

当皮带发生安全事故应怎么处理

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



当皮带发生安全事故应怎么处理

二事件经过年月日：分，3值班员在倒挡板时听到3皮带机发出咔咔响声，立跑到3头部，发现3皮带断了，皮带着煤向下滑去，他立拉绳停机同时喊调度停机。三原因分析月日输煤专业通知检修公司，皮带机胶带接口旁有两处破损，检修公司经检查发现破损处钢丝已经断裂，提出要进行修补。

月日检修公司开工作票进行挖补，日挖补结束后，输煤专业主任点检员分别到现场验收，发现在两个修补小口处的大接口往外冒水，进一步检查发现中间有部分钢丝已经断裂，必须重新接口，但皮带机已经到限位，只能更换皮带。月日胶带硫化装置准备好后工作票重新解压开工，但此时正好赶上皮带机#电机退备，检修人员都在处理皮带机#电机，因抽不出人更换皮带，工作票再次回压。输煤专业在设备存在重大隐患下运行没有采取相应的防范措施，没有及时督促检修公司处理缺陷是造成皮带机胶带撕裂的间接原因。四暴露问题检修公司因刚刚成立，各项工作正在理顺之中，各级人员对所属设备重视不够，工作不够积极主动，与输煤专业的沟通不够畅通。

检修公司部分职工没有从事过皮带检修，因此在处理故障时判断不准办法不多，检修质量不高，不能够严格执行检修工艺。

当皮带发生安全事故应怎么处理

输煤专业作为设备的使用方，没有很好发挥主人翁作用，对于检修公司及时处理设备存在的隐患督促力度不够，没有建立相应的制度和考核激励机制。输煤专业不认真履行异常缺陷管理制度，部分异常缺陷不进行，对设备发生的缺陷麻木不仁，致使异常缺陷消除不及时。输煤专业已经发现了皮带接口存在问题，因不能够立更换皮带而需要带病运行，但该专业没有采取相应的防范措施确保皮带安全稳定运行。检修公司要提高对缺陷的重视程度，凡是涉及到设备安全的重要隐患，不管是否节假日，都要及时进行处理，防止发生设备损坏事件。输煤运行人员要严格执行设备异常缺陷汇报制度，确保发现异常缺陷及时，确保异常缺陷处理及时，从而避免设备损坏事故的发生。

处理方案

输煤专业要与检修公司共同配合，在春节前对所有的设备进行一次全面的检修，要排出检修计划，明确检修重点，落实责任人，形成检查检修记录，确保春节期间设备安全。常见的原因有：) 滚筒粘煤或倾斜变形；) 机身中心机头中心和机尾中心偏离；) 托辊调节不正常，头尾辊与皮带运行角度不对；) 巷道变形使机架倾斜或变形；) 装载不正皮带接头不正；) 皮带质量差，受张力程度不一样；) 托辊上粘结物料或表面不平等。预防措施) 提高安装质量：皮带机安装时，整机中心线成直线，因巷道弯曲，修直巷道各滚筒托辊轴线与皮带中心线一致。) 设置前倾侧托辊：将串辊两侧托辊外端向前或后移（偏斜安装—0），利用托辊给皮带向内的横向推力，使皮带回复到正中位置；或调整头尾辊拉丝。

三皮带打滑的原因及预防措施原因主要有：) 由于托辊不转，皮带严重跑偏，装载过量或皮带损坏等加大皮带运行阻力而造成；) 皮带使用一定时间后会塑性变化而伸长，因张力减小而打滑；) 驱动滚筒有泥水煤尘时，磨擦系数下降而打滑。四胶带火灾事故的预防发生火灾的主要原因：) 使用非阻燃皮带；) 皮带严重跑偏打滑皮带磨擦高温；) 由于电火花引发火灾；) 皮带触碰矸石木柱电缆管线等运行磨擦起火。

预防措施) 严格执行《煤矿安全规程》规定，必须使用阻燃皮带；其他部件为非金属的，其阻燃性和抗静电性必须符合有关规定。

随着煤矿工业的迅猛发展,综合机械化程度的提高,生产能力的扩大,皮带输送机使用量也日益增加,一条龙的煤炭输送提升系统的矿井已屡见不鲜。由于矿井环境条件恶劣,生产管理不妥善,技术管理措施不健全,导致皮带输送机事故不断发生,严重威胁皮带输送机是煤矿企业运输煤炭的必备设备。随着社会的发展,煤矿工业也得到了前所未有的发展,随着生产能力的越来越大,综合机械化程度也在不断提升,因此,皮带输送机使用量越来越大。由于矿井的作业环境特殊,生产条件比较恶劣,再加上技术和生产管理方面的措施欠缺,所以,导致了皮带输

当皮带发生安全事故应怎么处理

送机发生了许多事故，严重的甚至威胁到煤矿工人的生命安全。由于管理不严，导致皮带输送机断带或者撕带，这可以分为两方面的原因：a，由于对司机的岗位制度没有加强管理，导致皮带严重偏离正常轨道，而却没有进行相应的安全保护装置。

张立将号皮带机的紧急拉绳开关拉下，然后来到号皮带机下料口处，发现确实堵料了，就用水管冲用钢钎捅堵住的钢渣，这时号皮带机另一名皮带工王某也赶过来跟张某一起捅料，处理了一会也没有捅开，张某和王某就一起上到号皮带机下料口平台处用手向外搬堵塞的钢渣。

扒料过程中在料堆中发现一人头，李某感觉不对劲，就到号皮带处找赵某，没有找到，就把本班所有的人员喊到事故处清点人数，发现缺少赵某。

二事故发生原因及事故性质（一）事故原因分析直接原因通过现场勘察调阅生产现场监控录象，经分析：赵某在用手向外捡运转的皮带上的较长的钢条或用短钢钎插住润滑脂在运转的皮带与皮带辊子之间润滑皮带时，被高速运转的皮带带入号皮带机下料口处，被废钢料和钢渣埋入其中，窒息死亡，是这起事故的直接原因。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/q4wfDangPidKHQw.html>