**Урок 57. Характеристика рабочего места аппаратчика гранулирования. Контролируемые параметры по рабочему месту**

Рабочим местом аппаратчика гранулирования является производственное помещение сушильно-грануляционного отделения с расположенным в нем оборудованием и коммуникациями, помещением приема-сдачи смены. Рабочее место предназначено для управления технологическим процессом гранулирования мелкозернистого хлористого калия.

Аппаратчик гранулирования (рабочее место №1) обслуживает следующее оборудование:

- грохот позиции 4.1B.SC.01.01 1 шт.;

- бункер позиции 4.1B.BN.01.01 1 шт.;

- шибер позиции 4.1B.SG.01.01 1 шт.;

- лотковый шнековый транспортер позиции 4.1B.SF.01.01 1 шт.;

- лотковый цепной конвейер позиции 4.1B.DC.06.01 1 шт.;

- конвейер ленточный позиции 4.1B.CV.01.01 1 шт.;

- цепной ковшовый элеватор позиции 4.1В.BE.01.01 1 шт.;

- лотковый цепной конвейер позиции 4.1B.DC.01.01 1 шт.;

- распределитель потока позиции 4.1B.CH.01.01 1 шт.;

- весы позиции 4.1B.FM.05.01 1 шт.;

- бункер позиции 4.1B.BN.02.01 1 шт.;

- шибер позиции 4.1B.SG.04.01 1 шт.;

- лотковый шнековый транспортер позиции 4.1B.SF.04.01 1 шт.;

- шибер позиции 4.1B.SG.05.01 1 шт.;

- шибер позиции 4.1B.SG.06.01 1 шт.;

- магнитный сепаратор позиции 4.1B.MA.01.01 1 шт.;

- лотковый шнековый транспортер позиции 4.1B.SF.02.01 1 шт.;

- лотковый цепной конвейер позиции 4.1B.DC.02.01 1 шт.;

- весы позиции 4.1B.FM.01.01 1 шт.;

- весы позиции 4.1B.FM.02.01 1 шт.;

- шибер позиции 4.1B.SG.07.01 1 шт.;

- лотковый шнековый транспортер позиции 4.1B.SF.03.01 1 шт.;

- лотковый цепной конвейер позиции 4.1B.DC.03.01 1 шт.;

- весы позиции 4.1B.FM.03.01 1 шт.;

- весы позиции 4.1B.FM.04.01 1 шт.;

- шибер позиции 4.1B.SG.08.01 1 шт.;

- лотковый цепной конвейер позиции 4.1B.DC.04.01 1 шт.;

- лестничные марши, обслуживающие площадки закрепленного оборудования.

Для успешного выполнения своих обязанностей аппаратчик гранулирования должен знать:

* дефекты и несоответствия, которые могут возникнуть на рабочем месте;
* свои действия по предупреждению несоответствий, возникающих при выполнении работ и негативных последствий на окружающую среду;
* свои действия при возникновении несчастных случаев на производстве.

Технологическое оборудование СГО запускается в двух режимах - местном и дистанционном. Местный режим запуска предусмотрен для освобождения оборудования от перемещаемой среды после аварийной остановки, а так же для проведения ремонтных работ.

Для запуска оборудования по месту необходимо выбрать режим управления при помощи переключателя, расположенном в местном шкафу управления. Дистанционно оборудование СГО запускается оператором пульта управления (сменным) из помещения операторов сушильно-грануляционного отделения, после доклада о готовности к пуску от аппаратчика гранулирования. Оператор пульта управления (сменный) сообщает по громкоговорящей связи о запуске технологической линии.

Технологические линии запускаются автоматически, согласно пусковой последовательности. После выбора соответствующей команды на рабочей станции ОПУ СГО в отделении подается световой и звуковой сигнал в течении 10 секунд, выдержка в течении 30 секунд, и лишь после повторного сигнала в течении 30 секунд, происходит последовательный запуск оборудования технологической линии в работу.

**Технологический контроль за процессами**

Аппаратчик гранулирования (сменного) 3 разряда сушильно-грануляционного отделения контролирует следующие технологические параметры, которые представлены в таблице 1.

Таблица 1. Контролируемые аппаратчиком гранулирования параметры

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Контролируемые параметры | Нормы технологического режима | Частота, средство и способ контроля |
| 1 |  2 | 3 |
| Степень нагруженности технологического оборудования | Наличие сигнала контроля токовой нагрузки на электроприводах | Непрерывно, показания на автоматизированном рабочем месте |
| Контроль оборотов технологического оборудования | Наличие сигнала контроля оборотов на электрооборудовании | Непрерывно, показания на автоматизированном рабочем месте |
| Количество соли в питание технологической нитки по показаниям весов BW.02.01-03 | 0-120 т/ч | Непрерывно, показания на автоматизированном рабочем месте |
| Количество соли в бункерах BN.01.01-03 по показаниям весов BW.01.01-03 | 0-75 т | Непрерывно, показания на автоматизированном рабочем месте |
| Зазор между валками | 0-16 мм | Непрерывно, показания на автоматизированном рабочем месте |
| Расход охлаждающей жидкости воды на валковый пресс | Не менее 13 м3/час | Непрерывно, показания на автоматизированном рабочем месте |
| Давление охлаждающей жидкости |  4-10 бар | Непрерывно, показания на автоматизированном рабочем месте |
| Рабочее давление гидравлической системы | 248-285 бар | Непрерывно, показания на автоматизированном рабочем месте |
| Предварительное давление гидравлической системы | 207 бар | Непрерывно, показания на автоматном рабочем месте |
| Подача консистентной смазки на подшипники пресса и лабиринты | Наличие сигнала прохода смазки | Непрерывно, показания на автоматизированном рабочем месте |
| Уровень в бочке консистентной смазки | Наличие сигнала уровня | Непрерывно, показания на автоматизированном рабочем месте |