

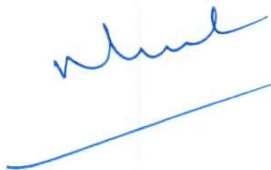


### **I. Chuẩn bị**

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 các trục theo chiều quy định.
  2. Kiểm tra độ cứng vững của máy và bulon nền.
  3. Đóng các cửa lọc gió(05) lại. kiểm tra lại độ nghiêng dọc của máy, không nên để quá nghiêng.
  4. Bật công tắc Motor truyền động trục chính cho máy chạy không quá tải mô thời gian trước khi cho nạp cà vào máy. Điều chỉnh sơ bộ cửa tiết lưu của quạt (06) tránh để quá lớn làm thổi văng hạt khi mới nạp liệu vào máy.
  5. Nguyên liệu nạp vào máy phải đúng vị trí và đảm bảo hạt phải trải đều trên suốt chiều ngang ở giữa mặt sang. Điều chỉnh tay quay (10) trên cửa nạp để tốc độ nạp vừa phải, quan sát tốc độ chuyển động của cả trên khung sang để điều chỉnh tốc độ rung và tốc độ thổi của quạt cho hợp lý bằng các núm vận đặt bên hông máy.
  6. Quan sát tại các cửa ra thành phẩm và cửa ra đá để điều chỉnh tổng hợp các chuyển động cho hợp lý.
    - Nếu tại các cửa ra thành phẩm (04) hạt vẫn còn lẫn đá và tạp chất nặng không đạt theo yêu cầu thì cần phải tăng tốc độ rung bằng cách điều chỉnh núm vận ( 07) điều khiển pulv vô cấp, giảm bớt tốc độ gió bằng cách điều chỉnh núm vận cửa tiết lưu (06) bên hông máy và điều chỉnh tay quay cấp liệu (10) ít lại để giảm dòng chuyển động của hạt, sao cho lớp hạt trên mặt sang mỏng hơn và trải đều hơn.
    - Nếu tại cửa ra đá vẫn còn lẫn hạt cả phê thì ta cần tăng thêm tốc độ gió và sự rung của sàng, lúc nào có thể tăng thêm độ nghiêng dọc của máy để sự chảy của hạt được dễ hơn.
- Tuy nhiên việc cấp liệu phải luôn được 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. Sự phối hợp điều chỉnh tốc độ gió, tốc độ rung và độ nghiêng của mặt sang phải luôn được diễn ra đồng đều và tùy theo từng loại cà.Vì vậy trong suốt quá trình vận hành ta cần luôn luôn theo dõi để điều chỉnh tránh trường hợp làm giảm năng suất cũng như ảnh hưởng xấu đến chất lượng thành phẩm.

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