

岗 位 责 任 制

北京耐火材料厂

一九七四年十二月

毛 主 席 语 录

政治工作是一切经济工作的生命线。

思想上政治上的路线正确与否是决定一切的。

鼓足干劲，力争上游，多快好省地建设社会主义。

工业学大庆。

“鞍钢宪法”五项原则

坚持政治挂帅，加强党的领导，大搞群众运动，实行两参一改三结合，大搞技术革新和技术革命。

中国应当对于人类有较大的贡献。

社会主义社会是一个相当长的历史阶段。在社会主义这个历史阶段中，还存在着阶级、阶级矛盾和阶级斗争，存在着社会主义同资本主义两条道路的斗争，存在着资本主义复辟的危险性。要认识这种斗争的长期性和复杂性。要提高警惕。要进行社会主义教育。要正确理解和处理阶级矛盾和阶级斗争问题，正确区别和处理敌我矛盾和人民内部矛盾。不然的话，我们这样的社会主义国家，就会走向反面，就会变质，就会出现复辟。我们从现在起，必须年年讲，月月讲，天天讲，使我们对这个问题，有比较清醒的认识，有一条马克思列宁主义的路线。

目 录

一、粉碎车间:

1. 15吨抓斗桥式起重机岗位责任制.....(1)
2. 原料拣选岗位责任制.....(5)
3. 腭式破碎机岗位责任制.....(6)
4. 一段通廊皮带岗位责任制.....(10)
5. 前端式液压装卸车岗位责任制.....(13)
6. 电瓶车岗位责任制.....(15)
7. 充电工岗位责任制.....(17)
8. 球磨机岗位责任制.....(18)
9. 振动筛岗位责任制.....(22)
10. 三楼皮代岗位责任制.....(26)
11. 一楼皮代机岗位责任制.....(29)
12. 筒磨机岗位责任制.....(31)
13. 单室风动泵岗位责任制.....(35)
14. 元锥破碎机岗位责任制.....(37)
15. 二段通廊皮带岗位责任制.....(40)
16. 干燥筒岗位责任制.....(42)
17. 空气压缩机岗位责任制.....(46)

二、成型车间:

18. 五楼皮带机岗位责任制.....(53)
19. 配料岗位责任制.....(55)
20. 湿碾机岗位责任制.....(57)
21. 格式机搅拌机岗位责任制.....(59)
22. 泥料皮带机岗位责任制.....(61)

- 23. 摩擦压砖机岗位责任制.....(62)
- 24. 杠杆压砖机岗位责任制.....(65)
- 25. 圆盘给料机岗位责任制.....(67)
- 26. 废坯回收工岗位责任制.....(69)
- 27. 干燥窑半成品检选岗位责任制.....(70)
- 28. 电托车岗位责任制.....(72)
- 29. 热风炉岗位责任制.....(73)

三、烧成车间:

- 30. 百吨推车机岗位责任制.....(77)
- 31. 隧道窑码砖工岗位责任制.....(78)
- 32. 电托车工岗位责任制.....(79)
- 33. 84米隧道窑焙烧工岗位责任制.....(81)
- 34. 156 米隧道窑焙烧工岗位责任制(86)
- 35. 卸车工岗位责任制.....(91)
- 36. 成品检选工岗位责任制.....(93)
- 37. 隧道窑窑车修理工岗位责任制.....(95)
- 38. 煤气司炉工岗位责任制.....(96)
- 39. 燃料工岗位责任制.....(108)
- 40. 吹扫工岗位责任制.....(111)
- 41. 煤气分析工岗位责任制.....(112)
- 42. 锅炉司炉工岗位责任制.....(115)

四、高铝车间:

- 43. 皮带选料及电瓶车工岗位责任制.....(123)
- 44. 颚式破碎机岗位责任制.....(126)
- 45. 铁碾系统岗位责任制.....(128)
- 46. 振动筛岗位责任制.....(131)
- 47. 料仓皮带机工岗位责任制.....(132)

48. 筒磨机工岗位责任制.....	(134)
49. 粉碎系统电器操作工岗位责任制.....	(137)
50. 混砂机岗位责任制.....	(139)
51. 湿碾机岗位责任制.....	(143)
52. 摩擦压砖机岗位责任制.....	(145)
53. 手成型岗位责任制.....	(148)
54. 干燥工岗位责任制.....	(149)
55. 倒焰窑岗位责任制.....	(150)
56. 成品检选岗位责任制.....	(152)

五、混凝土车间:

57. 搅拌机岗位责任制.....	(157)
58. 浇灌车岗位责任制.....	(159)
59. 振动成型岗位责任制.....	(160)
60. 天车岗位责任制.....	(163)

六、试验车间:

61. 氧化铝球磨机岗位责任制.....	(169)
62. 氧化铝浇注成型岗位责任制.....	(172)
63. 氧化铝挤压成型岗位责任制.....	(174)
64. 氧化铝泡沫砖岗位责任制.....	(177)
65. 氧化铝装出窑和焙烧工岗位责任制.....	(179)
66. 石膏模型岗位责任制.....	(181)

七、机修车间:

67. 制造钳工岗位责任制.....	(185)
68. 电焊工岗位责任制.....	(186)
69. 气焊工岗位责任制.....	(188)
70. 煅工岗位责任制.....	(189)
71. 锯工岗位责任制.....	(191)

72. 热处理工岗位责任制·····	(193)
73. 木工岗位责任制·····	(195)
74. 铸工岗位责任制·····	(106)
75. 车工岗位责任制·····	(198)
76. 刨工岗位责任制·····	(201)
77. 铣床工岗位责任制·····	(202)
78. 磨床工岗位责任制·····	(204)

八、通用部份：

79. 维修电工岗位责任制·····	(209)
80. 值班钳工岗位责任制·····	(209)
81. 维修钳工岗位责任制·····	(211)
82. 仪表工岗位责任制·····	(212)
83. 脉冲除尘工岗位责任制·····	(213)
84. 交接班制度·····	(218)

15吨抓斗桥式起重机岗位责任制

一、设备性能:

起 重 量:	15	吨
跨 距:	22.5	米
宽 度:	6	米
高 度:	2.6	米
最大提升高度:	16	米
抓斗起升速度:	42	米/分
小车运行速度:	46.2	米/分
大车运行速度:	115.5	米/分
抓 斗 型 式:	重	型
抓 斗 容 量:	3	米 ³
抓 斗 重 量:	7	吨

性能 \ 机名		大 车 运 行	小 车 运 行	卷 扬 机
电 动 机	型 号	JZR42-8	JZRB-22-6	JZR77-10
	功 率(瓩)	16	7.5	80
	转数(转/分)	778	945	582
减 速 机	型 号	ZQ500	ZSC600	ZQ850
	制造种类	2	12	3
	传动速比	15.75	27.30	31.5

二、职责任务:

1. “我们的责任是向人民负责”熟 练 掌 握 所 属 设 备 性

能，并负责其维护、保养及安全运转等工作。

2. 严格执行岗位责任制。

3. “不但求数量多，而且求质量好。”坚决做到原料分级堆放；按技术卡片规定用料，多快好省地完成本班生产任务。

4. 做好本岗位各项原始记录。

三、操作要点：

1. 设备运转前：

(1) 详细检查钢丝绳、抓斗肖轴、各部螺丝及传动部分是否正常；如不正常，应立即修理。

(2) 按润滑制度做好润滑工作。

(3) 试验所有的限位开关：制动器和 其它 安全装置。（注意，主开关接电前，应将所有控制器手柄置于零位。）

(4) 每次开动起重机前，必须发出警告信号。

2. 开车与停车：

(1) 开车时，控制器应当逐步开动；停车时应逐步停止。在电动机完全停止转动前，不得使控制器反转。

(2) 操作工离开起重机时，一定要将主电源开关断开，所有的控制器均置于零位。

(3) 为了使起重机提高效率，操作工可让大小车运转机构同时运转；但不准同时启动。

3. 设备在运行中：

(1) 操作工不准离开操纵位置。

(2) 抓料时要放抓轻、抓料稳，禁止歪抓、斜抓、摔抓等不良倾向。

- (3) 操作工不得依赖限位开关, 注意大车、小车、抓斗所在位置是否接近限位开关。抓斗距大梁不得小于0.7米。
- (4) 当电源发生故障时, 应立即停车——打开电源主开关, 并将所有的控制器都转动到零位。
- (5) 抓斗提升应使超过料仓平台后, 对准料仓口方准放料。
- (6) 大车运行时, 两车相距不得小于3米。

四、安全守则:

- 1. 工作前佩带好劳动保护用品, 否则禁止操作。
- 2. 启动天车时首先要发出信号, 行走前一定要关操作室门。
- 3. 抓斗不能由人头上行过。
- 4. 停止工作后, 抓斗不得停留在空中, 小车要停留在大车一端, 以防大梁变型或出别的故事。
- 5. 在卸火车时, 严防将槽帮、手轮等碰坏; 严禁利用天车牵引火车、拖动其它重物; 不能吊运超过规定的起重量。
- 6. 检修设备前, 要切断电源。
- 7. 遇有培训任务或新来人员, 要进行安全教育, 然后在师傅指导下进行实习操作。
- 8. 工作时间不准擅自离开工作岗位, 不准说笑打闹, 更不准让非操作人员进行操作。
- 9. 所有的安全设施必须完好, 否则不准开车更不准随意拆卸、拆除。
- 10. 抓斗钢丝绳表面磨损到一定程度时, 要及时更换 (见附注)。

11. 工具应放在专用箱里，禁止随便放在大车和小车上。
12. 易燃品（油类）禁止放在起重机上。
13. 每12个月必须进行一次起重机的定期检查除仔细检验所有零件外，还应进行静止、动负荷试验。
14. 严禁带醉上班。
15. 卸完料后，车不调走，不得清货位。

五、润滑与清扫制度：

1. 润滑：

润 滑 部 位	点数	油 种	加油周期	负 责 人
大车行走减速机	2	30#~40#机器油 (夏季用) 10#~20#机器油 (冬季用)	每六个月	钳 工
小车行走减速机	1	同 上	同上	同上
卷扬机减速机	2	同 上	同上	同上
钢 绳	1	600号黑机油或铝 基润滑脂	随时	操作工
抓斗各活动部位	2 14	机油 黄油	每周	〃
各齿轮联轴器		机油	〃	〃
大小车轴承	8	黄油	〃	〃
卷扬机滚筒轴承	2	铝基润滑脂	〃	〃

2. 清扫：

- (1) 擦净马达、减速机、窗玻璃。
- (2) 扫净工作地点。

六、附注:

钢丝绳报废标准由每一捻距内的钢丝折断决定。

捻距即每一股钢绳环绕一周的，轴间距离

下表是钢绳报废标准

钢 绳	钢 丝 绳 结 构			
	X-Y-6×19+1	YB266-64	D-6×37+1	CB359-64
安全系数	交 绕	顺 绕	交 绕	顺 绕
	一个捻距上的断丝数			
6 以下	12	6	22	11

说明表内钢丝绳断丝数是对股内细钢丝而言，粗钢丝则每根相当1.7根细钢丝。

原料检选岗位责任制

一、职责任务:

1. “我们的责任是向人民负责”负责维护、保养及保存本岗位所使用的工具。
2. 严格执行本岗位责任制及技术卡片规定，选出的料“不但求数量多，而且求质量好”。
3. 根据原料所含杂质的多少，经常与颚式岗位工联系；及时调整加料量，保质、保量完成生产任务。

二、操作要点:

1. 熟料的检选:

必须拣出熟料中的石子、铁屑、熔瘤、草木棍等杂质。重要产品必须按技术卡片规定选出过烧、欠烧及级外品。

2. 软质粘土的检选：

必须拣出粘土原料中的矿石，夹杂的木屑、黄土、铁质及非粘土原料。

3. 废砖的检选：

选出废砖中的铁瘤等杂质。

4. 及时清除铁器上的铁屑。

三、安全守则：

1. 工作前佩带好劳动保护用品；否则禁止操作。
2. 工作前检查所使用的工具是否完整、牢固有毛病应及时修理。
3. 工作时不准擅自离开工作岗位，不准说笑打闹。
4. 严禁攀登、乘坐、跨跃皮带机及用皮带机传送物品。
5. 皮带机在运转中不准进行修理、清扫、注油等工作，更不准触动传动部分。

四、清扫制度：

清扫本岗位所属区域的卫生；擦净窗玻璃。

颚式破碎机岗位责任制

一、设备性能：

1. 颚式机

性 能	机 别	南 北	栈 桥 南 北
		颚 式 破 碎 机	颚 式 破 碎 机
进料口 (毫米)		400 × 600	400 × 600
出料口宽度 (毫米)		50 ~ 80	40 ~ 100
生产能力 (吨/时)		31	8.5 ~ 22 (米/时)
入口块度 (毫米)		< 400	< 570 × 350
电 型	号	A 08	JO ₂ -81-6
动 功 率 (瓩)		28	30
机 转 数 (转/分)		980	980

2. 附属设备

(1) 斗式提升机

性能 机别	型号	高 (米)	电 动 机			减 速 机
			型 号	功率(瓩)	转数(转/分)	
南提升机	J1350	21.3	JO-62-6	7	970	PM500
北提升机	J1350	12.8	JO-62-6	7	970	PM500

(2) 电磁振动给料机

型 号: DZ5

生 产 能 力: 100吨/时

电 压: 220伏

电 流: 10安

功 率: 650瓦

频 率: 3000次/分

给料颗粒度: 150毫米

安 装 倾 角: 0°

气 隙: 1.8—2.1毫米

(3) 脉冲除尘器

a 除尘器

型号:	DMC	
过滤面积:	63	米 ²
滤袋数量:	84	个
处理风量:	11300—15100	米 ³ /小时
设备阻力:	100—120	毫米水柱
喷吹空气量:	4.4	米 ³ /分
喷吹压力:	6—7	公斤/厘米 ²
除尘效率:	99%	

b 排灰配用电机

型 号:	JO ₂ -22-4 D ₂ /T ₂
功 率:	1.1瓩
转 数:	1410转/分

二、职责任务:

1. “我们的责任是向人民负责” 熟练掌握所属设备的规格、性能, 并负责其维护、保养及安全运转工作。
2. 严格执行岗位责任制和技术卡片规定。
3. 与选料工配合, 控制加料量, 使破碎的料“不但求数量多, 而且求质量好”。
4. 作好本岗位的各项原始记录。

三、操作要点:

1. 机器开动前:

- (1) 应详细检查各部螺丝及传动部分是否正常, 如发现不正常时, 应及时修理。
- (2) 按润滑制度, 将各润滑部件加好润滑油。

(3) 检查颚板的磨损情况及时调整颚口间隙或更换颚板。

(4) 发出信号，待回信号之后，再开车。

2. 开车与停车：

(1) 开车时，等机器运转正常后，才准加料。

(2) 停车时颚口内不能有积料。

(3) 因故障突然停车时，待故障排除后，必须将颚口内的积料掏出后再开车。

3. 机器在运转中：

经常注意设备运转的声音是否正常，如不正常及时停止加料、停车进行处理。

四、安全守则：

1. 工作前佩带好劳动保护用品，否则禁止操作。

2. 不检查好，不联系好，不准开车。有事故苗头不鉴定不开车。

3. 机器在运转中，禁止用手从颚口内取料。

4. 工作时间不准擅自离开工作岗位，不准说笑打闹，更不准交给非操纵人员操作。

5. 机器在运转中，不准进行修理、清扫、注油；更不准触动传动部分。

6. 机器在进行检修时，必须切断电源，加锁或设专人看管。安全设施不准任意拆除，损坏；检修后必须安装好后再开车。

7. 电器设备发生故障时，及时通知电工处理操作人员不准任意修理。

五、润滑与清扫制度：

1. 润滑：

机 名	润 滑 部 位	点 数	加 油 周 期	油 种	责 任 人
膠 式 机	偏心轴轴承	1	24小时	黄油	操作工
	两飞轮轴承	2	24小时	黄油	〃
提 升 机	下 部 轴 承	2	24小时	〃	〃

2. 清扫:

(1) 擦净马达、机体。

(2) 扭净工作地点、机体四周、地坑。

一段通廊皮带岗位责任制

一、设备性能:

1. 皮带运输机

性能 名称	长度 (毫米)	宽度 (毫米)	电 动 机			减 速 机
			型 号	功率(瓩)	转数 转/分	
南 通 廊 皮 带 机	47450	500	JO-52-6	4.5	950	PM500
北 通 廊 皮 带 机	40500	500	JO-52-6	4.5	950	PM500
新南通部 皮 带 机	70000	700	JO-73-6	8	980	PM650
新北通廊 皮 带 机	70000	800	JO ₂ -21-4	22	1470	PM750

2. 脉冲除尘器

型 号: DMC