

# 饲料厂主设备的生产流程操作规程 饲料生产许可证辅导办理

产品名称	饲料厂主设备的生产流程操作规程 饲料生产许可证辅导办理
公司名称	贯标集团
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	南京市仙林大道10号三宝科技园1号楼B座6层
联系电话	4009992068 13382035157

## 产品详情

### 一、饲料厂生产流程操作规程

(一)、目的：为保证饲料产品在制粒加工中的质量，确保饲料产品满足饲料工艺要求!

(二)、范围：本规程是用于饲料厂加工工序过程。

### (三)、常规准备

- 1、饲料设备开机前准备，按生产计划检查更换环模和筛网，了解蒸汽供应情况，清理制粒机的内残料，排除调制器管道内的冷凝水，清理冷却器，对制粒机进行检修保养，确保制粒机能正常运行。
- 2、开机，按照生产调度室通知开机，开机时先启动后道工序，然后启动签到工序，开启主机是要等Y-降压后启动转为正常后在开启喂料器!
- 3、机器运行中监视控制仪表，调节喂料速度，整齐压力，调质温度，整齐添加量及切刀距离等，以满足产品生产工艺质量要求，并作记录。
- 4、饲料设备停机，关机时先关前道工序，再关后道工序，停机前还应用油性植物料填充模孔，以免造成物料堵塞，清理制粒机内残留物料，清理设备场地，清洁卫生。

### (四)、各工段启动

#### 1)进料工段

进料工段包括粒料和粉料工段。粒料工段工作流程：进料——刮板机——除尘——除铁——tisheng机——

—初清筛——旋转分配器——待粉碎仓；粉料工段流程：进料——刮板机——tisheng机——粉料筛——旋转分配器——配料仓。旋转波段开关，使旋转分配器的下料器指向给定粉碎料仓，正常工作情况下，各设备处于联锁状态，这时开启顺序为：除尘器(也可现场控制)——初清筛——tisheng机——刮板机。如果tisheng机没有启动，则刮板机无法启动，这样在工作时能防止误操作而引起的流程某一环节堵塞。全部开动后，若其中某台发生故障而停止，该设备前道工序能自动停机，以防故障进一步扩大。

## 2)粉碎工段

工作流程：喂料器——粉碎机——刮板机——tisheng机——旋转分配器——配料仓——除尘器。工作时使旋转分配器的下料口指向给定配料仓，按顺序开启tisheng机——刮板机——除尘器——粉碎机，待粉碎机进入正常运行以后，开启喂料器(变频器、振动给料器、电磁调速器)并同时调节，观察主机电流表指针使粉碎机处于zuijia状态。由于粉碎机经常更换筛片，起停频繁，因此粉碎机只能在中央控制室旋转按钮实现电机正反转，大约10天左右转换一次，使粉碎机达到zuijia粉碎效果。为防止粉碎机堵料，必须启动刮板机和粉碎机才能启动喂料器。

## 3)配料混合工段

当配料仓中各种料准备就绪，油脂添加贮存罐抽满油，就可以开启配料混合工段了。此工段与前两工段相似。旋转波段开关，使分配器选择进料方向，依次启动tisheng机—刮板机—混合机。混合时间，混合门开门时间，添加报警等功能由配料秤控制。

## 4)制粒冷却工段

当混合两批料后，制料仓已具备连续不断地给制粒机制粒了，可以开启冷却工段。在正常工作情况下，各电机处于联锁状态，这时设备开启顺序为分级筛——tisheng机——冷却机——刮板机——碎粒机——风机——关风机——制粒机——搅拌器——喂料器。制粒机工段是饲料厂工艺设备中的关键工段，由于制粒机启动频繁，经常更换压模、压辊，因此设置现场控制箱。在现场箱上，把手动联锁按钮打到锁位置，先开启制粒机，待正常工作后，带灯按钮亮，再启动搅拌器，最后启动喂料器，看主机电流，调节变频器或电调速器均匀喂料，使主机平稳工作，当逆流冷却器上料满时，通过PLC程序冷却器电机开始工作，直到下料位断开，电机停止工作。

## 5)包装工段

包装工段有自下料称量部分、缝口及输送机组在，该系统采用机器气动控制结合，完成称重、打包、缝口和输送工作。工作流程：喂料—称重—夹袋—卸料—输送—缝包。启动包装秤，则秤开始自动下料，料生传感器被配料控制仪接收，根据预定程序，对此量进行处理，发出相应的信号给可编程控制器，再由可编程控制器驱动电阀完成整个系统夹袋、快慢加料、破拱、卸料等功能。

## 二、主设备操作规程

### 吊机操作规程

- 1、操作前检查钢丝绳在卷扬筒的排列是否整齐，刹车装置是否良好。
- 2、限吊量控制在400kg以下，严禁超负荷吊运。
- 3、起吊前查看包装物是否安放牢固。起吊应上下人员密切配合。
- 4、吊物时，严禁吊机下面有人。做到一看二吊三慢四稳工作要求。

- 5、每天必须检查一次卷声筒上面的控制开关能否准确停机，严禁失灵工作。
- 6、工作时间一旦发生停电情况，必须关掉总电源开关。
- 7、工作结束必须切断电源，搞好吊机周围的清洁卫生。

### 三、风机操作规程

- 1、风机安装是否正确，各连接部件是否牢固。
- 2、检查风机轴与电机轴是否同心，联轴器安装是否正确。
- 3、检查风机转向是否正确。
- 4、机壳或进风口与叶轮不能有卡磁现象。
- 5、风机进出风管道安装是否牢固、密封。
- 6、定期检查轴承的润滑状况。

### 四、永磁筒操作规程

- 1、保证进料均匀，料层厚度适宜。
- 2、正确掌握物料流动速度，严格控制溜管角度。
- 3、每月至少检查磁铁一次，吸力不足8kg时必须更换或充磁。
- 4、每班至少清理磁极两次，以免磁性杂质堆集过多，重新被物料冲走。
- 5、磁铁在搬运、安装、使用过程中，不得磁撞、敲打、摩擦、剧烈振动或过热，以免退磁或破碎。
- 6、长期停机时，要用5-6mm厚的钢板放置两磁极之间，使磁路闭合，以保持磁性。

### 六、油脂添加机操作规程

#### （一）、操作与使用

- 1、开车前必须认真检查各联接部位，不得有松动现象，检查油管等各处，不能有漏油现象。
- 2、检查两齿轮泵转向是否正确，联轴器转动是否灵活。不得有卡碰、磨擦等异常声响。
- 3、当贮油罐加入油脂后，调整电接点压力式温度计上下限接点指示针60-80度(根据油脂的粘度)时，贮油罐即自动加温到60-80度，此时系统可以进行油脂添加。
- 4、油脂添加程序，控制方法见电器控制说明。
- 5、在喷油系统中，当一个过滤器使用4小时后，应交换使用另一个过滤器，清洗前一个过滤器。

## (二)、维护与保养

- 1、班前班后应做好必要的检查(如各个部位是否漏油)和清洁工作(如液位计、表盘、liuliang计的清理)。
- 2、联轴器、齿轮泵应始终保证运动灵活，检查运转时是否有不正常的噪声，一旦发现有故障应及时停车排除。
- 3、定期检查所有紧固件联接的紧固程度，发现松动应及时拧紧。
- 4、细过滤器每班要进行不少于两次的清理，粗过滤器清理不少于一次，清理后拧紧排污螺栓或盖板压紧螺栓压紧盖板以防漏油。
- 5、当一班工作完毕，贮油罐里的油脂应从回油管放入油池。对贮油罐及管路冲水清理，污水应从回油管另一通路流出。

## 七、分级筛操作规程

### (一)安装

安装场地必须平整牢固，说明书要求预埋地脚螺栓和开设出料口尺寸。

回转分级筛有时可采用吊索悬挂式安装，悬挂时每根钢丝绳应保持垂直，悬挂长度为150-300CM，吊索上装有花兰螺栓，便于调节保持筛子水平。

振动筛吸风口与除尘风网联接，吸风量为10M<sup>3</sup>/H。

### (二)操作

- 1、开机前须检查筛体的自由振动状态，各物料通道是否通畅，各紧固件是否松动。
- 2、开机程序为先开相关风机，再启动振动机构，设备运动平稳后开始进料至额定工作liuliang。
- 3、停机程序为先断料，再关闭振动机构电源，并注意筛体通过共振区的状态，最后关闭风机。

### (三)保养

- 1、为使设备工作状态良好，应定期检查除杂效率及设备的运动状态。每天须检查喂料机构及筛面工作状态，为使筛孔通畅应经常清理筛面，使筛孔通畅率保持在80%以上;清理橡皮球一旦磨损须及时更换，以保持足够的筛面自清能力。
- 2、注意检查筛面、橡胶支撑块、吊杆、石墨半球等易损件的状态，如有损坏，需及时更换。
- 3、对轴承、振动电机或传动箱按说明书要求进行定期保养、清洗更换润滑油等。
- 4、对生产破碎料、筛杠上的筛网需更换。

## 八、破碎机操作规程

### (一)操作使用

操作使用时一般按下列步骤进行：

- 1、开车前认真检查各联接部位，不得有松动现象;
- 2、检查轴辊转动方向是否正确，转动是否灵活，不得有卡碰、磨擦等异常声响;
- 3、调整辊距限位螺钉，保证两轧辊互不相碰;
- 4、为确保安全，必须开机空运转2-3分钟后再进料;
- 5、调节辊距机构，使辊距适当，两端间距相等，保证颗粒破碎后粒度质量符合要求。

## (二)维护与保养

- 1、班前班后应做好必要的检查和清洁。
- 2、各传动件应始终运动灵活检查运转时是否有不正常的噪声，一旦发现有故障应及时停车排除;
- 3、定期检查所有螺柱联接的紧固程序，发现松动应及时拧紧;
- 4、每三个月左右对设备进行润滑一次;
- 5、定期检查皮带传动情况，使三角带按要求保持一定的预紧力;
- 6、轴辊如已磨损应及时修复。

## 九、冷却器操作规程

### (一)开机程序

- 1、开启关风器;
- 2、开启风机;
- 3、启动冷却器;
- 4、根据所测料温及对料温的要求，调节变频调速器，调节冷却器速度;
- 5、如领班发现风管处有粉尘时，应及时通知主控室，按顺序关闭各设备，清理刹克龙，调节风管上的风量蝶阀。

### (二)关机程序

- 1、关闭冷却器;
- 2、关闭风机;
- 3、关闭关风器。

### (三)注意事项

1、需清理或修理冷却器时，通知主控室停机，并关闭急停开关。

2、如冷却效果不佳，注意找出原因：

(1)关风器是否漏风;

(2)散料器散料四角是否均匀;

(3)粒位器排料时间是否合适;

(4)风量调节阀是否适当。

仅供参考！