### **压滤岗位设备安全检查记录**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **设备**  **名称** | **检查内容** | **检查**  **结果** | **处理**  **情况** |
| 渣浆清液管线 | 1管线外观检查有无缺陷，2补偿器是否完好有效，  3固定方式是否正确有效，4阀门是否完好有效。 |  |  |
| 浓缩池清液池 | 1检查耙子的运转情况及耙子的压力，2观察耙架升降状况和报警信号， 3检查轴承及电机温度振动情况， 4检查防护栏·罩等安全防护设施  5油站电子元件及液压系统是否完好有效 |  |  |
| 渣浆泵清液泵 | 1连接螺栓各部螺栓紧固无松动，2电流、温度无振动及异常声音，  3冷却风扇正转、完整无破损、运行良好，4控制阀门是否完好有效，  5泵体是否完好有效，连接套是否正常，润滑良好，有无异常声音，  6防护罩是否完好无损。 |  |  |
| 压滤机 | 液压系统各控制阀灵活可靠保护罩不破损调节方便无卡阻现象油泵、油马达和油缸工作平稳可靠 内部不窜油压力表齐全完整指示准确。 |  |  |
| 电气系统是否运行正常无异响，电器元是否件完整齐全灵敏可靠，仪表声光信号是否指示准确，操作按钮是否灵活 |  |  |
| 1滤板有无破损总数不低于111块，2 水管和压榨气管不堵塞或者短缺，滤液流出畅通，定位把手无严重磨损现象，,3滤布是否平整无破损 |  |  |
| 1各控制阀门是否完好有效，  2各管道是否漏料堵塞 。 |  |  |
| 1拉板小车拉钩两拉钩同步移动位置相差不大于5毫米拉钩盒上盖与滤板把手的距离不大于10毫米，  2小车链润滑良好运行平稳松紧适宜无跳动现象轨道盒无严重锈蚀现象锈蚀磨损以滚轮不碰沉头螺钉顶部为限。 |  |  |
| 各传动部位的防护罩、防护网、防护栏杆是否完整齐全。 |  |  |
| 刮板机 | 1对刮板机链条的张紧度是否合适，以及两个链条的松紧度是否一致，  2刮板机减速机的油量是否达到要求，是否存在漏油现象，检查减速机、链轮、盲轴、挡料板、刮板以及刮板螺栓是否有松动，  3检查刮板机链轮是否运转正常，调节器是否正常  4检查链环、拉链环和刮板是否磨损严重需更换，  5检查底板铸石，轨道铸石是否稳固及磨损情况，  6检查刮板机盖板，防护栏是否恢复完好。 |  |  |
| 皮带 | 1现场有无电石渣无积尘，无垃圾杂物，无障碍物等2皮带启停车按钮是否灵活3皮带有无磨损撕裂现象4托辊有无缺失或者异常情况5运转设备防护装置防护机罩是否完好，有无防护罩6皮带否跑偏是否有打滑现象； |  |  |
| 综合  检查 | 1灭火器是否卸压，人员是否会正确使用灭火器。2洗眼器是否完好有水3设备是否处于正常运转状态4警示牌是否清晰，安全规岗位程排板是否完好 |  |  |

检查人： 检查日期： 年 月 日

注：岗位每班对压滤系统进行专项检查，将检查情况按时填入《压滤岗位安全检查记录》内，发现异常情况立即报告中控室及相关负责人。熟知压滤系统存在的危险因素及控制措施。