热风循环风机 ~ 生产时应同时开动排风机。

2(在生产过程如遇色差现象对 ~ 应把热风循环风机关闭 ~ 迅速整色差等原因 ~ 重新接驳好投入生产 ~ 校对好后 ~ 把热风循环风机打开。

3(经常注意生产运转过程中的变化 ~ 结合电源情况了解各电器设备、各传动部位的温控、气压、油量是否正常。

4(不得在设备运转情况下 ~ 对设备检修(非运转部位除外)或带电维修。

5(禁用手臂或身体依靠仪表控制台 ~ 严禁用脚踏电器及机械设备。

6(设备运转时 ~ 不准跨越转动部位 ~ 非操作人员不得在机器部位任意通过。

7(生产中出现异常时应停机处理 ~ 处理时应加倍小心操作。严

防工具、刀、剪碰损辊筒表面、上浆、刮浆刀口。

8(下刀时及操作过程中严禁将手轧入设备 ~ 注意人身安全。

9(上班时要穿好工装 ~ 束好袖口、衣襟 ~ 严禁敞衣 ~ 严禁戴手套操作 ~ 长发女工要束好发辫 ~ 戴好工作帽才能上岗操作。

10(要经常检查机台惦记 ~ 排风机是否正常 ~ 各减速轮的油量是否达到要求。

11(三版存浆处在操作时要特别小心 ~ 勺浆时特别注意安全 ~ 以免碰坏设备。

|

2(每次停机前应把设备降至低速才能停机 ~ 停机后要清洁好各机台、辊筒及周围环境卫生。

13(出现故障时应及时停机 ~ 通知机电工到场维修 ~ 严禁自行维修。

14(下班后要关好门、窗、水、电、气压等等。并提交当日生产情况报表。

20

拉宽机、收卷安全操作规程

一、开机前准备

1(检查电器设备调节控制是否确实有效 ~ 收卷机是否正常。

2(检查冷却水、气压是否到位 ~ 排泄回路是否畅通。

3(检查各传动辊及张力辊是否正常。

4(检查烘箱的链条运转情况 ~ 链条上的油杯是否已打开和加足油量。

5(检查拉宽机针轨纠偏对边器、脱针报警装路、及停等系统是否确实有效。

6(检查拉宽压轮气压是否足够 ~ 拉宽机宽看产品和走道布时来确定好其他宽度。

7(开机前要把机台清洁干净。

二、安全操作及注意事项

1(生产中如遇到停机情况 ~ 应通知组长先关好热风循环风机 ~ 并立即打开烘箱门 ~ 以防止烘箱温度过高而引起燃烧。

2(经常注意生产过程中设备电流情况和温度情况 ~ 特别是纠偏对边器和脱针警报器是否正常 ~ 检查链条出口处行程开关是否失灵。

3(一般不得在设备的运转情况下对设备进行检查(非运转部位除外)或带电维修(

4(设备防护装路不得随便移动和拆除。

5(不准用手臂或身体依靠仪表控制台 ~ 严禁脚踏电器和机械设备。

6(穿引导布过程及操作过程中要注意防止手扎入设备 ~ 注意人身安全。

7(在操作过程中严禁戴手套工作~要穿好工装~束好袖口、衣襟~严禁敞衣~长发女工要束好发辫~戴好工作帽才能上岗操作。

8(下班停机后要对设备外表及环境认真清理、清洁一次。

揉纹机安全操作规程

一、开机前准备

1(检查生产机器各段电源、冷却水、上下盖是否正常~排泄通道是否畅通。

2(电器设备和气压调节、转换制是否确实有效~温度设路是否正确、有效。

3(检查各处紧固件及缸筒、转动部位附近有否杂物遗留。

21

4(检查缸筒有否损坏及伤痕~安全盖是否完好。

5(检查机器的应急开关~降、跳跃等是否正常~特别是滚动部位是否有异常噪音。

6(备好操作所需要的一切工具、用具、并把机器清理干净。

二~加热与起动

1(开机前要检查加热器~温度控制器~设定好温度~调节好时间。

2(当温度及时间达到要求后~检查产品柔软度及花纹~重新检查机台一次~确保产品质量~同时调整到正常运转。

3(准备和检查工作完成后~操作台打出开机启动信号~设备开始启动运转。

三、安全操作及安全事项

1(柔软机加热时应开动热风循环风机~生产时应同时开动排风机。

2(在生产过程如遇温度过高有异常~关闭热风循环风机~切断电流~机器停止后~打开安全盖~拉出产品检查性能~盖好盖重新开机。

3(经常注意运转过程中的变化~结合电源情况了解各电器设备、各传动部位的温控、油量足否正常。

4(不得在设备运转情况下~对设备检修(非运转部位除外)或带电维修。

5(禁用手臂或身体依靠仪表控制台~严禁用脚踏电器及机械设备。

6(设备运转时~不准跨越转动部位~非操作人员不得在机器部位任意通过。

7(生产中出现异常时应停止处理~处理时应加倍小心操作。严防皮带断裂打伤人。

8(操作过程中严禁将安全盖打开或不关闭安全盖~注意人身安全。

9(上班时要穿好工装~束好袖口、衣襟~严禁敞衣~严禁戴手套操作~长发女工要束好发辫~戴好工作帽才能上岗操作。

10(要经常检查各揉纹机的电机~排风机是否正常~各减速轮的油量是否达到要求。

11(经常检查皮带及飞轮是否有摇动~处理好排风~附近的杂物~以免引起火灾。

12(每次停机前应把设备降至低速时才能停机~停机后要清洁好机器、处理好周围环境卫生。

13(出现故障时应及时停机~同时急电工到场维修~亚栋,--3W自维修。

22

14(下班后要关好门、窗、水、电、气压等等。并提交当日生产录。

成检机安全操作规程

一、开机前准备

1(开机前应检查各处边接件、紧固件是否牢固可靠~设备表面~附件有无杂物遗留~设备各部位是否干净。

2(检查纠偏机储油量是否足够。 。

3(所有带轴承辊筒都要在开机前加润滑油一次。

4(卷取台滑动轴及滑动导轨 ~ 每天加润滑油一次。保证传动灵活。

5(检查纠偏器是否正常。

二、安全操作及注意事项

1(成检前穿革时 ~ 应将产品置于机械中位路 and 革边对准纠偏器。

2(在穿辊时一定停机才能穿。

3(打开电器控制箱 ~ 把总开关打上 ~ 将调速器开关打向ON位路 ~ 指示灯亮表示已接通电源。

4(打开纠偏器开关 ~ 要使机台行走座于中央位路。

5(按下正转开关 ~ 在缓慢地旋转调速按钮 ~ 使设备开始正常转。

6(当要反转时 ~ 要先按下停止按钮等电机安全停止后再按下反转按钮 ~ 否则电机因负载过大而容易烧坏。

7(完全停机时 ~ 必须将控制箱的总开关打下。

8(小心使用与保护自动纠偏器及油箱 ~ 并按油量要求保持油位。

9(操作过程中注意安全。穿戴要整齐~严禁手套工作~长发女工要束好发辫戴好工作帽才能工作。上卷时手指应朝上~防止受扎入卷绕间。

10(每班应做好设备清洁工作~每周对设备外表清洁一次。

11(出现故障时要及时通知机电人员到场维修~严禁自行维修。

23

热载体加热炉安全操作规程

有机热载体炉的工作压力比较低~锅内介质温度高~且大多是易燃易爆物质~有的还有毒性~一旦在运行中发生泄漏~即会引发火灾、爆炸造成人员伤亡。

一、热载体炉点火前的准备工作

(一)热载体炉内外部的检查和准备

1(热载体加热炉内部残存水放尽、吹干~锅炉与集箱内无杂物~人孔手孔等所有门孔都密闭~使用密封填料符合热载体炉介质要求。

2(安全附件和保护装路的检查

(1)压力表存液弯管前的针形阀或截止阀处于全开状态。压力表精度、量程、表盘符合要求~无压力时指针回到零位。

(2)液位计连接管阀门处于开启状态~放液管阀门处于关闭状态~放液管接通贮存罐。

(3)各种热工仪表装设齐全、完好。

(4)温度计及自动记录校验合格 ~ 超温和超压报警及自动保护装置已投入 ~ 电气控制各接点正常。

(二)介质化验及冷态循环

1(介质化验

有机热载体加热炉使用的热载体质量是否合格 ~ 对热载体炉安全运行关系很大 ~ 所以首先应对使用的热载体取样化验确认:

(1)热载体最高使用温度是否与锅炉供热条件一致 ~ 热载体允许使用温度比锅炉出口温度至少低30—40? ~ 否则热载体在使用中会很快分解变质 ~ 提前失效。

(2)抽样化验 ~ 测定热载体的外观质量、闪点、粘度、酸值、残炭和水分 ~ 与热载体制造厂提供的质量证明书是否相符 ~ 同时为今后运行中介质质量变化的监测提供依据。

2(装油

24

化验合格的热载体 ~ 是用注油泵往锅炉内注油。在注油泵向系统注油时 ~ 应检查炉体、用热设备 ~ 管道系统的排污阀、放油阀是否关好 ~ 以免热载体流失。同时将管道和炉体上的排汽阀逐一打开排除空气 ~ 直至有油流出时关闭 ~ 然后再启动循环油泵进行冷油循环。

3(冷油循环

冷油循环的目的是试验整个供热系统是否有滞阻现象~设备、管路、阀门等处有无渗漏、循环油泵的流量和扬程能否满足生产要求。由于冷油粘度较高~故热载体炉进出口压差比较大~管路系统的流动阻力也较大~油泵启动试车~使冷油在系统内循环6—

8h。冷油循中~要经常打开放气阀门排放残存空气。观察并记录各点上的压力表、度表、电流表等显示情况~记录油泵电流、进出口压差、淮泵出口压力、热载体炉进出口压差等数据~并检查油泵是否运行平稳~轴承密封情况。

4(拆卸清洗过滤器

冷油循环中~系统内一些金属脱落物~热载体中杂质及残渣、沉积物等随着冷油循环~在油泵前的过滤器中被截流。在冷油循环结束后~过滤器应拆卸~彻底清扫。

二、点火升温

(一)点火启动步骤

1(开启循环泵~使热载体循环。

2(打开高位膨胀槽上和系统最高点放空管上的排油阀。

3(按照不同的燃烧设备~进行点火启动。

(二)升温 and 升温曲线

热载体炉的点火升温是运行操作中较危险的阶段。需要特别谨慎。其升温过程要遵循, 一慢二停'原则:一慢即升温速度要慢 ~ 二停即在95—110℃和210—230℃两个温度段要停止升温、让温度维持一段时间。

1(升温曲线

热载体炉点火后升温过程和升温速度按升温曲线的规定进行。

2(升温过程

25

(1)冷炉点火后 ~ 控制升温速度1 0℃/h ~ 直到90—95℃。因为冷炉时 ~ 油的粘度大 ~ 受热面管内流速较低 ~ 管壁油膜较厚 ~ 传热条件差 ~ 如升温速度过快 ~ 容易使局部油膜温度过高。

(2)95—

110℃范围是清除系统内残存水分和热载体所含微量水阶段。升温速度控制在5℃/h范围。当高位槽放空管处排汽量较大时 ~ 底部有水锤声 ~ 管道振动加剧 ~ 各处压力表指针摆动幅度较大时 ~ 必须停止升温 ~ 保持恒温状态 ~ 必要时可减弱燃烧。这个阶段时间的长短 ~ 根据系统内残存水分的多少和热载体质量的不同而不同 ~ 短的可以十几小时 ~ 长的可能要几天 ~ 在95—110℃之间反复几次 ~ 才能将水分排尽。不能盲目加快升温脱水过程 ~ 因为一旦系统内水分剧烈蒸发汽化 ~ 体积将迅速膨胀 ~ 不仅可能引起, 突沸' ' ~ 使油位急剧膨胀而大量喷出 ~ 而且可能会使整个系统压力急剧升高 ~ 导致受压元件破裂 ~ 造成重大事故。

(3)当锅炉和管道中响声变小~循环油泵不再出现抽空现象(泵出口压力降至0.4MPa以下~有沉重的喘气声)时~可以5℃/h的速度再升温~但绝对不能超过120℃~直到放空管不再有气体排出为止。

(4)脱水过程完成后~以30℃/h的速度继续升温~但仍应注意可能会有残余水蒸发~必要时停止升温。当温度达到210—230℃时要停止升温~这时主要为脱去热载体中的轻组分。热载体中轻组分的存在~使闪点降低~一旦泄漏~引起爆燃的可能性就增大~在液相供热的有机热载体炉中~轻组分以气相存在~会造成‘气阻气’~使循环油泵泵压不稳、流量下降甚至中断。脱轻组分的过程根据热载体的不同牌号、不同质量而不同~当放空管中无气体排出~循环油泵泵压稳定~即可继续以10℃/h的速度升温。

(5)从2

10℃直至热载体工作温度是在脱气结束后进行~以40℃/h的速度升温~这时应全面检查各测量、控制仪表的指示、动作是否灵敏、准确,各配套辅机、附属设备工作是否正常~全面检查锅炉和供热系统工作是否正常~能否满足生产需要。

(三)点火升温中注意事项

1(点火升温过程~应严格按的升温曲线(或按热载体炉制造厂提

供的升温曲线)进行。升温曲线的规定~目的在于保护设备和热载体~不因升温过快而造成设备热膨胀不均匀~局部应力集中而损坏~避免局部受热不均引起热载体过热分解、结焦~和水分突然蒸发而使热载体冲出~导致超压爆炸事故的发生。

2(当热载体温度升到200℃以上时~应对设备及整个系统进行一次全面检查~并对所有的螺栓连接部位进行一次紧固~消除因热膨胀所引起的泄漏。

3(注意热载体的膨胀量。不含水分的热载体的体积膨胀速度有关。低于100℃时为6,左右,100—200℃为7,左右~200—300℃时为7(5,左右。热载体的膨胀主由高位膨胀槽吸纳的。若膨胀槽的液位过高~应打开放液管~将热载体放入低位贮罐~以免热载体从高位槽中大量溢出引起事故。

4(冷炉点火必须先开循环泵再点火。

5(点火升温过程中脱去的水分以水蒸气形态经膨胀管通入膨胀槽~其中一部分以气体从排空管排出~另一部分凝成水分沉于槽底~要避免这些水分再次进入循环系统~在升温过程中必须定期打开膨胀槽底部的排污管~放出冷凝水。

三、正常运行

热载体炉的运行操作~应贯彻,安全供热、节约能源"的原则~保证安全运行~注意节油节电~提高经济效益。

1(热载体炉的正常运行指标

热载体炉正常运行是要保证给用热设备提供足够的热量。因此
~ 热载体炉应在规定的压力、温度和流量下运行。有机载体炉
供热量与输出介质的流量和温度有关 ~ 当流量一定时 ~ 介质的
出口温度高 ~ 则输出热量大,介质出口温度低则输出热量少。但
实际上从用热设备散热后回流入锅内的介质还有一定温度。因
此热载体炉的供热量是以进出口温差和流量来衡量的。运行指
标为流量(m^3/h)和进出口温差 $\Delta t(^{\circ}C)$ 。液相炉的流量一般是不
进行调节的。为了保证液相炉的安全运行 ~ 必须保证热载体在
受热面管内的流速 ~ 也就是必须保证热载体的一定流量。为此
不能用开关阀门的方式调节流量。液相炉的出口

27

温度又受介质最高使用温度的限制。一般限制出口温度应低于
热载体制造厂提供的最高使用温度 $20、40^{\circ}C$ ~ 否则会加速热
载体的分解、氧化 ~ 缩短使用寿命 ~ 且会使受热面和用热设备
的散热器壁上沉积焦垢 ~ 降低传热效率。

由此可见 ~ 液相炉运行调节指标主要是进出口温差。当进出口
温差减小时(回油温度提高) ~ 说明用热量减少 ~ 应当相应减弱
燃烧,当回油温度降低时则应强化燃烧。

热载体加热炉的供热量与用热机的散热量有着密切关系。有时回油温度高而用热机温度却上不去~不能满足生产需要。有的单位采取提高出口温度的办法来保证供热量~结果使出口温度接近甚至超过热载体的最高允许使用温度~从而又加重了结焦、结垢程度~使用热机的散热器传热效率更低~形成恶性循环~直至炉管爆破被迫停炉。因此~当回油温度高而用热机不能满足生产时~首先应从用热机方面查原因~如散热器并联运行时、油路设计不合理、流量分配不均,用热机管道结垢~流量不足,散热器积垢传热效率低或烘干织物时水蒸气未及时排除~(通风管堵塞)等~不能盲目采用提高出口温度的方法来增加供热量。当出口温度超温~超温报警器报警时~应及时停炉清洗。

2(热载体炉运行注意事项

(1)热载体加热炉内介质均为高温状态的、渗透性较强的易燃物品。司炉人员在操作中必须穿戴好防护用品、开关阀门时要轻、缓~头部不要正对阀盘~防止热载体从阀杆与填料间隙中冲出而被烫伤。

(2)热载体在运行中有自然损耗~要注意及时补充~保证高位膨

槽中的安全液位。在添加新热载体时~注意脱除新热载体中所含的微量水分。不可快速将温度升到100℃以上~否则会突然超压引起爆沸使热载体大量流失。严重时甚至会使受压元件破裂。在热态运转的系统内~不能直接加入未经脱水的冷介质。

(3)液相炉依靠循环泵强制循环~一旦发生停电、循环泵停运时~要及时采取措施~避免锅内热载体因流不动而超温(因为此

时炉膛内的红火与炉墙的高温辐射足以使受热面温度升高)。如没有白备电源、不能立即启动备用泵时~应立即停炉~冷却炉膛(严禁直接向炉膛内

28

浇水)~打开高位膨胀槽与炉体的连接阀门~让高位槽内冷油流入锅内~同时可将锅内热油放入低位贮槽~必要时用手摇泵将低位槽的油抽向高位槽~保持锅内油的流动~直至炉膛温度低于300?~油出口

?以下为止。 温度降至1 00

锅炉房内应有足够的消防设备~灭火器材应经常检查~保持完好状态。

四、停炉

有机热载体锅炉的停炉分暂时停炉、正常检修停炉和紧急停炉。

1(暂时停炉

有机热载体液相炉的暂时~停炉注意事项:

(1)循环泵在停炉时仍继续工作~油路循环~用热设备不开时打开旁路。当出口油温降至1 00?以下时~关停循环泵。

(2)用热设备重新启用时~液相热载体炉先开循环泵~使油先流动起来~再, 点火,恢复燃烧~注意如油温已降至100~C以下重新运行时~不能快速恢复燃烧~而是按点火的要求控制升温速度~以免局部超温。

(3)对于暂时停炉压火时间比较长的要注意通风~避免烧坏燃烧设备。

2(正常停炉操作

正常停炉操作方法关键是熄火后~循环泵不能停~一直运行到油温降至1

00~C以下时方可停泵。同时要避免冷风大量进入炉膛~使炉膛降温太剧烈。油温降至100~C以下后~将油全部放入低位贮槽~切断锅炉与其他设备联系~对锅炉进行内外部清扫。

正常停炉操作的注意事项:

(1)液相热载体炉停炉操作中特别要注意不要因操作不当发生超温而使热载体结焦、变质~所以要停炉不停泵~循环泵一直运转到油温降至100~C以下为止。

(2)燃油燃气热载体炉在熄火后1
2h内要有人监视~防止二次燃烧。

3(紧急停炉

29

(1)紧急停炉的条件

操作人员遇有下列情况之一时~有权立即采取紧急停炉措施并及时报告有关部门:

1)液相炉热载体出口温度超过允许值~超温警报动作而温度仍继续升高时,

2)压力表、温度计全部失效~液面计液面剧烈波动~虽采取措施~仍不能恢复正常时:

3)有机热载体炉受压部件发生鼓包、变形、裂缝等缺陷~严重威胁安全时,

4)液相炉循环泵全部损坏 ~ 不能运转时,

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/757044031010006150>