

甘蔗糖企业

压榨压榨机岗位作业指导书



|       |     |
|-------|-----|
| 归口：   | 生产部 |
| 编制：   |     |
| 校核：   |     |
| 审核：   |     |
| 会签：   |     |
| 批准：   |     |
| 发放范围： |     |

20\*\*年 08 月 01 日发布

20\*\*年 08 月 15 日实施

广西\*\*\*\*\*糖厂

发布

# 目录

|      |                     |           |
|------|---------------------|-----------|
| 1.   | 目的.....             | 1         |
| 2.   | 范围.....             | 1         |
| 3.   | 职责权限.....           | 1         |
| 3.1. | 班长.....             | 1         |
| 3.2. | 岗位工.....            | 1         |
| 4.   | 工作程序.....           | 1         |
| 4.1. | 准备工作.....           | 1         |
| 4.2. | 开机工作.....           | 2         |
| 4.3. | 停机工作.....           | 错误!未定义书签。 |
| 4.4. | 作业运行监控.....         | 错误!未定义书签。 |
| 4.5. | 注意事项及纠偏处置.....      | 3         |
| 4.6. | 重要环境因素的控制.....      | 4         |
| 4.7. | 重要危险源的控制.....       | 4         |
| 5.   | 过程监控.....           | 4         |
| 6.   | 相关文件.....           | 4         |
| 6.1. | 工艺控制指标.....         | 4         |
| 6.2. | 纠正措施和预防措施程序.....    | 5         |
| 6.3. | 重要环境因素及其控制计划表.....  | 5         |
| 6.4. | 重要危险源及其控制计划表.....   | 5         |
| 7.   | 相关记录.....           | 5         |
| 7.1. | 1#~5#榨机巡回检查记录表..... | 5         |
| 7.2. | 榨机岗位生产交接班记录表.....   | 5         |
| 8.   | 文件修订记录.....         | 5         |

|                                                                                                          |          |              |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|--------------|
|                                                                                                          | 编号：***** | 版本/修订：2020/0 |
| <p style="text-align: center;"><b>广西****糖厂</b></p> <p style="text-align: center;"><b>压榨机工岗位作业指导书</b></p> |          |              |

## 1. 目的

规定压榨机工岗位的操作方法和要求，使本岗位的操作规范化、程序化。

## 2. 范围

适用于本公司压榨工段压榨机工岗位的操作控制。

## 3. 职责权限

### 3.1. 班长

3.1.1. 督促检查岗位工按其职责权限工作。

### 3.2. 岗位工

3.2.1. 执行生产计划；

3.2.2. 使用设备的维修、维护；

3.2.3. 工作区间的清洁工作；

3.2.4. 按巡查记录表对所属设备进行巡回检查并做好记录、生产交接班记录；

3.2.5. 纠偏措施的落实。

## 4. 工作程序

### 4.1. 准备工作

4.1.1. 确定各座压榨机，耙齿机检修抢修工作已完成之后，仔细检查各机里面有无铁器杂物影响，榨面机榨底无杂物整齐清洁。

4.1.2. 检查各座榨机及喂料器轴瓦冷却水量是否足够，水道是否畅通无阻。

4.1.3. 检查各座榨机及喂料器的三星齿轮油斗油量足够，油量为 1/2 油斗高度，油里不掺杂有水和蔗汁。

4.1.4. 检查下送辊及喂料器弯板链润滑情况，链条缺油要加油润滑，使板链、链条达到润滑目的。

4.1.5. 检查各座压榨机及下送辊及四梳紧固螺栓有无松动断裂。

- 
- 4.1.6. 检查各座压榨机油压是否足够，油压不足跟泵工联系打足油压，1#及 5#榨机：左边 12Mpa，右边 12.5Mpa；2#，3#及 4#榨机：左边 17Mpa，右边 17.5Mpa。
  - 4.1.7. 检查各座耙齿机轴承座紧固螺栓有无松动。
  - 4.1.8. 检查各座耙齿机销轴是否松动脱落，螺栓有无松动，耙齿是否变形断裂。
  - 4.1.9. 检查各座耙齿机双排链润滑情况，链条缺油要加油润滑，给主被动轴瓦加油。
  - 4.1.10. 检查各座耙齿机减速机固定螺栓，电机固定螺栓是否松动。
  - 4.1.11. 检查各座耙齿机减速机油量是否足够；减速机油位为 3/4 油尺。
  - 4.1.12. 认真检查，确定各座耙齿机槽里无人工作。
  - 4.1.13. 通知泵工，蔗带工，齿轮箱工，临近榨机岗位，班长，硅房电工，本机已做好开机前的检查工作。

## 4.2. 开机工作

- 4.2.1. 接到班长或调度开机指令后，通知齿轮箱工起动各座齿轮箱润滑泵及冷却风机。
- 4.2.2. 通知泵工起动干油站。
- 4.2.3. 通知联系硅房电工按顺序起动 5#压榨机、4#耙齿机、4#压榨机、3#耙齿机、3#压榨机、2#耙齿机、2#压榨机、1#耙齿机 1#压榨机、螺旋槽，滚动曲筛。
- 4.2.4. 开机后及检查各座榨机及喂料器轴瓦的冷却水和润滑情况，轴瓦发热要及时气动打油，淋水。
- 4.2.5. 开机后及时对 4#轻型喂料器滚动轴承进行手动加油。（有微量溢出为宜）
- 4.2.6. 开机后及时对各座耙齿机主被动轴瓦进行手动加油。（有微量溢出为宜）
- 4.2.7. 开机后应及时检查各机紧固螺栓有无松动，榨机油压是否足够。
- 4.2.8. 开机后检查各座耙齿机运行是否顺畅走偏。
- 4.2.9. 落蔗（压榨机及耙齿机负载运行）
  - 4.2.9.1. 落蔗开始时要密切注意各机高位槽料位情况，油压是否足够，有无塞辊和痴梳现象，及时清理小曲筛水帘积渣。
  - 4.2.9.2. 落蔗开始时要密切注意各机榨底汁槽是否积渣，如积渣过多要及时疏通。
  - 4.2.9.3. 待蔗层均匀时，联系泵工启动清水泵加注渗透水。
- 4.2.10. 压榨机及耙齿机运行中维护
  - 4.2.10.1. 保持各座压榨机有足够油压，油压不足跟泵工联系打足油压，1#及 5#榨机：左边 12Mpa，右边 12.5Mpa；2#，3#及 4#榨机：左边 17Mpa，右边 17.5Mpa。
  - 4.2.10.2. 保持足够渗透水量，渗透水量与蔗比 20%~25%，渗透水温度 90° 以上。

- 
- 4.2.10.3. 密切注意高位槽料位情况，如果高位槽料位长时间高位，应注意观察耙齿机头部是否反渣堵塞，出现反渣堵塞时，及时手动开启高位槽活动门使蔗渣跨座通过。
  - 4.2.10.4. 渗透水量与蔗比过小时，应密切注意榨底积渣情况。
  - 4.2.10.5. 密切注意蔗料入辊排汁情况。
  - 4.2.10.6. 密切注意四梳是否痴梳，如果发现痴梳应及时停榨调整四梳调节螺栓。
  - 4.2.10.7. 每 1 个小时检查轴瓦冷却水温轴瓦温度，如果轴瓦发热要及时气动打油，淋水。
  - 4.2.10.8. 每隔 1 小时对耙齿机主被动轴瓦，3#4#喂料器滚动轴承的手动油枪加油部位进行加油一次，每次加油量为一筒黄油枪，以保证其油量充分。
  - 4.2.10.9. 每班对喂料器弯板链，耙齿机双排链进行淋油润滑一次。
  - 4.2.10.10. 密切注意喂料器弯板链，耙齿机双排链，耙齿机 Y 型链运行情况。
  - 4.2.10.11. 检查各机紧固螺栓松动断裂情况。
  - 4.2.10.12. 检查各机是否有漏渣漏汁现象。
  - 4.2.10.13. 检查曲筛排汁情况，排汁不好应及时开通高压水冲洗筛网。
  - 4.2.10.14. 每班对榨辊、机架、汁盘等开高温水消毒杀菌至少四次。

#### **4.3. 作业运行监控**

- 4.3.1. 监控压榨机液压油油压变化，并与其《工艺控制指标》要求值进行比较，以此调整油压
- 4.3.2. 监控轴头冷却水温度的变化，以此判断榨辊的润滑效果。

#### **4.4. 停机工作**

- 4.4.1. 接到长时间停机指令后，待整个机列过完蔗渣后，冲水清理榨机耙齿曲筛螺旋槽积渣。
- 4.4.2. 联系硅房工按顺序停下 1#压榨机、1#2#螺旋槽、1#2#曲筛、1#耙齿机、2#压榨机、2#耙齿机、3#压榨机、3#耙齿机、4#压榨机、4#耙齿机、5#压榨机。
- 4.4.3. 关掉榨机及耙齿机冷却水、通知泵工停清水泵关渗透水。
- 4.4.4. 按时填写 1#~5#榨机巡回检查记录表与榨机岗位生产交接班记录表。

#### **4.5. 注意事项及纠偏处置**

发现以下情况时应立即联系当班班长及当班调度进行停榨处理。

- 4.5.1. 耙齿双排链有链片断裂或脱出；耙齿双排链销轴脱出。
- 4.5.2. 耙齿 Y 型链节开口销脱落，销轴脱出。

- 
- 4.5.3. 耙齿变形即将断裂；耙齿 Y 型链走偏严重。
  - 4.5.4. 压榨机四梳有痴梳现象。
  - 4.5.5. 压榨机四梳紧固松动或断裂。
  - 4.5.6. 喂料器及下送辊弯板链链片脱出或断裂；销轴脱出。
  - 4.5.7. 轻型喂料器滚动轴承严重发热。
  - 4.5.8. 轻型喂料器滚动轴承座螺栓松动。
  - 4.5.9. 当蔗渣水分等岗位指标偏离生产工艺技术作业指标时，岗位人员应立即进行纠偏。

#### **4.6. 重要环境因素的控制**

本工序在三种状态下关注的环境因素如下：

- 4.6.1. 正常下环境因素有：噪音、粉尘、。
- 4.6.2. 异常下环境因素有：无。
- 4.6.3. 紧急下环境因素有：润滑油泄漏、废弃、蔗汁外排。

具体控制方法见《重要环境因素及其控制计划表》及其相关环境管理制度。

#### **4.7. 重要危险源的控制**

本工序在三种状态下关注的危险源如下：

- 4.7.1. 正常下危险源有：高空坠落、物体打击、高速转动部位、机械伤害。
- 4.7.2. 异常下危险源有：无。
- 4.7.3. 紧急下危险源有：润滑油泄漏、蔗汁外排。

具体控制方法见《重要危险源及其控制计划表》及其相关安全管理制度。

### **5. 过程监控**

班长通过巡回检查, 定期评价岗位工运行绩效，策划以下内容用于监测但仅在必要时予以测量和提供证据：作业文件的适宜性、岗位工执行的符合性等。

## **6 . 相关文件**

### **6.1. 工艺控制指标**

- 
- 6.2. 纠正措施和预防措施程序
  - 6.3. 重要环境因素及其控制计划表
  - 6.4. 重要危险源及其控制计划表
  - 7 . 相关记录
    - 7.1. 1#~5#榨机巡回检查记录表
    - 7.2. 榨机岗位生产交接班记录表
  - 8 . 文件修订记录

| 文件修订记录 |           |    |    |    |
|--------|-----------|----|----|----|
| 序号     | 文件更改申请表编号 | 编制 | 审核 | 批准 |
|        |           |    |    |    |
|        |           |    |    |    |
|        |           |    |    |    |
|        |           |    |    |    |
|        |           |    |    |    |