

云维保山有机化工有限公司

## 水泥分厂设备巡回检查管理制度 (试行版)

编 制:

审 核:

批 准:

执行日期:

为贯彻贯彻生产设备管理“防止为主，计划检修”

的方针，将设备定检、设备巡检作为设备管理工作的重点，将设备的定检、巡检制度化、常态化，实现设备事故的事前控制，保证设备的安全、高效运营，提高效益、减少消耗，特制定本制度。

## 一、设备巡检的划分及基本内容

生产线设备的巡检采用三级巡检制度进行管理，分别是：分厂技术管理人员巡检、工段管理巡检、生产班组及**维修班组**巡检。

1、**分厂级巡检**：分厂技术组技术员，对全厂设备机械设备进行天天2~3次的巡回检查。通过巡回检核对全厂设备运营状况进行了解，发现问题及时向分厂、工段通报。对不能立即解决的，需作好记录，在后期制定月度、年度维修计划时列入项目之中。天天的巡检情况须填写记录，交由技术组长确认。技术员应对工段级巡检的记录进行抽查，保证工段级巡检制度的有效性，对违反制度规定的行为应及时制止，并上报技术组进行考核。

2、**工段级巡检**：工段长对工段所管辖的设备进行天天一次的巡回检查，对比前一天检查情况，了解设备运营是否正常，运营状况是否有异状或劣化的趋势。检查**维修班组**、生产班组对设备的维修、维护、润滑、巡检是否到位。对发现问题立即安排解决，防止事态扩大。对班组级的巡检不符合规定的情况应立即对负责人进行解决，保证三级巡检制度能在现场得到有效贯彻。认真作好巡检记录备查，为编制月度检修计划收集资料。

3、**班组级巡检**：**维修班组**和生产班成员根据本岗位所辖的区域，根据《岗位安全操作规程》对所属设备进行定点、定期、定线的往复检查。三级巡检制度中最基础的一层，也是最重要的一层，保证班组巡检的有效性是实现设备巡检管理的重点。**维修班组**和生产班组巡检发现问题应及时向工段管理人员报告，并定期填写巡检记录。

## 二、 设备的分类

根据设备的重要限度把全厂设备划分为三类, 做

到重点设备重点监控。设备等级划分参考如下：

一类设备涉及：生料立磨减速机、主电机、磨辊及液压站，高温风机，尾排风机，窑中减速机，窑中大齿圈，各档托轮，入窑入库胶带提高机，篦冷机液压站及传动减速机，煤磨减速机及液压站，熟料斗式输送机减速机，水泥磨大瓦、减速机，辊压机减速机。这些设备不管是在生产工艺还是设备造价方面，都是公司当中的重中之重，一旦损坏，将会给公司导致巨大损失。所以，对一类设备必须重点监控。

二类设备涉及：计量配料设备、石灰石破碎机、板喂机、矿山皮带机（1011），30KW 以上的风机、提高机、熟料斗式输送机、大型袋式除尘器、大型风机的电动执行机构、熟料破碎机、堆取料机等。该类设备数量较多、分布面广，并且设备造价较高、对工艺性影响较大，应引起足够重视。

三类设备涉及：中型板式喂料机、皮带机、30KW 以下的风机，小型袋收尘的回灰绞刀、螺旋输送机、翻板阀，回转下料等。该类设备的特点是造价相对较低、维修更换较简朴、工作环境大多较恶劣如绞刀吊瓦要埋在灰尘或粉料内运转，所以也应作定期检查，不能漏检。

### 三、 设备的定检

#### 1、 建立一类设备的定期停机检查、维修制度

1) 回转窑每两个月必须定检一次，时间 1-2 天，可根据检修内容多少适当增长或减少但最多不能超过 4 天。视设备状况每年可进行 1-2 次中修，时间一般在 5 天左右。每 1-2 年应进行一次大修，时间一般在 10 天以内。

2) 生料磨、煤磨的检修周期与回转窑同步进行。

3) 石灰石破碎机、包装机每年两次中修，每月一次定检。

2、 完毕设备定检后应填写《主机设备定检登记表》（附件 1）。

四、 本制度由技术组解释或修改，工段、班组可提出修改意见，由技术组汇总后报分厂审批。

附件 1：设备定检登记表

附件 2：水泥分厂单机设备巡检规程

附件 1

## 主机设备定检登记表

设备名称:		规格型号:		定检时间:	年 月 日
检查因素	<input type="checkbox"/> 运营中有异常情况 <input type="checkbox"/> 运转时间达成定检周期 <input type="checkbox"/> 其它因素停机检查				
检查内容及记录	传动部件				
	润滑及液压				
	耐磨易损件				
	电气保护				
	其它				
检查结论	<input type="checkbox"/> 必须停机维修 <input type="checkbox"/> 有隐患,但可以运营 <input type="checkbox"/> 正常				
检查人(签定):					

编制:

审核:

## 附件二：水泥分厂单机设备巡检规程

### 1 设备巡检通用规程

1. 1 准备、携带好巡检工器具。

1. 2 清理设备现场，保证现场畅通、整洁、安全。

1. 3 设备的检查

1. 3. 1 停机时的检查、维护、保养和启动前的准备

- a) 保证设备达成“四无”，即无积灰、无杂物、无松动、无油污。  
保证设备达成“六不漏”，即不漏油、不漏水、不漏灰、不漏气、不漏电、不漏风。并进行整修、维护和更换。
- b) 检查设备的整体结构有无开焊、开裂、变形、磨损、磨透，烧坏等，并进行解决。
- c) 检查设备各部件之间的连接螺栓、销钉和地脚螺栓等，并进行紧固。
- d) 检查设备运动部件的轴承、轴套、轴瓦等，并进行清洗、换油、补油、加油。

1. 3. 2 运营中的检查

- a) 保证运营中的设备达成“四无”、“六不漏”。
- c) 观测设备现场电流表，电流值应在允许范围内。
- d) 有无不正常的振动。
- e) 有无异常响声。
- f) 有无刮、卡、磨等现象。
- g) 输送设备有无跑偏。
- h) 有无异常气味。
- i)

供油正常、润滑良好。各种设备的油量和供油情况有油窗、油标、供油压力表等可以观测、检查。

j) 用气设备供气是否正常。

k) 温升和温度正常。

滑动轴承： 温升 $\leq 30^{\circ}\text{C}$  最高温度 $\leq 60^{\circ}\text{C}$

滚动轴承： 温升 $\leq 30^{\circ}\text{C}$  最高温度 $\leq 65^{\circ}\text{C}$

电动机： 温升 $\leq 40^{\circ}\text{C}$  最高温度 $\leq 70^{\circ}\text{C}$

1) 如发现设备运营不正常或出现故障，应及时进行解决。如无能力解决，应及时向上级报告。一旦发现设备缺油，应立即加油。

1. 4 机旁开车和停车。机旁开车和停车是在设备检修、试车及解决故障时在设备现场的开停车。

1. 4. 1 机旁开车的程序：

- a) 检查设备内外，保证无人无杂物。
- b) 确认设备安装、连接、密封符合规定，润滑、冷却、供气正常。
- c) 确认本设备开车不会对前、后设备及系统导致危害。
- d) 不能带负荷开车的设备确认没有负荷。离心风机开车前必须关上进口闸板，罗茨风机开车前打开放风阀。
- e) 确认设备的各种仪表工作正常。
- f) 从电气室给设备送电。
- g) 告知中控室并得到许可。
- h) 将设备机旁开关盒上的选择开关打到“机旁”（或“现场”）位置。
- i) 调速设备将速度给定调到最小。
- j) 按下机旁开关盒上的“启动”按钮。
- k) 如发现设备启动过程中有异常，应立即按下“停止”按钮停车。

1. 4. 2 机旁停车的程序：



a) 确认本设备停车不会对前、后设备及系统导致危害。

- b) 告知中控室并得到许可。
- c) 按下机旁开关盒上的“停止”按钮。
- d) 将设备机旁开关盒上的选择开关打到“0”位（中间位置）。

1. 5 紧急停车。紧急停车是将正在运营的设备立即断电，停止其运转。

1. 5. 1 巡检过程中，当有以下情况发生时，应立即在机旁紧急停车：

- a) 发生人身伤亡事故，并且设备的运营正在恶化事故。
- b) 发生重大设备事故。
- c) 设备剧烈振动、负荷过大或局部损坏，设备的运营正在恶化事态。
- d) 大量跑料、跑风、跑水、设备润滑油漏尽，威胁到人身、设备安全。
- e) 发生着火或爆炸，威胁到人身、设备安全。

1. 5. 2 紧急停车的方法：

- a) 按下机旁开关盒上的“停止”按钮，或拉动拉绳开关。
- b) 将设备机旁开关盒上的选择开关打到“0”位（中间位置）。

1. 6 中控系统启动设备时的工作。

1. 6. 1 启动前的检查

- a) 检查系统设备内外，保证无人无杂物。
- b) 确认系统设备安装、连接、密封符合规定，润滑、冷却、供气正常。
- c) 确认本系统开车不会对前、后系统导致危害。
- d) 不能带负荷开车的设备确认没有负荷。离心风机开车前必须关上进口闸板。
- e) 确认系统设备的各种仪表工作正常。
- f) 从电气室给系统设备送电。
- g) 调速设备将速度给定调到最小。
- h) 启动需要在现场开动的闸门、阀门等。
- i) 得到中控室告知后，将各设备机旁开关盒上的选择开关打到“中控”

位置。

### 1. 6. 2 启动

- a) 听到设备启动的预警声后，无论在干什么，一方面应离开设备，站到安全的地方，等待设备启动。
- b) 启动、调整需要在现场开动的闸门、阀门等。
- c) 待系统设备所有启动后，按巡检路线对设备进行全面检查，正常后方可离开。

### 1. 7 做好巡检记录。

## 2 单机设备巡检规程

### 2. 1 电动机

#### 2. 1. 1 范围

本规程合用于生产线上的所有电动机。

#### 2. 1. 2 停机时的检查、维护、保养和启动前的准备

- a) 检查轴承和润滑油质、油量，大型电动机按 2. 3. 1 检查稀油站及冷却水系统。必要时更换、补加润滑油。
- b) 绕线式交流电动机和直流电动机检查滑环、换向器和电刷的磨损情况，电刷压力局限性或磨损严重时进行更换。
- c) 检查接线盒的接线，必要时进行紧固。
- d) 大型电动机检查定子通风通道有无堵塞情况，必要时进行清理。
- e) 检查地脚螺栓，必要时进行紧固。
- f) 检查电动机和其它设备的联轴器，必要时进行找正、紧固。

#### 2. 1. 3 运营中的检查

- a) 检查电动机电流（观测现场电流表、询问中控电流显示、用钳形表测量）。电流值不得超过电机铭牌上的额定电流值。
- b) 大型电动机按 2. 3. 2 检查稀油站。

- c) 检查发热情况，温升和温度不得超过允许值。
- d) 有无异常气味、异常声音、异常振动。

## 2. 2 减速机

### 2. 2. 1 范围

本规程合用于生产线所有的减速机。

### 2. 2. 2 停机时的检查、维护、保养和启动前的准备

- a) 检查轴承和润滑油质、油量，大型减速机按 2. 3. 1 检查稀油站及冷却水系统。必要时更换、补加润滑油。
- b) 通过观测孔检查齿轮啮合和齿面接触是否良好。
- c) 检查齿面磨损情况、有无点蚀、有无拉伤。
- d) 检查地脚螺栓，必要时进行紧固。
- e) 检查减速机和其它设备的联轴器，必要时进行找正、紧固。

### 2. 2. 3 运营中的检查

- a) 检查润滑油量。大型减速机按 2. 3. 1 检查稀油站及冷却水系统。必要时更换、补加润滑油。
- b) 检查机箱、轴承等的发热情况，温升和温度不得超过允许值。
- c) 检查振动情况，减速机应运营平稳。
- d) 有无异常声音。

## 2. 3 稀油站（液压站）

### 2. 3. 1 范围

本规程合用于生产线所有的稀油站和液压站。

### 2. 3. 2 停机时的检查、维护、保养和启动前的准备

- a) 检查润滑油质、油量，必要时更换、补加润滑油。

- b) 检查电机和油泵，以及备用电机、油泵的切换。
- c) 检查、清洗滤油器。
- d) 检查、清洗冷却器。
- e) 检查电加热器。
- f) 检查各压力、温度表。
- g) 检查管路、阀门和接头部位，以及各阀门的开关位置。

### 2. 3. 3 运营中的检查

- a) 检查润滑油质、油量，必要时补加润滑油。
- b) 检查油泵出口压力、滤油器压差、供油压力等各部压力，以及供油温度、回油温度、油箱温度在规定范围。
- c) 检查冷却水，保证畅通。
- d) 通过设备检查孔或回油量检查上油量，保证供油量。
- e) 注意观测辅助油泵是否运营。如辅助油泵频繁启动代替主油泵或和主油泵同时运营，应调整供油量或供油压力，保证正常情况下只有一台油泵运营。
- f) 检查管路、阀门及接头部位。

## 2. 4 板式喂料机

### 2. 4. 1 范围

本规程合用于生产线所有重型和中型板式喂料机。

### 2. 4. 2 停机时的检查、维护、保养和启动前的准备

- a) 检查、补充头尾主轴轴承、支重轮和托链轮轴承的润滑油。
- b) 检查支重轮和托链轮有无松动、脱落，紧固松动的螺丝。
- c) 检查输送链板（槽板）的磨损、有无开裂和变形，并进行整修更换。
- d) 检查头尾链轮、驱动链条、轨道、导料板的磨损并进行记录。

- e) 检查尾部拉紧装置的张紧状态是否适宜，有无偏拉现象。
- f) 清除输送链板、裙板间粘结的杂物。
- g) 按 2. 1. 2 和 2. 2. 2 检查驱动电机和减速机。

#### 2. 4. 3 运营中的检查

- a) 检查驱动链条、输送链板（槽板）和前后主轴轮运营是否平稳，有无振动和刮、卡现象。
- b) 检查支重轮和托链轮的转动是否灵活。
- c) 检查尾部拉紧装置的张紧状态是否适宜，有无偏拉现象。
- d) 按 2. 1. 3 和 2. 2. 3 检查驱动电机和减速机。

### 2. 5 锤式破碎机

#### 2. 5. 1 范围

本规程合用于生产线所有的锤式破碎机。

#### 2. 5. 2 停机时的检查、维护、保养和启动前的准备

- a) 检查破碎机主轴转子轴承、给料辊轴承、驱动中间轴轴承及润滑油脂，必要时进行清洗加油。
- b) 检查破碎机内部锤盘、端盘、锤头、破碎板、衬板、篦子板的磨损，必要时进行整修更换。
- c) 检查传动皮带的松紧和磨损，必要时进行调整、更换。
- d) 检查各部连接螺栓和地脚螺栓，并进行紧固。
- e) 检查各轴承测温热电阻。
- f) 检查检修用液压系统。
- g) 各项检查、维护结束时，关好各处检查门和人孔门。
- h) 按 2. 1. 2 检查驱动电机。

#### 2. 5. 3 运营中的检查

- a) 检查破碎机运营是否平稳，有无异常振动。
- b) 破碎机内外有无异常响声。
- c) 检查破碎机主轴转子轴承、给料辊轴承、驱动中间轴轴承的润滑情况，并检测其温升、温度是否在规定范围。
- d) 检查传动皮带的松紧，是否有打滑现象。
- e) 检查进料粒度、出料粒度是否符合规定。
- f) 按 2. 1. 3 检查驱动电机。

## 2. 6 反击式破碎机

### 2. 6. 1 范围

本规程合用于生产线上的砂、页岩反击式破碎机。

### 2. 6. 2 停机时的检查、维护、保养和启动前的准备

- a) 检查破碎机转子主轴轴承、驱动中间轴轴承及润滑油脂，必要时进行清洗和加油。
- b) 检查破碎机内部板锤、衬板、反击板、三角砧、承击板及牙板的磨损，必要时进行整修更换。
- c) 检查传动皮带的松紧和磨损，必要时进行调整、更换。
- d) 检查各部连接螺栓和地脚螺栓，并进行紧固。
- e) 检查各轴承测温热电阻。
- f) 各项检查、维护结束时，关好各处检查门和人孔门。
- g) 按 2. 1. 2 检查驱动电机。

### 2. 6. 3 运营中的检查

- a) 检查破碎机运营是否平稳，有无异常振动。
- b) 破碎机内外有无异常响声。
- c)

检查破碎机转子主轴轴承、驱动中间轴轴承的润滑情况，并检测其温升、温度是否在规定范围。。

- d) 检查传动皮带的松紧，是否有打滑现象。
- e) 检查进料粒度、出料粒度是否符合规定。
- f) 按 2. 1. 3 检查驱动电机。

## 2. 7 波动的辊式给料机

### 2. 7. 1 范围

本规程合用于生产线砂、页岩波动的辊式给料机。

### 2. 7. 2 停机时的检查、维护、保养和启动前的准备

- a) 检查给料机给料辊各轴、筛分辊各轴轴承及润滑油脂，必要时进行清洗和加油。
- b) 检查给料辊、筛分辊、链轮、滚子链、链幕的磨损，必要时进行整修更换。
- c) 检查各部连接螺栓和地脚螺栓，并进行紧固。
- d) 清除给料辊、筛分辊、钢板仓及导料栏板上粘结的杂物。
- e) 按 2. 1. 2 和 2. 2. 2 检查两套驱动电机和减速机。

### 2. 7. 3 运营中的检查

- a) 检查各给料辊、各筛分辊以及链传动运营是否平稳，有无异常振动和刮、卡现象。
- b) 检查给料辊各轴、筛分辊各轴轴承的润滑情况，并检测其温升、温度是否在规定范围。。
- c) 按 2. 1. 3 和 2. 2. 3 检查两套驱动电机和减速机。

## 2. 8 皮带输送机



## 2. 8. 1 范围

本规程合用于生产线所有的皮带输送机。

## 2. 8. 2 停机时的检查、维护、保养和启动前的准备

- a) 检查头部辊筒（电动辊筒）、尾部辊筒、各改向辊筒轴承及润滑油脂，必要时进行清洗和加油。
- b) 检查更换转动不灵活的托辊。
- c) 调整清扫器，保证与皮带面的接触。
- d) 检查斜皮带的逆止器，保证带料停车不倒车。
- e) 检查皮带的拉紧装置。
- f) 检查皮带接头处是否出现开胶翘头、断裂等，并重新进行硫化胶接或粘接。
- g) 清理各辊筒、托辊上的粘着物。
- h) 调整、复位拉绳开关。
- j) 按 2. 1. 2 和 2. 2. 2 检查驱动电机和减速机。

## 2. 8. 3 运营中的检查

- a) 检查皮带机是否跑偏，并进行调整。调整跑偏时，一方面判断偏哪边，之后增长此边的拉力或减小另一边的拉力（对螺旋拉紧装置，一次只能调紧或放松一周）。
- b) 检查皮带是否有裂纹和异常磨损。
- c) 检查各托辊转动是否灵活、是否有异常磨损。
- d) 检查头部辊筒、尾部辊筒、各改向辊筒轴承的润滑情况，并检测其温升、温度是否在规定范围。
- e) 检查头部辊筒、尾部辊筒、各改向辊筒、托辊是否有物料粘结，皮带清扫器是否能完全清扫皮带背面的物料。
- f) 按 2. 1. 3 和 2. 2. 3 检查驱动电机和减速机。

## 2. 9 侧式悬臂堆料机

### 2. 9. 1 范围

本规程合用于生产线所有的预匀化堆场侧式悬臂堆料机。

### 2. 9. 2 停机时的检查、维护、保养和启动前的准备

- a) 检查悬臂架及其铰接处的连接。
- b) 按 2. 8. 2 检查悬臂架上的皮带输送机。
- c) 检查三角门架各处的连接。
- d) 按 2. 1. 2 和 2. 2. 2 检查行走机构驱动电机和减速机，以及制动器和车轮及其连接部位，紧固松动的螺栓。
- e) 按 2. 8. 2 检查来料车上的各辊筒，并检查来料车各部的连接。
- f) 按 2. 3. 2 检查变幅机构的液压站、油缸和管路。
- g) 检查动力电缆和控制电缆卷盘，电缆有无破损，并按 2. 1. 3 检查其驱动电机。
- h) 按 2. 37 检查机上变压器。
- i) 按规定检查配电柜和控制柜。
- j) 检查轨道清扫器。
- k) 检查轨道及连接部位。

### 2. 9. 3 运营中的检查

#### 2. 9. 3. 1 换堆状态（调车状态）

- a) 检查悬臂是否升到最高点。
- b) 检查行走机构的运营是否平稳，并按 2. 1. 3 和 2. 2. 3 检查驱动电机和减速机。
- c) 检查来料皮带是否平稳跨过来料车。
- d) 检查动力电缆和控制电缆卷盘是否运营灵活。
- e) 检查轨道及轨道清扫器的工作情况，并清除轨道上的杂物。

### 2. 9. 3. 2 堆料状态

- a) 检查行走机构的运营是否平稳, 并按 2. 1. 3 和 2. 2. 3 检查行走机构驱动电机和减速机, 以及制动器和车轮及其连接部位。
- b) 检查悬臂的升降幅度是否适宜, 并检查悬臂架及其铰接处的连接。
- c) 按 2. 8. 3 检查悬臂架上的皮带输送机。
- d) 检查来料皮带是否平稳跨过来料车, 并按 2. 8. 3 检查来料车上的各辊筒, 以及来料车各部的连接。
- e) 检查三角门架各处的连接。
- f) 按 2. 3. 3 检查变幅机构的液压站、油缸和管路。
- g) 检查动力电缆和控制电缆卷盘是否运营灵活, 并按 2. 1. 3 检查其驱动电机。
- h) 按规定检查机上变压器。
- i) 按规定检查配电柜和控制柜。
- j) 检查轨道及轨道清扫器的工作情况, 并清除轨道上的杂物。

## 2. 10 取料机

### 2. 10. 1 范围

本规程合用于生产线所有的预匀化堆场取料机。

### 2. 10. 2 停机时的检查、维护、保养和启动前的准备

#### 2. 10. 2. 1 桥式刮板取料机

- a) 检查箱形主梁的整体结构。
- b) 检查固定端梁的整体结构, 并按 2. 1. 2 和 2. 2. 2 检查行走机构驱动电机、减速机和电磁离合器, 以及车轮及其连接部位, 紧固松动的螺栓。
- c) 检查摆动端梁的整体结构和铰接部位, 并按 2. 1. 2 和 2. 2.

2 检查行走机构驱动电机、减速机和电磁离合器，以及车轮及其连接部位，紧固松动的螺栓。

d) 检查刮板输送机头尾轮是否完好，尾部张紧装置的张紧力是否适宜，必要时进行调整。

e) 检查刮板输送机的刮板、吊架、导槽是否有磨损、变形的损坏，必要时进行整修和更换。

f) 检查刮板链传动系统的链条、液力偶合器是否完好。

g) 检查刮板链滴油润滑系统油量是否充足。必要时进行加油。

h) 按 2. 1. 2 和 2. 2. 2 检查刮板输送机的驱动电机、减速机。

i) 检查料耙小车的耙架及和箱形梁的铰接处，并检查耙架卷扬机构，钢索有无断股和严重磨损，耙钉有无脱落。检查小车的传动链条及滴油润滑系统油量是否充足，并按 2. 1. 2 和 2. 2. 2 检查驱动电机、减速机、液力偶合器和制动器。

j) 检查动力电缆和控制电缆卷盘，电缆有无破损，并按 2. 1. 2 检查其驱动电机。

k) 按规定检查机上变压器。

l) 按规定检查配电柜和控制柜。

m) 检查轨道清扫器。

n) 检查轨道及连接部位。

#### 2. 10. 2. 2 侧式刮板取料机

a) 检查机架各部分的整体结构。

b) 检查行走端梁的整体结构，以及和固定端梁、摆动端梁的连接和铰接，并按 2. 1. 2 和 2. 2. 2 检查行走机构驱动电机、减速机和电磁离合器，以及车轮及其连接部位，紧固松动的螺栓。

c)

检查架的整体结构和铰接部位，以及支承链条的轨道导槽的磨损情况，必要时进行整修和更换。

d) 检查刮板输送机刮板的衬板和刮齿是否有磨损、变形的损坏，必要时进行整修和更换。

e) 检查刮板输送机头尾轮是否完好，尾部张紧装置的张紧力是否适宜，必要时进行调整。

f) 检查刮板链传动系统的链条、液力偶合器是否完好。

g) 检查刮板链滴油润滑系统油量是否充足。必要时进行加油。

h) 按 2. 1. 2 和 2. 2. 2 检查刮板输送机的驱动电机、减速机。

i) 检查卷扬提高机构的钢索有无断股和严重磨损，并按 2. 1. 2 和 2. 2. 2 检查驱动电动葫芦。

j) 检查动力电缆和控制电缆卷盘，电缆有无破损，并按 2. 1. 2 检查其驱动电机。

k) 按规定检查配电柜和控制柜。

l) 检查轨道清扫器。

m) 检查轨道及连接部位。

## 2. 10. 3 运营中的检查

### 2. 10. 3. 1 桥式刮板取料机

a) 检查取料机的行走是否平稳，并按 2. 1. 3 和 2. 2. 3 检查行走机构驱动电机、减速机和电磁离合器。

b) 检查刮板输送机的运营是否平稳，并按 2. 1. 3 和 2. 2. 3 检查输送机的驱动电机、减速机和液力偶合器。

c) 检查刮板链滴油润滑系统滴油量是否适宜。

d) 检查料耙小车的往复运动是否平稳，耙架的角度是否适宜。检查小车的传动链条及滴油润滑系统工作是否正常，并按 2. 1. 3 和

2. 2. 3 检查驱动电机、减速机、液力偶合器和制动器。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/036115052140010154>