

粘土磚车间岗位 规 程

太原钢铁公司耐火材料厂

1973年

粘土磚车间岗位 规 程

太原钢铁公司耐火材料厂

1973年

目 录

安全总则·····	(1)
交接班制度·····	(6)
岗位规程总则·····	(8)
原料粉碎工序岗位规程·····	(10)
回转窑工序岗位规程·····	(62)
湿碾工序岗位规程·····	(109)
成型工序岗位规程·····	(132)
干燥工序岗位规程·····	(156)
装车工岗位规程·····	(170)
隧道窑工序岗位规程·····	(189)
煤气炉工序岗位规程·····	(264)
成品库检选出窑工岗位规程·····	(304)
铲车工岗位规程·····	(308)
模型工岗位规程·····	(313)
检修工岗位安全操作规程·····	(317)

安全总则

为确保生产正常进行，防止出现重大人身和设备事故，避免不必要的牺牲和损失，车间职工除遵守各岗位具体安全注意事项外，还应遵守以下规定：

一、每周有一天业余时间进行安全活动，以组为单位，由组长和安全员主持，检查操作上的不安全和隐患之处，总结一周来事故的经验教训，进行安全方面的政治思想技术教育。

二、对于生产中出现的重大设备和人身事故，应当迅速召集群众性的现场会，分析事故，找出原因，总结教训，堵塞漏洞。

三、新分配来的人员，应由车间及岗位老工人进行安全教育后，方准进入岗位工作，对于技术熟练程度要求较高的岗位

例如操作压砖机等应由老工人进行一定时间教学，待技术基本熟练后，方可独立操作，一般岗位新来人员也应由老工人带领操作，技术基本熟练后，方可独立操作。

四、外来参观人员，必须由厂或车间人员专人带领，讲解安全注意事项，方可进入车间参观，参观过程中，参观人员应听从指挥，不准乱摸设备，更不准私自开动设备，不准和正在操作的人员谈话等。

五、上班前不准饮酒，发现有酒气扑鼻或举止动作异常者应停止其工作，并报告领导。

六、不准在工作场所躺卧睡觉、耍笑、打架斗殴或搞其他影响工作的活动，要严守劳动纪律和工作岗位，未经领导许可，不得将工作转交别人或擅自离开工作岗位，更不准乱开乱动别人的机器设备。

七、做好交接班工作，接班后及操作

中应经常检查设备工具是否有隐患及不安全之处，发现问题及时处理，消除后再进行工作。

八、操作人员在接班前应将安全防护用品穿戴齐全，并将钮扣和袖口裤管扎紧，身上不得有飘动部分，防止被机器运转部分卷入。

九、在房顶检查必须走规定通道，不准踩石棉瓦，在楼上或高空作业，不准往下乱扔东西或在高空楼上窗外悬挂东西，一切平台和高空架子栅条等地方不得放铁锤铁棒等物件防止掉下伤人，安全栏杆必须完整。

十、操作场的人孔、地坑或料仓等必须盖好盖子。

十一、一切设备转动部分和肖子等伸长露在外面部分，都必须加安全罩和护栏，设备在运转中不得进行检修、加油擦

洗和清扫等。

十二、设备在停车检修时必须严格执行安全插肖和挂牌制度，停车和进入设备检查修理时必须拔下安全插肖装在机工身上，切断总电源和挂上检修牌，除操作者本人外，任何人不准乱动牌子。设备出了事故，要立即停车，切断电源，报告组长。

十三、非本岗位本班操作人员不得进入驾驶室或操作场所，开车前必须对设备检查好，与有关方面联系好，并发出讯号按规定顺序开车。

十四、进入粉尘场所工作和检查的人员，必须戴好口罩。

十五、禁止往电气设备（马达操作台等）上面洒水，电器操作柜内不准放其他东西，并要关闭严密，不准随便打开，除规定项目外，操作人员不准检查和修理电

气设备。

十六、消火设备应有专人负责，不准随便动用、破坏或拆除，消火井周围三米以内禁止放任何东西，四周交通应畅通无阻。

十七、不准在火车轨道、电托车道、窑车之间和窑车轨道、车台便道、干燥车之间、自动装卸车道及一切通行的道旁逗留、休息。

十八、生火的处所（包括冬季取暖用火）需经领导批准，并应有专人负责，要有良好的排烟能力。

十九、存放油类等易燃物品处所，应有良好的照明和通风设施，并不准在附近点火和堆放棉纱等易燃品，以防着火。

二十、生产中的一切设备，都必须有良好的安全或防尘设施，方准使用，不得随意拆卸丢失，如有损坏要及时修理。

二一、一切设备未经鉴定许可，不准超载运行。

二二、坚决贯彻厂及上级颁发的一切安全规定，认真遵守“水、封、护、密、改、管、宣、查、”防尘八字方针、各岗位的岗位规程、安全注意事项。

交接班制度

一、遵照伟大领袖毛主席“我们的责任，是向人民负责”和“共产党就最讲认真”的教导，本着“交清接严”的原则，搞好交接班工作，并作好交接班记录。

二、交班者首先交清本班生产中存在和发生的问题及处理情况。

三、交班者应将本班内的产、质量，工艺参数（如煤气炉的各层厚度）操作调整（如成型压机调整、隧道窑烧咀、一次空气变动等）、设备运转维修（如隧道窑窑

车窜火)、记录数据等情况详细交给接班者。

四、交班者应把本班内，在安全防尘与事故处理方面的经验教训和可能出现的不安全之征状交给接班者。除交接班时为了共同检查之需要，在相互取得确切联系和必要的安全准备后可开动设备外，其余时间，各班不得在他班上班时开动设备。

五、交班者在交班前，要把本岗位所在场所及所属设备擦洗干净。工具存放到指定地点。工作场所清扫好。

交班者应力求把本班内存在的问题当班处理好，给下班打下良好基础。

七、接班者准时到岗位，交接双方必须进行现场交接，对交下的情况应一一进行检查，当发现问题时当面提出，两班要本着毛主席“完全”“彻底”为人民服务的教导主动处理，迅速解决。

八、交接班结束后，交班者方可离开工作岗位。并将交接过程各自汇报本组的组长，再由双方组长进行总交接。

岗位规程总则

一、各班组必须认真读马列的书，读毛主席著作，提高识别真假马列主义的能力。在改造客观世界的同时，努力改造主观世界。大力开展“工业学大庆”群众运动，充分发挥人的主观能动性，坚持政治挂帅。

二、要提倡顾全大局，发扬一盘棋思想和互相协作的共产主义风格，作好本岗位工作，为革命搞好生产，为革命发展生产。

三、学习毛主席的光辉哲学思想，学习大庆人两论起家，二分法前进，用毛主席哲学思想处理好生产中的一切问题，作

到优质、高产、多品种、低消耗、确保安全无事故，全面超额完成生产任务。

四、“加强纪律性，革命无不胜”各岗位操作人员必须严格执行本规程，学习大庆人“三老四严”的作风。

五、遵循毛主席关于“在生产斗争和科学实验范围内，人类总是不断发展的，自然界也总是不断发展的，永远不会停止在一个水平上。”的教导，运用一分为二的唯物辩证法和继续革命思想，进一步大搞技术革新、技术革命，破旧立新，不断总结经验，不断充实新的工艺、新的制度，来代替旧的过时的已不适应的部分，不断改进充实本规程。

六、遵照毛主席“在实施增产节约的同时，必须注意职工的安全，健康和必不可少的福利事业。”的伟大教导，严格遵守各项防尘安全卫生制度和交接班制度。

原料粉碎工序 岗位规程

目 录

1. 10吨抓铲吊车工岗位规程…… (12)
2. 鄂式破碎机工岗位规程…… (18)
3. 笼型打粉机工岗位规程…… (22)
4. 干碾机工岗位规程…… (27)
5. 筒磨机工岗位规程…… (33)
6. 园盘给料机工岗位规程…… (39)
7. 粉碎布料工岗位规程…… (43)
8. 10号皮带机工岗位规程…… (50)
9. 翻斗机、振动筛、除尘器工岗位
规程…… (55)

10吨抓铲吊车工岗位规程

一、工作范围：

1. 负责供应粗碎硬质粘土、软质粘土、废砖，并负责供应焦炭、大同炭。

2. 负责将原料中的铁块、杂物检出及原料外观检查。

3. 负责本岗位当班内的设备维护、安全运转、卫生工作等。

二、工艺操作要点：

（一）开车与停车

1 开车

〈 1 〉开车前先检查机械传动部份，钢绳是否有损坏之处，及抱闸、各个螺丝的松紧。

〈 2 〉检查电刷是否磨损厉害，端子下导线是否固定结实；以及盖子联结的紧密性和轴承内是否有足够量的油。

〈 3 〉当检查没问题，就可把抓斗提起，并启动大、小车马达开始抓料。

2 停车

〈 1 〉料下完后，把大车开到指定停车处并把抓斗降至料面，放松钢绳。

二、正常操作：

1. 开动吊车各机械的电动机时，要匀调平稳的转动控制器，以使抓斗达到最小的振动。

2. 吊车在工作时，应保持桥梁小车与重物在同一直线上，并使钢绳伸直，再提升重物。

3. 吊车在工作时，如果有毛病要立即停车处理。

4. 工作完毕，切断总开关。

三、设备使用维护制度：

〈 一 〉设备性能：

名 称	规 格	名 称	规 格
空 重 量	1 0 吨	提升速度	40M/分
抓 斗 容 积	2 M ³	卷筒直径	500m/m
跨 距	2 6 M	纵行速度	102M/分
横 行 速 度	40M/分	起 重 启 闭 马 达	N = 45 kW n = 578 转/分

〈二〉使用维护:

1. 吊车的所有机械设备应及时润滑。

润滑制度