

# 砖厂

## 实用管理指南

郭金良  
编著

Practical Guidelines  
for Management  
of Factory

中国建材工业出版社

# 砖厂实用管理指南

郭金良 编著

中国建材工业出版社

## 图书在版编目 (CIP) 数据

砖厂实用管理指南/郭金良编著. — 北京: 中国  
建材工业出版社, 2015. 2

ISBN 978-7-5160-1053-2

I. ①砖… II. ①郭… III. ①砖瓦厂—管理—指南  
IV. ①TU522.08-62

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2014)第 281690 号

## 内 容 简 介

本书系统地讲述了砖厂生产经营管理制度、安全技术管理制度两方面内容, 详细地介绍了砖厂的生产线设备, 在给生产工艺管理制度并结合原料成分、砖坯成型、码放、干燥、焙烧等工艺流程中常见问题和难题, 给出指导性的解决办法和意见建议。

本书在内容上既有必要的理论阐述, 也有实践经验的总结, 可供相关领域的技术人员及管理人员参考。

## 砖厂实用管理指南

郭金良 编著

出版发行: 中国建材工业出版社

地 址: 北京市海淀区三里河路 1 号

邮 编: 100044

经 销: 全国各地新华书店

印 刷: 北京鑫正大印刷有限公司

开 本: 710mm×1000mm 1/16

印 张: 12 彩插: 1 印张

字 数: 180 千字

版 次: 2015 年 2 月第 1 版

印 次: 2015 年 2 月第 1 次

定 价: 49.80 元

---

本社网址: [www.jccbs.com.cn](http://www.jccbs.com.cn) 微信公众号: zgjcgycbs

广告经营许可证号: 京海工商广字第 8293 号

本书如出现印装质量问题, 由我社营销部负责调换。联系电话: (010) 88386906

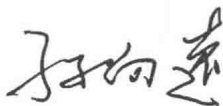
# 序

由安徽省建材工业设计院科新墙材分院郭金良院长编著的《砖厂实用管理指南》的出版发行，对于加强砖瓦企业的内部管理，提升从业人员的技术素质，进一步促进行业加快结构调整、转型升级，将起到积极的促进作用。

近年来，我国砖瓦会议在技术装备，产品品种和资源综合利用等方面都取得了显著的进步。但是由于砖瓦行业特别是产品生产企业，多数规模偏小，生产工艺落后，管理方式粗放，亟需从建章立制、生产工艺、生产设备、安全技术等方面强化管理。《砖厂实用管理指南》一书为企业在这方面提供了很好的借鉴和参考。

砖瓦行业广大员工要以党的十八大精神为指导，坚持以科学发展观和加快转变经济发展方式为主题，站在整个建材工业的发展高度，坚持技术进步，坚持科学管理，进一步明确行业结构调整的定位，促进行业整体水平的提升，努力实现行业的科学发展。

中国砖瓦协会会长



# 前 言

《砖厂实用管理指南》是配合《砖厂实用建设指南》而编写的一本小册子。《建设指南》立足于砖厂“如何建”，《管理指南》立足于建厂后“如何管”。

《管理指南》突出实用，避免大话、套话、空话等繁文缛节，避免高深的原理、理论和公式数据，力求条理清晰、层次分明、文字简洁、便于查阅、易于“对号入座”指导实践。

全书分两大部分：

第一部分是建章建制。包括生产经营管理和安全技术管理两章。该部分主要针对砖厂建成后，行管人员需要做的人事管理、经营管理、现场管理、教育培训、安全技术管理、职业健康、节能环保以及岗位责任制和操作规程等制度方面的建设。

第二部分是生产线设备和生产工艺管理。位于本书的第三章和第四章。该部分主要针对砖厂投入试生产和正式生产期间，各岗位操作工、维修工面对生产线各系统所配置的设备，可能或经常出现的故障，提出针对性的维修处理办法和诀窍。同时，结合原料成分、砖坯成型、码放、干燥、焙烧等工艺流程中常见问题和难题，进行剖析，并提出指导性的解决办法和意见建议。

生产线设备管理维护和故障排除部分，通过外观效果实图和内部结构实图，配以准确、简短的说明文字，为维修工提供可靠的维修方案，能够达到“现用现查”之实效。同时，也可作为操作工、维修工日常的业务技术培训之教材。

《砖厂实用管理指南》崇尚并遵循武术中的“截拳道”之理念，她的编写和出版，旨在快速、高效、稳妥解决“人、机、环、管”等方面遇到的难题，以保障砖厂在前进道路上清洁发展、安全发展、良性发展。

郭金良

2015年1月

# 目 录

|                           |    |
|---------------------------|----|
| 理论前沿 .....                | 1  |
| 制砖自动化是必然的发展方向 .....       | 1  |
| 用理念和设计“坐胎”建设节能环保型砖厂 ..... | 5  |
| 第一章 生产经营管理 .....          | 8  |
| 第一节 人事管理制度 .....          | 8  |
| 一、机构设置 .....              | 8  |
| 二、生产线人员配置 .....           | 9  |
| 三、点名考勤制度 .....            | 9  |
| 四、请销假制度 .....             | 11 |
| 五、早会制度 .....              | 11 |
| 六、班前班后会制度 .....           | 12 |
| 七、领导跟班制度 .....            | 12 |
| 八、管理人员 24 小时轮流值班制度 .....  | 12 |
| 九、管理人员、厂直人员请销假制度 .....    | 13 |
| 十、员工日常行为管理规定 .....        | 13 |
| 十一、劳动纪律管理制度 .....         | 14 |
| 十二、文明员工考核标准 .....         | 14 |
| 十三、文明班组考核标准 .....         | 16 |
| 十四、车间主任及班组长选拔和考核制度 .....  | 18 |
| 十五、员工大会制度 .....           | 19 |
| 第二节 经营管理制度 .....          | 20 |
| 一、库存产品盘点制度 .....          | 20 |
| 二、产品销售工作制度 .....          | 21 |
| 三、工资、奖金分配制度 .....         | 25 |
| 第三节 现场管理制度 .....          | 26 |
| 一、事故分析制度 .....            | 26 |

|                             |    |
|-----------------------------|----|
| 二、“三违”查处制度 .....            | 26 |
| 三、“三违”查处及考核标准 .....         | 27 |
| 四、安全质量奖惩制度 .....            | 28 |
| 五、安全隐患排查制度 .....            | 32 |
| 六、安全隐患汇报处理程序 .....          | 33 |
| 七、安全奖惩责任追究制度 .....          | 34 |
| 八、工作岗点交接班制度 .....           | 34 |
| 九、安全不放心人排查制度 .....          | 35 |
| 十、特殊工种管理制度 .....            | 35 |
| 十一、文明生产作业制度 .....           | 36 |
| 十二、停送电制度 .....              | 37 |
| 十三、关于两分式停电工作牌的使用规定 .....    | 39 |
| 十四、工作自检及纠正预防管理措施 .....      | 40 |
| 十五、工程质量设备质量检查验收制度 .....     | 40 |
| 十六、设备管理制度 .....             | 41 |
| 十七、机电设备管理、维护、保养制度 .....     | 42 |
| 十八、机电设备维护、检修要点及周期参考细则 ..... | 43 |
| 十九、机电设备维护保养包机责任制度 .....     | 49 |
| 第四节 岗位责任制 .....             | 50 |
| 一、厂长岗位责任制 .....             | 50 |
| 二、副厂长岗位责任制 .....            | 51 |
| 三、工程师岗位责任制 .....            | 52 |
| 四、事务员岗位责任制 .....            | 53 |
| 五、材料管理员岗位责任制 .....          | 53 |
| 六、车间主任岗位责任制 .....           | 54 |
| 七、班（组）长岗位责任制 .....          | 55 |
| 第二章 安全技术管理 .....            | 57 |
| 第一节 教育培训管理 .....            | 57 |
| 一、员工培训考核制度 .....            | 57 |
| 二、业务技术培训制度 .....            | 58 |

|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| 三、员工工业余技术培训制度 .....             | 59  |
| 四、记录管理办法 .....                  | 60  |
| 五、文件资料管理制度 .....                | 61  |
| 第二节 安全技术管理 .....                | 62  |
| 一、规程措施管理制度 .....                | 62  |
| 二、技术管理制度及执行标准 .....             | 63  |
| 三、产品质量管理制度 .....                | 65  |
| 四、产品质量过程控制管理规定 .....            | 66  |
| 五、产品质量过程控制执行标准 .....            | 70  |
| 六、生产安全事故处理应急预案 .....            | 73  |
| 七、生产安全事故现场处置方案 .....            | 88  |
| 八、破碎系统安全信号操作规定 .....            | 94  |
| 九、成型系统设备操作要点 .....              | 95  |
| 十、成品系统信号管理规定 .....              | 96  |
| 十一、材料、配件及工具领用、保管及发放管理制度 .....   | 97  |
| 十二、特种设备管理制度 .....               | 100 |
| 十三、计量器具管理办法 .....               | 100 |
| 十四、计量器具使用管理制度 .....             | 101 |
| 十五、油脂使用管理办法 .....               | 102 |
| 十六、乙炔、氧气的贮存使用管理办法 .....         | 103 |
| 十七、压力容器安全管理制度 .....             | 104 |
| 十八、消防安全管理规定 .....               | 105 |
| 第三节 职业健康管理 .....                | 106 |
| 一、职业卫生管理制度 .....                | 106 |
| 二、女员工保护制度 .....                 | 108 |
| 第四节 环保和健康管理 .....               | 109 |
| 一、质量/环境/职业安全健康管理体系内部运行指导书 ..... | 109 |
| 二、综合节能管理措施 .....                | 110 |
| 三、固体废物管理办法 .....                | 111 |
| 四、烟尘排放管理办法 .....                | 111 |

|                        |     |
|------------------------|-----|
| 五、噪声治理措施 .....         | 112 |
| 六、废油管理办法 .....         | 112 |
| 七、油漆使用管理办法 .....       | 112 |
| 八、焊接中烟尘、电弧辐射防治办法 ..... | 113 |
| 九、配电室管理制度 .....        | 113 |
| 第五节 操作规程 .....         | 114 |
| 一、装载机司机操作规程 .....      | 114 |
| 二、制砖原料喂料工操作规程 .....    | 115 |
| 三、锤破操作工操作规程 .....      | 116 |
| 四、振动（滚筒）筛操作工操作规程 ..... | 117 |
| 五、一搅操作工操作规程 .....      | 118 |
| 六、皮带机司机操作规程 .....      | 119 |
| 七、制砖原料控制操作工操作规程 .....  | 120 |
| 八、多斗机操作工操作规程 .....     | 121 |
| 九、二搅操作工操作规程 .....      | 123 |
| 十、上搅操作工操作规程 .....      | 124 |
| 十一、机口工操作规程 .....       | 125 |
| 十二、码坯工操作规程 .....       | 126 |
| 十三、制砖成型主控工操作规程 .....   | 127 |
| 十四、窑炉监控工操作规程 .....     | 128 |
| 十五、砖坯装（出）窑工操作规程 .....  | 130 |
| 十六、机修工操作规程 .....       | 133 |
| 十七、配电工操作规程 .....       | 135 |
| 十八、电（气）焊工操作规程 .....    | 137 |
| 十九、电气设备维修工操作规程 .....   | 139 |
| 二十、化学分析工操作规程 .....     | 141 |
| 二十一、质检员操作规程 .....      | 142 |
| 第三章 生产线设备管理 .....      | 144 |
| 第一节 破碎系统设备 .....       | 144 |
| 一、概述 .....             | 144 |

|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| 二、板式给料机 .....                  | 144 |
| 三、锤式破碎机 .....                  | 145 |
| 四、笼式破碎机 .....                  | 147 |
| 五、电磁振动筛 .....                  | 148 |
| 六、滚筒筛 .....                    | 149 |
| 七、皮带输送机 .....                  | 149 |
| 八、袋式除尘器 .....                  | 150 |
| 九、对辊式破碎机 .....                 | 151 |
| 第二节 成型及运转设备 .....              | 153 |
| 一、概述 .....                     | 153 |
| 二、多斗机 .....                    | 153 |
| 三、单轴（双轴）搅拌机 .....              | 154 |
| 四、上搅挤出机 .....                  | 156 |
| 五、真空挤砖机 .....                  | 158 |
| 六、空气压缩机 .....                  | 161 |
| 七、摆渡车 .....                    | 162 |
| 八、牵引机 .....                    | 163 |
| 九、离心式风机 .....                  | 165 |
| 十、脱硫除尘设备 .....                 | 168 |
| 十一、智能码坯机（机械手） .....            | 169 |
| 第四章 焙烧工艺管理 .....               | 173 |
| 第一节 成型工艺 .....                 | 173 |
| 一、生产原料导致砖坯成型裂纹产生的原因及解决方法 ..... | 173 |
| 二、生产设备导致砖坯成型裂纹产生的原因及解决方法 ..... | 174 |
| 三、砖坯码放的方法和各自的特点 .....          | 174 |
| 四、码坯的原则 .....                  | 175 |
| 五、码放砖坯应注意的事项 .....             | 175 |
| 第二节 干燥工艺 .....                 | 175 |
| 一、砖坯干燥的原则和四季干燥曲线图 .....        | 175 |
| 二、砖坯干燥裂纹产生的原因及预防措施 .....       | 176 |

|                           |     |
|---------------------------|-----|
| 三、砖坯干燥的四个过程 .....         | 177 |
| 四、干燥室发生塌坯的原因及预防措施 .....   | 177 |
| 第三节 焙烧工艺 .....            | 178 |
| 一、焙烧窑工作原理及合理烧成温度曲线图 ..... | 178 |
| 二、焙烧窑倒垛的原因及预防措施 .....     | 178 |
| 三、高温点漂移的原因及解决办法 .....     | 179 |
| 四、焙烧窑内出现高温的处理方法 .....     | 179 |
| 五、焙烧窑内出现低温的处理方法 .....     | 179 |
| 六、排烟闸板的使用与调节方法及注意事项 ..... | 180 |
| 七、调节排烟闸板时应注意的事项 .....     | 182 |
| 八、销售淡季怎么压火 .....          | 182 |
| 九、成品砖裂纹产生的原因及预防措施 .....   | 183 |
| 十、欠火砖产生的原因及预防措施 .....     | 183 |
| 十一、成品砖过火产生的原因及预防措施 .....  | 184 |
| 十二、黑心砖产生的原因及预防措施 .....    | 184 |
| 十三、成品砖石灰爆裂的原因及预防措施 .....  | 184 |
| 十四、冬季如何提高砖坯合格率 .....      | 185 |

# 理 论 前 沿

## 制砖自动化是必然的发展方向

郭金良

**摘 要：**制砖实现自动化，是提高砖厂经济效益和社会效益的重要渠道，也是制砖行业培养专项人才、推动制砖设备和制砖生产工艺流程标准化所必需经历的过程，是制砖行业今后必然的发展方向。

**主题词：**自动化 科技 效益 发展方向

随着社会的不断发展前进，自动化技术已广泛应用到各个领域，急剧地改变着人类的思想观念、工作方式和生活方式。但是，就制砖行业而言，自动化技术的应用还相对落后，需要不断进行技术革新、规范行业标准、形成行业体系，以减少劳动力使用，满足环保节能要求，促进经济效益最大化。

### 一、实现制砖自动化带来的综合效益

企业综合效益包括两个方面：一是经济效益，二是社会效益。这两种效益的实现，取决于科技的应用、用工的减少、政策因素和优质的产品等方面。

因此，实现制砖自动化，是向科技要效益。虽然以自动化标准建设砖厂，前期会增加投入，但是要实现总成本降低，主要靠大量减少用工成本。

实现制砖自动化，能有效减少职工的体力劳动，降低劳动强度。当前，砖厂招收工人越来越难，就因为砖厂的大多数工种劳动强度大、工作环境差。减轻职工的劳动强度，降低工作环境中高温、噪声、有毒有害气体对人体的伤害，既是对社会的贡献，又是社会发展进步的充分体现。

实现制砖自动化，有利于社会清洁环保，减少自然环境污染。随着社会

发展，所有企业都在向“资源节约型、环境友好型”企业转变，砖厂也不例外，作为建材企业，如果没有相当的规模和新科技产品（设备）的投入，很容易导致“二次污染”现象的出现。

实现制砖自动化，能够促进产品质量稳定，提高产品合格率，推动新产品的研发。自动化的实现，能更好地控制原料加水、砖坯成型质量、码坯质量、焙烧质量，同时能够减少卸装车过程中的产品损坏，从而提高产品合格率。

## 二、实现制砖自动化需要的前提条件

首先要做到理念先行。工欲善其事，必先利其器。在实现制砖自动化这项工作上，要牢固树立“建设科技领先，节能降耗，清洁环保，经济效益型砖厂”这一先进理念，只有方向正确了我们才能少走弯路，甚至不走弯路。只有在先进理念指导下建设起来的自动化制砖企业的出现，社会对砖厂原有的“黑砖厂”“破坏环境”“浪费耕地”等不良印象才会彻底改变。也只有理念正确了，我们所做事业才真正有益于社会，造福于我们的子孙后代。而不是以浪费耕地、破坏环境为代价做剜肉补疮的蠢事。

其次，实现制砖自动化需要专业型的人才。现在砖瓦行业缺少的是高水平的设计专家、设备专家、工艺专家。大家认为砖瓦行业附加值比较低，很少有人愿意涉足，更不要说高水平的专家。砖瓦行业是一个庞大的社会群体，也是个庞大的就业群体，为社会主义建设、人民的生活水平提高做出了重大贡献。我们置身于“水泥森林”，这么多高楼大厦，各家各户住的房子，都没有离开砖瓦产品，但我们高校每年毕业的众多学子有多少是学习窑炉砖瓦工艺的？在制砖行业我们又有多少工程师，多少高级工程师？少之又少。我们呼吁能有更多的有志之士来从事砖瓦事业，为制砖自动化事业共同努力。

第三，实现制砖自动化需要有规范的标准。现在的制砖自动化设备（配件）基本上是一个设备厂家一个标准，砖厂的一些主要设备也大多都是非标设备，今天这样改，明天那样改，买配件都很困难。在制砖设备行业，亟需建立设备配件生产标准，只有“标件”的产生，才能推动制砖自动化工程有

序稳步推进。同时，还要有一个生产工艺流程（如，码坯）的规范，只有生产工艺流程规范了，“有章可循”了，才能更好地发挥“标准”设备的效能，才能促进从业人员技术素质的提升和人才的同席交流。

### 三、制砖自动化生产线如何建设

制砖自动化生产线的建设，是整个工程的核心，它既包括外因（客观的），也包括内因（主观的），两个方面需要综合考虑、协调解决。主要包括如下具体环节：

一是，原料热值配比自动化。原料热值的稳定是下一步实现焙烧工艺自动化的关键，也是确保产品质量的关键。如果原料热值不稳定，变来变去，不但窑炉温度很难控制，也很难烧出好的产品。而原料热值配比自动化设备的研制和使用，则可以实现恒定配比热值，为整个生产工艺从源头上提供保障。

二是，搅拌加水自动化。合格的含水量是原料陈化的关键，也是砖坯成型质量控制的关键。实现搅拌加水自动化，可以做到原料加水更稳定，更重要的是能减掉岗位操作人员，这个岗位确实有粉尘污染，非常损害职工身体健康。

三是，码坯自动化。自动码坯机最好做到简洁实用、维护方便、投资成本低、运行成本低。目前国内已有多个厂家在生产自动码坯机，价格从六十余万元到两百多万元不等。20万~30万元能不能买套自动码坯机？不是不可能，现在已经有企业在做，总之是要简洁实用。

四是，焙烧工艺自动化。有了稳定可靠的热值，焙烧的自动控制就不难实现。有许多小规模砖厂都配有专职烧窑的师傅，基本长期生活在窑顶上，工资是最高的，长期呼吸着有毒有害气体身体受到的危害也是最大的。实现焙烧工艺自动化后，只设一个监控操作室，职工看着仪表操作就可以了。同时，隧道窑进出车也通过该监控系统实现自动化，按一下程序按钮就完成了操作。

五是，卸装车自动化。即卸车和装车都要实现自动化。卸装车自动化能够很大程度地节省人力，能够更方便长途运输。国内已有设备厂家在做了，

有的是打包装车做得很好，有的是卸车做的不错，不过投资都很大。如何让卸装车设备更简洁、更实用、更省钱、更能让市场认可，还需要进一步优化设计工艺。

实现制砖自动化是一个系统工程，需要一代砖瓦人的共同努力才能实现。只要有了目标，有了方向，有了飞速发展的科学技术做后盾，实现起来并不难，我们的企业只有跟上这个步伐，才会发展得更快、更强。

(原载《砖瓦》2013年第1期)

# 用理念和设计“坐胎”建设节能环保型砖厂

郭金良

## 1 前言

十八届三中全会提出：“紧紧围绕建设美丽中国深化生态文明体制改革，加快建立生态文明制度，健全国土空间开发、资源节约利用、生态环境保护的体制机制，推动形成人与自然和谐发展现代化建设新格局。”2013年6月14日国务院常务会议部署《大气污染防治十条措施》，刚刚闭幕的2013年中央经济工作会议针对雾霾天气将斥巨资进行治疗，都表明国家对环境治理的决心。同时，因环境污染问题而被法办的企业，经常见诸报端和网络。因此，在建材行业，创建“资源节约型、环境友好型”企业，尤其“将制砖企业打造成节能环保型企业”这一历史使命，显得尤为突出和重要。

## 2 新建砖厂要牢固树立节能环保的理念

众所周知，多层、高层及民宅建筑承重墙材和充填墙材，主要由建筑墙体材料企业生产。国家及各省市“禁实”政策出台后，建材市场将逐步取缔黏土砖的生产，随之兴起的是新型墙材，以煤矸石、页岩、淤泥等为主要原料的烧结砖就是其中一种。许多新型烧结砖厂在建设生产过程中，没有树立节能环保、清洁生产理念，往往忽略国家环保政策和法律法规，导致在土地、电能、水能、燃料等方面造成浪费，在废气、粉尘、噪声、排渣等方面又形成了新的环境污染。

随着国家环境保护力度加大和城镇化建设步伐加快，一批环保不达标的砖厂必定淘汰，新建砖厂定会应运而生。新建砖厂在开工建设之前首先要申报环境评价报告。无论规模大小，都要先立项后建设，先环评后开工。砖厂选址要科学合理，尽可能远离居民区，这样容易通过环境评价，避免砖厂建成后带来一系列后遗症。同时要突出做好节能和环保的设计。设计一定要把

节能环保、清洁生产考虑进去，以确保符合国家对节能环保和清洁生产的要求。有些刚投产的砖厂，整个工艺设计都比较不错，就因环保达不到要求，被勒令停产整改，既造成人力、物力、财力上重复投资的浪费，同时影响了企业的有序生产，令人惋惜。

### 3 新建砖厂节能环保设计的途径和方法

新建节能环保型砖厂，设计调研阶段就应将排烟脱硫、破碎系统除尘、节能（原料、燃料、水、电）、防止水污染等四个方面考虑进节能环保设计方案，立足于未雨绸缪，以保障建成投产后的砖厂经济效益和社会效益双丰收。

**3.1 做好排烟脱硫的设计。**要实现排烟脱硫，就要考虑便于安装脱硫设备，实现集中排烟。以前设计的窑炉大多是排烟和排潮分开，排烟可以进入脱硫设备，排潮就进入不了，而是直接排入大气中。排潮的风流来自焙烧窑窑炉的余热系统，风流进入干燥室对砖坯进行加热，此过程会释放少量有害气体，对环境仍然有危害。当前有一项新的设计可以使窑炉实现循环式通风：由排烟和抽余热通风系统经风机送入干燥室，实现砖坯干燥后再由风机全部排入脱硫设备，经脱硫除尘后排入大气。此项设计的优点：一是减少了风机，一条线配备两台风机就可以；二是只有一个排烟出口，其他为全封闭设计，无任何排烟污染。如果最初的设计没有把排烟除尘系统考虑进去，不具备安装脱硫设备的条件，待日后环境达标验收被勒令停产整顿改造时就非常困难了。随着全民环保意思的增强，砖厂只能冒白烟，绝不允许冒黑烟，否则便会成为“官查民纠”的反面典型。

**3.2 做好除尘的设计。**主要是破碎系统除尘，现在砖厂大多都是安装袋式除尘器，这是符合环保要求的。但更为先进的设计理念是“源头治理，不要跑尘”。“无尘”便不需要去“除尘”。一是锤式破碎机是跑尘的中心点，做好设备机体的有效密封是关键。上口一定要吸入式风流，下口要设计一个密封的给料口直接落入滚筒筛，这就实现了锤式破碎机全封闭。二是滚筒筛也是重要跑尘点。北京某设备厂家的做法值得借鉴：滚筒筛实现全部封闭，再把锤式破碎机和滚筒筛的连接点密封好就可以了。如果出现微量跑尘，还