**江西恒道科技有限公司**

**安全操作规程**

**JXHDKJ/AQB3-（0201至0214）-2021**

**编 制：标准化文件编制小组**

**审 核：刘晓琳**

**批 准：韩悦文**

生效日期： 2021年1月1日

**目 录**

1. **电工安全操作规程**
2. **短窑操作规程**
3. **仓储安全操作规程**
4. **危险作业安全操作规定**
5. **行车安全操作规程**
6. **回转窑安全操作规程**
7. **拆解车间安全操作规程**
8. **柴油叉车安全操作规程**
9. **压缩空气储罐安全操作规程**
10. **布袋收尘安全操作规程**
11. **振动给料机安全操作规程**

**电工安全操作规程**

**JXHDKJ/AQB3-0201-2021**

**1、电工作业人员必须持有《中华人民共和国特种作业操作证》上岗作业。**

**2、作业前应穿戴好绝缘鞋、手套、服装等劳动防护用品。**

**3、作业前应检查所有的电工工具的安全技术性能，发现问题应立即处理好后方可使用。**

**4、现场施工用高低压设备及线路，应按施工设计及有关电气安全技术规程安装和架设。**

**5、线路上禁止带负荷接电或断电，并禁止带电操作。**

**6、安装高压开关，自动空气开关等有返回弹簧的开关设备时，应将开关置于断开位置。**

**7、邓杆作业时，杆根应夯实牢固。登杆操作脚扣应与杆径相适应。使用脚踏板，钩子应向上。安全带应栓于安全可靠处，扣环扣牢，不准栓于瓷瓶或横担上。工具，材料应用绳索传递，禁止上、下抛扔。**

**8、电力传动装置系统及高低压各型开关调试时，应将有关的开关手柄取下或锁上，悬挂标识牌，防止误合闸。**

**9、在高压带电区域内部分停电工作时，人与带电部分应保持安全距离，并需有人监护。**

**10、变配电室内、外高压部分及线路，停电作业时：**

**①切断有关电源，操作手柄应上锁或挂牌警示。**

**②验明设备或线路确认无电后，即将检修设备或线路做短路接电。**

**③装设接地线，应由二人进行，先接接地端，后接导体端，拆除时顺序相反。拆、接时均应穿戴绝缘防护用品。**

**④设备或线路检修完毕，应全面检查无误后方可拆除临时短路接地线。**

**11、用绝缘棒或传动机构拉、合高压开关，应戴绝缘手套。雨天室外操作时，除穿戴绝缘防护用品外，绝缘棒应有防雨罩，并有人监护。严禁带负荷拉、合开关。**

**12、电气设备的金属外壳，必须接地或接零。同一设备可做接地和接零，同一供电网不允许有的接地有的接零。**

**13、电气设备所有保险丝（斤）的额定电流应与其负荷容量相适应。禁止用其它金属线代替保险丝（斤）。**

**14、施工现场夜间临时照明电线及灯具，一般高度应不低于2.5m，易燃、易爆场所应用防爆灯具。**

**15、电线路不能盘绕在钢筋等金属构件上，以防绝缘层破裂后漏电。在道路上埋设前应先穿入管子或采取其它防护措施，以防被辗压受损，发生意外。**

**16、遵章守纪，不准酒后上班、疲劳上班，不离岗脱岗，不打闹，不嬉戏，不违章作业，拒绝任何违章指挥作业。非电工人员不得从事电工作业。**

**短窑操作规程**

**JXHDKJ/AQB3-0201-2021**

1. **拌料**

**称重规定量的原料，称重对应的需要添加辅料。将两种料搅拌均匀待用。**

1. **打开引风机，打开各个冷却水管道阀门，确保冷却水管通畅，点火。短窑点火后，空炉烘炉12个小时，保证炉内温度在800℃-1000℃.**
2. **烘炉烘好后，暂时关闭喷煤机，将办好的料加入炉中。加料过程要尽量快，料要平铺在炉底。**
3. **加好料后关闭炉门，打开喷煤机继续烧。**
4. **烧制过程中每隔30min打开炉门，用耙子将上表层的料翻到下层，一遍更快熔化。**
5. **持续烧到料全部熔化。**
6. **将上层浮渣捞出。**
7. **关闭喷煤机，将烧好料放出到模具中冷却。**
8. **准备下一炉的熔炼。**

**仓储安全运行规程**

**JXHDKJ/AQB3-0201-2021**

**仓储是企业物资供应体系的一个重要组成部分，同时也担负着物资管理的多项业务职能，为使仓储切实做到安全有效运行，不得发生任何安全事故，特制定以下安全操作规程：**

**1、仓库保管员必须做到：防火、防爆、防毒、防盗、防潮湿、防蛀咬、防锈蚀、防沙尘、防冻热、防变质、防倒塌、防散发、防错乱等物资安全工作。**

**2、保管人员对所管仓库必须做到：门窗严密、门锁齐备、开关灵便。离开仓库时随手锁门，上下班要检查门锁，毒品库加双锁，由两个保管员各锁一把，钥匙不得丢失，私配，更不得擅自交他人保管使用，节假日做好封门、窗工作。**

**3、仓库要按保卫部门要求配备必要的消防器材，要会使用并妥善保管，不得丢失损坏，保证使用方便。**

**4、库内严禁烟火，未经主管部门批准，不得明火作业，不得使用电器加热设备，任何人不得将各种危险品、易燃品、引火物（火柴）带入库内。**

**5、物资收发盘点，操作时要轻拿轻放，不能共储物资要分库存放。**

**6、对有毒有害的危险化学品的储存和发放，必须履行严格的审批手续，对于领料人、材料品种、领料主管，用途、用量等进行严格复审，防止代签、代领、多领。同时需建立双人、双锁、双台账。**

**7、下班后未经有关领导批准不得进入仓库内，特殊情况需进库收发料，需经有关领导批准同意方可。**

**8、物资存放码垛要整齐，隔距，货高要适度，下垫上盖（露天），便于盘点检查。保管员要经常检查库存物资，发现隐串及其它问题要立即采取安全措施，并向领导汇报。**

**危险作业安全操作规定**

**JXHDKJ/AQB3-0201-2021**

**1目的和适用范围**

**1.1目的是规定危险作业种类及正确操作。**

**1.2适用于集团公司范围内的高处作业、动火作业、危险化学品的使用**

**2引用标准和文件**

**《安全生产管理通用表格》**

**《中华人民共和国安全生产法》**

**2高处作业**

**2.1操作人员应正确穿戴防护用品。不得穿硬底鞋、高跟鞋、不得向下抛物；戴好安全帽、系好安全带；**

**2.2高处作业应有人监护，作业区域地面设警戒区，人员不得进入；**

**2.3逢大雨、大雪、大雾和六级以上大风天气或者缺乏足够照明时，应停止作业；**

**2.4使用可移动梯子，应检查梯子本身的强度，梯子和地面接触处要有防滑装置，可移动梯子放置的角度最好为75°；**

**2.5应根据操作条件，进行防护。如对于在操作面开口处来说，应设置有盖板、罩子和栏杆等；**

**2.6从地面到高处作业或从高处回到地面，应从指定的路线上下。**

**3动火作业**

**3.1动火作业区应设置防火器材、灭火器、砂箱、注满水的缸等；**

**3.2禁止在有易燃易爆的房间、场地进行动火作业。如：确实需要须将可燃物品移开，保持10米以上距离；**

**3.3在气焊前应仔细检查气焊枪、气割枪、减压阀、胶皮管等是否有跑、漏气现象，严禁带病工作；**

**3.5多人在同一场地动火作业时，应用隔板隔离，避免相互交叉影响；**

**3.6穿戴好防护用品(如眼镜、手套等)；**

**3.7五级以上大风时不得进行各类动火作业。**

**4危险化学品使用**

**4.1存放场所**

**4.1.1开启汽油桶不得使用会发火花的工具，应使用铜制板手；**

**4.1.2搬运危险化学品不得野蛮操作，应轻拿轻放；**

**4.1.3危险化学品不得超标储存；**

**4.1.4不得使用塑料油桶、壶、盆盛装汽油及清洗零件；**

**4.1.5进入库房及清洗间应关闭手机、不得带火种。**

**4.2油漆**

**4.2.1油漆最大叠放高度为3桶，保存在通风、干燥场所；**

**4.2.2已开启尚未用完的油漆须盖严封口，不能继续使用的则须倒入回收桶中，运回厂家或由专业机构处理；**

**4.2.3油漆的搅拌应在单独的建筑物内进行，所用电器设施应为防爆电器。**

**4.3使用场所**

**4.3.1使用危险化学品应有标识、安全标签，并向操作人员提供安全技术说明书；**

**4.3.2工作场所应定期进行检测,并建立档案,作业人员接触的危险化学品浓度不得高于国家规定标准；**

**4.3.3使用单位应尽量消除，减少和控制工作场所危险化学品产生的危害；**

**4.3.4操作人员应遵守劳动安全卫生规章制度和安全操作规程；**

**4.3.5操作人员应穿戴符合国家规定的劳动防护用品；**

**4.3.6不得向下水道，水沟等倾倒废汽油、废酒精、液化气残渣。**

**行车岗位安全操作规程**

**JXHDKJ/AQB3-0201-2021**

**1、行车工须经专门安全技术训练考试并有操作证者才能独立操作。未经专门训练和通过考试的，不得单独操作。**

**2、开车前应认真检查机械设备。电气部分和防护保险装置是否完好，灵敏可靠。如果控制器、制动器、限位器、电铃紧急开关等主要附件失灵，严禁吊行。**

**3、必须听从挂钩起重人员（一人）指挥，正常吊运时不准多人指挥，但对任何人发动紧急停车信号都应立即停车。**

**4、行车工必须在得到指挥后方能进行操作，行车起动时应先鸣铃。**

**5、操作控制器手柄时应先从零位转到第一档，然后逐级增减速度，换向时必须先回到零位。**

**6、当接近卷扬限位器大小车临近终端或临近行车相遇时速度要缓慢，不准用倒车替代制动、限位代替停车、紧急开关代替普通开关。**

**7、应在规定的安全走道、专用站台或扶梯上行走和上下，大车轨两侧除检修外不准行走，小车轨道严禁行走，不准从一台行车跨越到另一台行车。**

**8、工作停歇时不准将起重物悬在空中停留。运行中地面有人或落放吊件时应鸣铃警告，严禁吊物在人头上越过，吊运物件地面不得过高。**

**9、两台行车同时起吊一物件时，要听从指挥，步调一致。运行时速度要缓慢，行车与行车之间要保持一定距离，严禁撞车。**

**10、检修行车应停靠在安全地点，切断电源，挂上禁止合闸的标志。**

**11、重吨位物件起吊时，应先稍离地试吊，确认挂平稳，制动良好，然后升高缓慢运行，不准同时操作三只控制器。**

**12、行车运行时严禁有人上下，也不准运行时进行检修和调整机件。**

**13、运行中发生突然停电，必须将开关手柄放置到零位，起吊件未放下或索具未 脱钩不准离开驾驶室。**

**14、行车工必须认真做到十不吊：**

**1）超过额定负荷不吊。**

**2）指挥信号不明、重量不明、光线暗淡不吊。**

**3）吊绳和附件捆绑不牢，不符合安全要求不吊。**

**4）行车吊挂重物直接进行加工的不吊。**

**5）歪拉邪挂不吊。**

**6）工件上站人或工件上放有活动物的不吊。**

**7）埋在地下的物件不吊。**

**8）氧气瓶、乙炔发生器等具有爆炸性物不吊。**

**9）带棱角块口未垫好不吊。**

**10）管理人员违章指挥不吊。**

**11)、下班时首先切断电源，进行行车清洁工作。**

**回转窑操作规程**

**JXHDKJ/AQB3-0201-2021**

**回转窑开停机操作：**

**1、开停机作业**

**（1）联锁运转：**

**开启窑头、窑尾冷却风机。确认下游设备已开机。确认液压动力站已正常运转。将各设备机侧选择开关置“自动”位置，通知主控室开机。主控启动后，确认系统各设备运转正常。**

**（2）停止运转：由主控停止（无紧急情况窑不能停车）。**

**（3）机侧运转：**

**将各设备机侧选择开关置“手动”位置。开启窑头、窑尾冷却风机。开启润滑系统电机。通知主控室，待主控确认后，机旁设置转速为零，然后启动主液压泵电机，待其运转正常后设定所需的转速。回转窑运转正常后向主控汇报。**

**再次确认润滑、风冷、水冷系统是否正常。**

**（4）机侧停止：**

**与主控联系。进PEC动力站按“停止”按钮。设备停止后向主控汇报。**

**（5）机侧紧急停机（当发生重大人身、设备事故时）按下机侧紧急停止开关事故解除后将紧急开关复位**

**（6）机侧慢动**

**按正常开机程序检查好设备后，通知主控，然后启动液压站的慢动电机。**

**（7）长时间检修时停窑操作**

**排空球团后，切换到慢动驱动装置上，严格按照降温曲线进行降温操作，保持窑内温度，缓慢而均匀地冷却。当窑内温度<100℃时，可以停止运转。**

**三、生产技术操作要求及方法**

**1、生产技术操作方法**

**（1）每半小时从窑头观察焙烧情况、窑内气氛、粉末和结圈情况，并及时向主控反馈。**

**（2）填写记录的内容：开停机时间、质量及停窑时所观察到的现象，发生红窑等等。**

**（3）发现固定筛口有大块时要及时清除，保证下料通畅。**

**2、回转窑点火及升温**

**（1）点火升温前的检查准备：**

**1）清除窑内及溜槽内的杂物。**

**2）检查回转窑润滑系统、传动系统、液压系统、风、煤气、水系统及窑位是否正常，并检查热电偶装置是否正常。**

**3）开启各结构冷却风机和水冷系统阀门，并检查确认。**

**4）开启助燃风机。**

**5）点火前按照煤气操作的有关规定做爆发试验，试验成功后方可进行点火，点火前无关人员离开现场。**

**（2）点火及升温操作方法**

**点火前确认主抽风机已开机，然后按煤气安全操作规程做好煤气爆发试验，爆发实验成功后，用手持式煤气检测器从窑头观察孔处检测窑内煤气是否超标，确认可以点火后，点燃点火棒，适当调小助燃风量，然后将点火棒从窑头观察孔处伸入窑内，并将点火棒弯头朝上，火焰置于主烧嘴前方10cm处，然后缓慢开启主烧嘴中心辅助烧嘴阀门，点燃后观察煤气燃烧情况，正常后再开启主烧嘴煤气阀门，控制煤气给入量和助燃风量，观察煤气燃烧正常后，确认点火成功。当窑内温度达到300℃时，让窑缓慢升温，并缓慢转窑，如此逐渐升温并逐渐增加回转窑的转速直至正常运转，升温应严格按每次给定的升温曲线缓慢而均匀地进行。**

**3、回转窑保温操作**

**各种故障停窑及保温操作时，按照主控指令执行，在此期间，窑头、窑尾冷却风机，冷却系统不能停机。三大主机系统短时间停机时只保留主烧嘴中心辅助烧嘴的明火。**

**4、PEC动力站操作**

**（1）正常工作工况：使用主油泵驱动回转窑**

**启动前，要确保油泵的吸油口球阀处于开启状态。如果该阀处于关闭状态，主电机是不能启动的。**

**电机启动后，大约5秒左右，液压系统的压力就会建立起来。**

**给定一个“启动液压驱动（Drive start）”信号和一个“速度指令（Speed Command）”信号给液压泵后，通过控制系统的设定或者手动控制斜坡时间，使液压马达的转速达到预期的速度值。**

**在回转窑工作期间，可以随时根据需要改变液压马达的转速，仅改变给予液压泵的速度指令信号即可。**

**当需要停止回转窑时，只需给定“停止液压驱动（Drive stop）”信号，通过控制系统设定的斜坡时间，即可逐步降低回转窑转速到零。**

**当回转窑完全停止转动之后，方可停止主电机。**

**（2）液压系统内部故障紧急停车（Alarm stop）**

**如果液压系统内部故障需要紧急停止回转窑，赫格隆液压系统会在发出报警（Alarm）信号给用户中控PLC的同时，先发出停止液压马达信号（Drive stop），然后发出电机连锁信号（El-motor interlock）给电机启动柜，直接停止主电机。**

**（3）紧急事故停车（Emergency stop）**

**如果由于液压系统之外的某些原因需要紧急停止回转窑，可以使用正常停止的程序停止回转窑，但可以使用比正常停止时间短的停止斜坡时间。**

**（4）停电**

**如果回转窑正常工作中发生停电现象，液压系统的压力也随之小时。与“紧急事故停车”同样的现象会出现。**

**（5）系统运行时的状态检测**

**赫格隆液压驱动系统具有状态检测的功能。在控制系统中设置了良种监控报警标准，警告与紧急停机。**

**如果回转窑工作中有任何警告信号产生，操作人员必须马上到Spider控制器的显示屏上检查是何种原因导致警告，同时判断设备是否能够继续运行。**

**如果回转窑工作中有任何紧急停机信号产生，液压系统会马上自动地首先停止液压马达，然后通过输出“电机连锁”信号停止主电机。只有故障被排除后，才能启动主电机。**

**在停机信号产生时，回转窑种的不平衡负载仍然会驱使回转窑反向缓慢运转，直到其重心到中间位置为止。与“停电”工况类似。**

**拆解车间作业指导书**

**JXHDKJ/AQB3-0201-2021**

**1 目 的**

**规范拆解程序与操作，确保拆解工作顺利进行，并保证环保，拆解过程中不对环境造成二次污染。**

**2 主要设备**

**电瓶拆解机 一套**

**铅膏脱硫装置 一套**

**铅酸废水处理装置 一套**

**3 工作程序**

**3.1 拆解准备**

**1) 检查电瓶拆解机是否运转正常；**

**2) 检查污水处理站是否运转正常；**

**3）准备好辅助工具。**

**3.2 拆解程序**

**3.2.1废蓄电池由运抵拆解车间时应分类堆放，启动电瓶自动拆解机，将废蓄电池放入电瓶自动拆解机物料斗上，进行自动拆解。**

**3.2.2系统由破碎机、分选装置组成。完整的电池进入破碎机，破碎后采用湿法重力分选出金属铅屑、铅泥、塑料、隔板等。**

**3.2.3金属铅分选装置安装有再循环泵，将在水从铅泥分离槽泵到分选装置中，产生涡流，在重力作用下，将比重大的铅材料（极柱、板栅、汇流排等）与较轻的材料分离（塑料、隔板、氧化铅等），金属铅沉底，由安装在底部的螺旋输送器送往储料仓。比重轻的材料则被送到筛网输送带上。**

**3.2.4铅泥通过筛网输送带过滤排放到氧化铅分离罐，塑料和隔板材料留在输送带上，经过清洗送入塑料分选装置。清洗用水是水处理池经过中和处理的水。**

**3.2.5液体和分离出的材料通过筛网输送带送到氧化铅分离装置的分离槽，在分离槽的顶部有一个连接桥架与另一个分离槽连接。铅膏沉入槽底，由拖网缓慢送入一端的螺旋输送机。**

**3.2.6塑料分选装置中充满处理用水，在分离罐中，由于材料的比重不同，塑料会漂浮在水面，而隔板材料会沉入水底。在罐体的上部装有桨轮，通过转动将塑料送往位于分离罐后部的螺旋输送机，沉入底部的隔板材料则由安装在底部的螺旋输送机送出。操作员工将拆解后塑料壳打包堆放，待出售。**

**3.2.7破碎-分选系统产生的含酸废水循环在拆解机中使用，pH值达到1-2时经耐酸泵打入废水处理系统，经加Ca(OH)2和絮凝剂，中和、絮凝、沉淀后，清水循环使用。**

**3.2.8铅膏脱硫水达到一定浓度后由水泵抽到浓缩车间生产硫酸钠产品。**

**4 有关规定**

**4.1 车间工作员工一律穿戴按公司规定的劳保用品。**

**4.2 生产作业时必须确认设备正常开启。**

**4.3 严格执行安全生产管理规章制度，正确使用和操作电器、机械等设备，确保人身和设备安全。**

**柴油叉车安全操作规程**

**JXHDKJ/AQB3-0201-2021**

**一、 驾驶员应遵章守法，规范操作，安全行车，提高“安全第一、预防为主“的思想意识，严禁酒后驾驶。  
二、 驾驶叉车时禁止用货叉举升人员从事高空作业，以免发生高处坠落安全事故；禁止使用单叉作业，叉载重量应符合载荷规定，禁止超载作业。三、 叉车作业时禁止高速叉取货物，禁止人员站在货叉上；叉取货物作业时禁止人员站在货叉周围，以免货物倒塌伤人。**

**四、 驾驶员在作业前应检查员车辆超重链、门架、货叉有无损伤，螺栓等是否牢固；检查是否需要加注燃油、润滑油，检查启动、运转、及制动性能；并且检查灯光、音响信号是否齐全有效，确认正常再启动操作；启动发动机后，听发**

**五、 驾驶员在叉车起步前应观察四周，确认无妨碍行车安全的障碍后起步；载物起步时要缓慢平稳起步并先确认所载货物平稳可靠。**

**六、 驾驶员在叉货时，按需检查货叉间距，使两叉负荷均衡，货叉应尽可能深入载荷下面，注意货叉尖不能碰到其他货物；采用最小的门架后倾来稳定货物，避免向后滑动。行驶时货叉底部距地高度应保持300-400mm的距离。**

**七、 叉车载物高度遮挡住驾驶员视线时，应倒开叉车；倒车时要发出倒车信号，由后轮控制转向时必须时刻注意车后的摆幅，车速要平稳，观察前后有无来车及行人。**

**八、 驾驶叉车在进出作业现场或行驶途中不得将货叉升得太高，要注意上空有无障碍物阻挡，禁止载物行驶中急刹车和高速转弯。**

**九、 驾驶叉车在工厂内主干道行驶时，不得超过30km/h，其他道路不得超过20 km/h。行驶时要与前面的车辆保持一定的距离，前进时如有行人或车辆应发出信号，下坡时严禁熄火滑行。**

**十、 驾驶叉车在卸货时的车速应缓慢平稳，注意车轮不要碾压物品垫木等其他物件，以免崩起伤人；卸货后应先降落货叉至正常的行驶位置后再行驶。**

**压缩空气储罐操作规程**

**JXHDKJ/AQB3-0201-2021**

**储气罐安全操作规程**

**1.操作前检查安全阀是否正常。**

**2.检查压力表的好坏与位置,当无压力时,压力表位置处于“0”状态,即限位钉处。**

**3.先检查管道的密封性，确保无异常后再将进气阀门打开；**

**4.观察进气过程,管路及罐体有无泄漏,直到达到使用压力为止；**

**5.每天检查压力表指示值，当发现压力有不正常现象（即失灵），若失灵给予更换；其最高工作压力应<0.8Mpa如果高于0.8Mpa安全阀应自动打开，否则应立即停止进气并给予检修；**

**6.检查气压管路的密封性，若有出现漏气现象应及时修补；**

**7.每月应检查安全阀是否灵活、畅通。检查罐身是否有生锈、破损并及时修补。检查螺丝是否松动和失效。**

**8.如果长期不用，应排除罐内水分。**

**9.每年检查焊缝是否牢固、密封圈是否老化。对罐体油漆一遍做防锈处理。**

**10.储气罐在运作过程中严禁有金属器械碰撞、及敲打罐体。储气罐属高温、高压的容器附近绝不可有易燃、易爆体。**

**11.随时检查储气罐的各阀门及其他地方是否有漏气现象，若有漏气要及时采取措施以保证储气罐符合生产要求。**

**12.检查气压是否有超出其设定范围(最高工作压力为0.8Mpa)**

**13.机身保持干净清洁、无杂物。**

**14.储气罐应保持通风、干燥，周围严禁堆放杂物。**

**布袋收尘安全操作规程**

**JXHDKJ/AQB3-0201-2021**

**1、检查确认布袋是否安装完好，无脱卡及布袋笼无变形。  
2、确认灰斗干净，无杂物及遗留工具，并密封人孔。  
3、运行脱湿机时，应通过减压阀门调节布袋反吹风压力。  
4、确认反吹风控制盘已送电，选择“定压差”或“定时”吹扫。  
5、手动设置压差值或吹扫周期及频率，将操作开关打至“联机”侧。  
6、运行时，每勤二次检查各电磁阀有无漏气及反吹力度情况等；并确认灰斗是否畅通，以防积灰烧毁布袋。**

**振动给料机操作规程**

**JXHDKJ/AQB3-0201-2021**

**一、一般规定  
1、振动给料机操作工、维修工必须经过有关培训，经考核合格后发证、持证上岗。  
2、凡操作人员都必须按规定穿戴劳动保护（包括工作服、安全帽、防砸鞋、手套等）用品，女工发辫要盘入帽内，工作服要整齐利索。禁止带围巾、穿高跟鞋和拖鞋或赤脚在现场作业。  
3、清扫工作现场时，严禁用水冲洗电气设备、电缆、照明、信号线路以及设备传动部件，不得用水淋浇轴瓦降温，不准将水进入煤流中。  
4、工作现场应经常保持整齐清洁，地面做到“四无”（无积煤、无积水、无积尘、无杂物），设备做到“五不漏”（不漏煤、不漏水、不漏油、不漏电、不漏气）。  
5、给料机在运转中发生故障，必须停机处理。任何检修或维护，必须严格执行“停送电”制度。  
6、给料机所有外露的转动部位必须设置安全可靠的防护罩或网。在摘除防护罩的情况下不准开机运转。特殊情况下必须有详细严格的监督预防措施。  
7、严禁用人体或工具接触运转的设备部件。  
8、吊挂式给料机槽体上必须设置安全可靠的安全绳。并应定期检查，防止其磨断或松动。  
二、操作程序  
（一）开车前检查  
1、检查给料槽、支撑、吊挂装置等是否正常，检查弹簧、挂钩、吊挂钢丝绳或链条有无断裂及杂物卡阻。  
2、检查振动电机（或激振器）是否正常。激振器油位是否正常。  
3、检查各部位螺栓是否紧固，有无松动现象。电机弹性联轴节是否完好。  
4、检查电缆是否有磨损现象，接头是否完好。  
（二）启车、停车  
启车  
1、振动给料机的操作分集控自动操作和就地手动操作两种操作方式。正常生产期间采用集控自动操作方式，只有在检修和有故障的情况下才可采用就地手动操作方式。两种方式的转换由集控室点击相应设备图标然后选择集中或就地完成，或由控制主页中选择整个系统的操作方式为集中或就地完成。  
注意：在就地手动操作方式下运转时各设备的前后闭锁关系解除，生产中应尽量避免使用！  
2、集控自动操作方式：在接到集控室程序启车的命令后，在检查确定本设备附近及前后关联设备无检修或其他人员作业的前提下，将设备控制按钮的闭锁打开，通知集控室可以启车。启车过程由程序控制自动完成。  
3、就地手动操作方式：首先与集控室联系确认本设备是否在就地方式下。在检查确定本设备附近及前后关联设备无检修或其他人员作业的前提下，将设备控制按钮的闭锁打开，按下设备的启车按钮即可。  
停车  
1、正常集控自动停车由集控室点击相应系统的系统停车按钮后自动顺序完成。  
2、正常就地手动停车：在接到集控室停车命令立即按下给料机的停车按钮即可。  
三、运转中注意事项  
1、密切注意系统的负荷情况和物料粒度情况，随时通知集控室调整给料机振动频率或更换给料机。  
2、注意观察设备振动频率、振幅、振动方向和声音，发现异常及时停机检查。  
3、吊挂断裂后的给料机严禁继续运转。  
4、经常检查激振器或振动电机的温度和漏油情况，电机温升不得高于35℃，激振器温升不得高于30℃。  
5、人员不得在运转中的吊挂式给料机下长时间停留。  
6、给煤机在运转中，不允许用手触摸，调整和强迫停止正在运转的部件。  
7、正常情况下停车时，料仓的料位不应卸空，应留有一定料量。  
8、给料机插板正常开度应打到90%左右，当大块堵塞时，将插板再打开一点，如还不通，要用撬杠捅煤时，必须站在侧面安全牢固的操作平台上侧身持杠，不得跳到给料槽内或进入漏斗内，不得正对给料方向，不得来回打动插板处理大矸，以防损坏推杆。人工无法捅开时汇报集控室，由集控室协调处理**