

 <b>INTIMEX GROUP</b>	<b>HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH SÀNG KT12</b>	Mã số: 09/HDSKT12-BMT Soát xét: 01 Hiệu lực: 08/04/2018
---	---	---

**I. Chuẩn bị :** Vệ sinh sạch sẽ khu vực máy . Kiểm tra điện áp nguồn vào.

## **II. Vận hành**

1. Trước khi vận hành cần chú ý kiểm tra lại chiều quay của trục chính.
2. Kiểm tra độ cứng vững của khung sàng và bulon nền.
3. Kiểm tra sự cân bằng của khung sàng, bộ thanh truyền của khung sàng phải có chiều dài bằng nhau để nâng cao được chất lượng phân loại và tuổi thọ máy.
4. Bật công tắc motor truyền động trục chính cho máy chạy không tải một thời gian trước khi cho nạp cà vào máy.
5. Điều chỉnh tay quay cấp liệu đảm bảo hạt phải trải đều trên suốt chiều ngang của mặt sàng. Quan sát tốc độ chuyển động của cà trên khung lưới để điều chỉnh tay quay trên cửa nạp cho phù hợp với tốc độ nạp liệu.
6. Quan sát tại các cửa ra thành phẩm để điều chỉnh lượng cấp liệu, nếu tại các cửa ra thành phẩm hạt phân loại không đạt yêu cầu thì cần phải giảm bớt tốc độ cấp liệu, sao cho lớp hạt trên mặt sàng phải trải đều.
7. Tuy nhiên việc cấp liệu phải luôn thật đồng đều không được ít quá hoặc cũng không được nhiều quá làm dẫn đến mất năng suất của máy và cả dây chuyền chế biến hoặc làm cà văng ra ngoài hay lớp cà quá dày dẫn đến việc phân loại kích thước cà không chính xác ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm.
8. Để có được năng suất tối đa của máy, điều quan trọng là làm sao cho cà phê được trải đều trên bề rộng khung lưới. Đồng thời ta cần xác định chất lượng phân loại ở từng cửa ra bằng cách lấy mẫu và xem xét tỷ lệ hạt trong từng mẫu có đạt theo yêu cầu chưa, ta có thể tăng tốc độ cấp liệu cho đến khi tỷ lệ hạt trong các mẫu đảm bảo được chất lượng yêu cầu.

### **Sẽ có 02 trường hợp xảy ra:**




*Tỷ lệ dưới sàng cao hơn quy định: nguyên do:*

- Tốc độ cấp liệu quá lớn, cần phải điều chỉnh giảm bớt ở van cấp liệu.
- Lưới sàng bị dính hạt: do bị cao su thiếu hoặc bị hỏng, cũng có thể do tốc độ lắc của khung sàng chậm do dây curoa bị chùng, cần điều chỉnh lại độ căng dây đai cho đúng quy định.

*Tỷ lệ trên sàng cao: nguyên do:*

- Khe hở các khung lưới do lắp khung lưới không chuẩn.
- Khe hở có ở máng nạp hoặc máng thành phẩm do lắp không chuẩn.
- Lưới bị hỏng: do sử dụng lâu, cần phải thay lưới khác.

**Lưu ý:** Sau khi vận hành máy ở mỗi ca làm việc cần phải cho máy hoạt động cho đến khi không còn cà phê trên mặt sàng và để các viên bi cao su làm vệ sinh mặt lưới, nếu còn sót một ít cà phê trên các khung lưới thì tình trạng kẹt lưới do điều kiện thời tiết ẩm có thể xảy ra. Nguyên liệu cà phê khi nạp vào máy phân loại kích thước cần phải được tách sạch các tạp chất; vỏ trấu, đá, sắt thép, dây khâu bao.

Biên soạn	Kiểm tra	Phê duyệt
		
Trần Trung Kiên	Hồ sỹ Đình	Lê Phước Hùng

**INTIMEX BUÔN MA THUẬT**