

胶带输送机安全技术操作规程（13 篇范文）

第 1 篇 胶带输送机安全技术操作规程

1、设备开车前检查

- (1) 检查皮带是否有损坏的地方,并及时进行处理。
 - (2) 检查托辊是否异常。
 - (3) 检查传动部分是否有损坏和螺栓松动现象。
 - (4) 检查皮带松紧度是否合适,不合格进行调整。
 - (5) 检查拉紧装置、清扫器、卸料装置的胶带利板磨损情况,并及时予以处理。
 - (6) 检查清扫器与卸料装置是否与皮带均匀接触,否则进行调整。
 - (7) 检查改向辊筒、传动滚筒、托辊上是否有粘泥土、矿石,如有要及时清除掉。
 - (8) 定期检查给矿漏斗、排矿漏斗衬板磨损情况。
 - (9) 检查制动器是否缺油。
 - (10) 检查减速机是否缺油。
- ### 2、运行中检查内容
- (1) 皮带是否跑偏,是否磨皮带架子。
 - (2) 皮带与首尾轮之间是否有矿石。
 - (3) 托辊转动是否灵活,是否有异常声响。
 - (4) 拉紧部分是否有异常声响,是否起作用。
 - (5) 检查清扫器是否起作用。

(6) 检查各轴承温度,不能超过 60℃。

(7) 检查电机温度不能超过 60℃,有无异常振动,声响及气味。

3、设备操作

(1) 对皮带输送机经常调整高度,防止皮带跑偏。

(2) 高速皮带给料位置,使矿石保持给在皮带中心位置。

(3) 及时清理首轮、尾轮托辊上的结块和皮带内侧的矿泥及杂物,及时回收散落矿石。

4、安全注意事项

(1) 身体不要接触运转的皮带。

(2) 禁止跨跃皮带和在皮带上行走。

(3) 皮带输送机打滑,不准打皮带油,不准浇水,可以在首轮加木方或运输皮带及调整紧张器。

第 2 篇 中煤胶带输送机安全技术操作规程

1、开车前,认真检查安全设施、照明等是否齐全可靠,皮带机是否符合开车要求,发现问题及时汇报处理。

2、查确认正常后,听到开车信号,查看皮带周围无维修人员工作,方可开车。

3、在运转过程中,要经常检查皮带机运转及配件情况、物料情况,如发现问题,应及时报告调度室进行调整。

4、在运转过程中，禁止清理或更换托辊，禁止清理机架和滚筒上的存煤，禁止站在机架上铲煤、扫水、触摸输送带。不要碰击各运转部位，以防止发生事故。需要清理时，必须停车处理，并在操作箱上挂“禁止开车”牌。

5、发现皮带打滑、撕裂等情况时，应立即停车，汇报调度室，由调度室通知有关人员处理。

6、无论胶带输送机运转与否，都禁止在胶带上站、行、坐、卧，并严禁用胶带输送机搬运工具及其它物件。

7、禁止向滚筒撒煤、砂子、垫草袋等杂物。禁止带式输送机超负荷强行启动。禁止在运行中使用刮滚筒积煤的方法进行调偏。

8、接到正常停车信号后，待皮带上的物料卸净后方可停车。非紧急事故，不准重载停车。

9、胶带输送机机头和机尾应装设安全防护栏杆，加设过桥两处，并安装紧急停车拉绳，传动部分装设安全防护罩，安全装置要求完整、牢固。

10、必须加强皮带的防尘、除尘工作，喷水装置应正常使用，以防煤尘自燃，确保职工身体健康。

11、必须加强岗位噪声的治理，噪声超过标准时，职工应配戴防噪声弹性耳塞，降低噪音，减轻噪音危害

第3篇 圆盘给料机、胶带输送机工安全技术操作规程

- 1、上班时必须正确穿戴劳动保护用品，备齐工具，严禁喝酒后上班。
- 2、严格按照《圆盘给料机、胶带给矿岗位设备使用维护保养规程》规定的 运转前检查 项目逐项进行细致认真的检查。
- 3、当检查确认设备完好时，主动与仪表工取得联系，在得到开车信号后，先启动带式运输机，然后启动振动筛。
- 4、经常巡视检查，确保滚筒、托辊及圆盘给料机运行正常，发现砂石中的混杂物，必须及时检出，防止堵塞下料漏斗、损坏输送胶带。
- 5、严格按照《圆盘给料机、胶带给矿设备使用维护保养规程》规定的 运转中检查 项目，每半小时逐项巡查一次，并做好设备运行原始记录。
- 6、发现故障及时处理，确因不能处理时要立即上报。
- 7、听到停机信号后，立即停止圆盘给料机及振动筛的运转，当带式运输机上的物料下完后方可停止输送带的运行。
- 8、负责做好本岗位设备的管理和维护保养工作，要求在下班前三十分钟，按 设备维护规程 进行设备维护，交班时确保设备完好，环境卫生清洁。
- 9、完成领导交给的其它工作。

第4篇 胶带运输机岗位安全操作规程

1 范围

本规程规定了选钢厂钢芯胶带输送机安全操作内容及要求。

本规程适用于选钢厂钢芯胶带输送机工岗位。

2 内容

2.1 带式输送机运输应遵循 gb/t14784 的有关规定。

2.2 操作人员必须经过安全培训合格后上岗；上岗前正确佩戴安全帽、防尘口罩、手套等劳动防护用品。员工着装必须要三紧；女工发辫必须盘在安全帽内，不准穿短裤、高跟鞋、拖鞋。

2.3 带式输送机应具有相应的防止逆转、急停开关、跑偏等措施，并应有制动装置及清理胶带和滚筒的装置及密封除尘系统，线路上应有信号、电气联锁和紧急停车装置。

2.4 检查给料、下料漏斗，以防堵塞，检查滚筒及托辊运转情况，如发热、异常声响等。防止破碎机漏斗部件脱落及上方铁器落入皮带上撕裂皮带。

2.5 开车前，要先启动除铁器和除尘设备，要全面检查驱动系统、首尾轮、胶带、矿仓等部位是否有人及障碍物，经确认整个皮带廊无闲杂人和障碍物后，方可发出开机信号，并按着中控室指令进行开停车。

2.6 胶带式输送机严禁乘坐，跨越、穿越皮带或在皮带上行走，不得运送规定以外的其他物料。禁止手与肌体触及运转皮带或用随意物件处理皮带打滑与跑偏。

2.7 及时处理矿石中的非破碎物、杂物，如来不及处理应及时通告

相关机台并向中控室汇报。

2.8 胶带运转时，严禁人员进入驱动轮安全护栏内作业。

2.9 处理机台故障时，必须拉下急停开关，把设备开关拨到零位，悬挂 有人工作禁止合闸 标志牌，并有专人监护方可作业；问题处理完后，按程序解除警示标志。

2.10 及时开停胶带机顶部的喷水降尘系统。

2.11 胶带不能启动或打滑时、严禁用脚蹬、手推拉或杆子压等办法处理。

2.12 带卸料小车的带式输送机的轨道应有行程限位开关。并始终保证其灵敏可靠。

2.13 清除输送带、传动轮和改向轮上的杂物时应停车，严禁在运行的输送带下清矿或处理严重跑偏等。

2.14 输送带运行时，严禁在附近嬉闹和奔跑。严禁在输送带运转时加油、修理、检修、调整、焊接、清扫等工作。严禁用铁铲、钢钎等器件捅、刮清理辊、筒及托架上粘结的矿泥。

2.15 清理漏斗时，需有安全措施，防止人和撬棍掉入漏斗。

2.16 皮带应空载启动。停车时待运输物料处理完毕后方可停机。

2.17 卸料小车布料要均匀，严禁料仓单一或不均匀给矿。

2.18 认真做好原始记录，按要求把本班发生的情况认真地填写在记录本中，并做到字迹清楚整洁。

2.19 熟悉本岗位所有设备技术性能，掌握设备操作、维护与保养。

第 5 篇 煤矿工人工作面胶带输送机司机技术操作规程

煤矿工人工作面胶带输送机司机技术操纵规程

(一)、一般规定

第 1 条、经过专门培训并获得合格证的职员方可持证操纵。

第 2 条、所有保护装置,如跑偏、低速、煤位、信号闭锁系统,制动及制动闭锁系统均应正确使用,且灵敏可靠。

第 3 条、使用具有灵敏可靠的超温洒水、烟雾报警系统。

第 4 条、禁止超负荷运转。

第 5 条、禁止任何职员在任何情况下乘坐胶带输送机。在职员跨越处须设有过桥。

第 6 条、对违章指挥,司机有权拒绝执行。

(二)、开机前的预备

第 7 条、检查动力传动系统,各种保护装置,连接件的紧固情况,信号闭锁系统的完好情况。

第 8 条、检查动力传动系统的油质、油位是否符合规定。

第 9 条、检查清扫器的磨损情况。

第 10 条、检查胶带的张紧程度是否适当,胶带接头是否良好。

第 11 条、检查胶带有无跑偏,中间架是否歪斜。

第 12 条、检查底胶带是否有摩擦异物的情况。

(三)、启动运行

第 13 条、发出启动报警信号方可开机运转。

第 14 条、禁止甩掉任何一种保护强行开机运转。

第 15 条、胶带输送机启动后,留意观察胶带运输机的运转状况,检查各部轴承的温度是否正常(温度不得超过 75°),检查电动机温度是否超过厂家铭牌的规定(温度不得超过 110°),检查液力偶合器温度(温度不得超过 110°)。若有异常及时停机检查处理,杜绝拼设备现象。

第 16 条、胶带输送机运转过程中要巡回检查各部运转效果,集中精力听清开停车的信号,杜绝误操纵。

(四)、停车

第 17 条、停车时使胶带处在最小的负荷状态下,避免胶带输送机重载启动。

第 18 条、停车后重新检查各种保护及各部位的状况,处理异常现象。

第 19 条、离岗时,要切断电源。

(五)、缩胶带操纵

第 20 条、空负荷情况停车,切断电源并在胶带输送机尾打上闭锁。

第 21 条、检查缩胶带锚固装置是否安全牢靠。

第 22 条、根据胶带输送机尾承载段的长度拆除相应长度的中间架及托辊。

第 23 条、操纵收缩千斤顶,使承载段和装载机头的搭接间隔有半米为止。

第 24 条、启动张紧车进行储带。

第 25 条、胶带张紧好后,空机运转,检查调整胶带输送机尾和机头

储带仓跑偏情况。

第 26 条、胶带输送机代载试运转,进一步检查胶带的跑偏和张紧情况,如有异常应及时处理

(六)、收胶带操纵(无卷带装置)

第 27 条、空负荷情况停机并切断电源。

第 28 条、停机前应使要收的胶带停在离收带绞车最近处。

第 29 条、停机后在收带处钉上闭锁。

第 30 条、在收带接头处把非收的胶带用专用的带夹夹住,并利用专用生根柱生好根,用带夹把所收的带连到绞车钩头上,绞车绳不对向时应加滑轮导向。

第 31 条、张紧绞车送电、松胶带。收带绞车司机根据专人的指挥中断地牵引收带,直到所收的带被全部拉出方可停止张紧绞车。

第 32 条、除往所收的带,接上胶带接头,整理好收带处的中间架,最后打开闭锁。

第 33 条、启动张紧绞车,使胶带紧张,主电机送电,打点空机试车,检查跑偏情况。

第 34 条、重负荷试机,如有异常及时处理。

(七)、收胶带操纵(使用专用裁带装置)

第 35 条、胶带空运转,将所要裁的胶带接头转到卷带滚筒处。

第 36 条、利用卡带装置卡住带。

第 37 条、松张紧绞车,抽开胶带一端接头,将储带端与卷带滚筒相接。

第 38 条、开动卷带滚筒,将胶带卷起,抽开胶带另一端并与主胶带空端相连,抽出卷带滚筒。

第 39 条、松开卡带装置,开动张紧绞车,将胶带张紧到规定要求。

第 40 条、空机试运转调整跑偏,然后再重载试机调整。

第 6 篇 胶带输送机:安全操作规程

- a. 班前按规定着装,戴好安全帽,系好帽带。
- b. 提前 5 分钟到岗位和当班人检查设备,安全设施是否处于良好状态,联锁是否可靠,螺丝是否松动,防护罩是否完好,皮带接头是否完好等,发现问题及时处理。
- c. 操作人员要熟悉掌握本岗位电器机械设备和安全装置,做到熟练操作,开车前必须检查确认安全防护装置齐全有效,设备上方四周无人,无异常情况时发出信号后方可开车。
- d. 开车时要两次起动,第一次起动皮带时,时间要短,等停稳 30 秒后再二次起动。
- e. 上料过程中或吊篦子,需要指挥吊车时,必须站在司机视线范围内,不得站在吊车行程范围内,并随时注意吊车运行方向。
- f. 需要清理储料斗内物料时,必须由上往下清理,禁止掏洞,以防塌陷,严禁直接下人,清料时,必须站牢,系好安全带,以防用力过猛失足摔落。
- g. 皮带起动时,严禁清扫转动部位及皮带下卫生,严禁更换零部件。

开车后要精力集中,信号联系要确认无误,工作期间严禁脱岗,要随时巡检,确保设备安全运行。

i. 工作现场卫生应及时清扫杂物,特别是除铁器下的和振动筛下的卫生,防止滑倒摔伤。

j. 巡检时应确认行走安全,配电盘要保持清洁,盘后严禁堆放杂物,不准在此休息。

k. 皮带机和振动筛压料时,操作工应及时停机,关闭事故开关并及时汇报处理。

l. 开启皮带的顺序要严格执行先前再后的原则,并且开关要在联动位置以免发生事故。有除尘器,电磁铁和振动筛的要提前于皮带开启。

m. 设备检修时必须严格执行挂牌制度,并将开关打到“零位”,解除联锁,做好记录。

n. 换托辊时要注意安全,防止挤伤。

o. 严禁在皮带打滑时,向运转的主动轮中塞东西或用脚踏皮带,应停机打蜡处理。

p. 任何人禁止跨越皮带,必须走安全过桥或绕行,严禁在皮带上坐卧休息,隔皮带传递物品,严禁用手触摸皮带,托辊等转动部位,禁止皮带坐卧休息。

q. 停振动筛时人要远离振动方向,防止伤人,确需人工捅料,振打筛网时,应用手挡住面部。

r. 操作检查时应选择安全位置,清理电磁除铁器杂物时,应断电戴手套。

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/778036044003006133>