

管轨胴体提升机
操作规程

机械运转正常后用叉档撑住猪屠体的两后腿，挂在滑轮钩上由推头将滑轮提至轨道上。

维护和保养

1. 开机前应检查减速机内机油量是否达到油标中心线上。如不够应加足,初次运行 300 小时左右更换一次,以后每隔 6 个月更换油一次。荐用 40 #或 50 #机油。

2. 经常检查链条的松紧程度,其松紧程度由涨紧装置上的两根螺杆调节，以保证机器的正常运转。

3. 如机架没有镀锌，每年应做一次喷漆防锈处理。

5. 在每年的生产淡季应对整机进行一次大维修保养。

解剖、胴体输送自动线
操作规程

操作工人先点动电机按钮开关，检查自动线运行方向，（注意：严禁倒转，推板挂架不能装反）待运转正常后，将挂猪滑轮推至推板挂架前，有推板挂架推动滑轮到每一个工作岗位。

维修和保养：

1、开机前应先检查减速机内油量是否高于示油器的油标中心线，如不足应添加油，荐用 40#或 50#机油（打开通气帽和小螺帽即可直接注入机油）。

在初先运动 300 小时左右应作一次换油，随后每天连续工作 10 小时以上者，每隔 2500 小时换油一次，每天间断工作 10 小时以下者，每隔 6 个月更换一次油。

2、在每年的生产淡季时，应对该自动线作一次喷漆防锈处理。

螺旋自动刨毛机
操作规程

1. 机器安装完毕后,试车前应首先检查三相电源是否接通,配电柜中的空气开关是否合上,保险丝是否已熔断,BK 控制变压器进线电压有无 380V,输出电压 36V 是否正常,在送电之前应将配电柜锁死,以免在工作过程中电气进水发生短路损坏电气设备。

2.试车时应点动开关,首先检查机器的转向是否正确。

维护与保养

- 经常保持转动部位的润滑。
- 每次刨毛完毕后,要用水冲洗机器内部及地面上的猪毛蹄壳等,保持机内外清洁。
- 开始使用时,软刨片上的紧固螺栓可能有松动现象,要求每天使用后检查拧紧,一段时间后,此现象消除。
- 使用一段时间后,各种轴承中的铜瓦、铜套磨损后出现间隙,各种轴承也可能会损坏,会影响机器的正常运转,需及时更换。
- 由于此机工作时震动较大,使用过程中需勤检查各紧固件及电器元件,若发现原器件有松动或脱落情况,应及时的加以紧固。
- 使用过程中若突然出现异常响声,应停车检查,待查明原因,排除故障后方可继续开机使用。

毛猪预清洗机
操作规程

先启动电动机按钮开关，使软刷轴转动，当放完血后猪屠体将进入该机时，开启喷水管，在水的冲淋和软刷轴动刷洗下，猪屠体表面血污和其他污物被洗掉，猪屠体依序进出此机<注意:软刷轴的旋转方向和自动传送带动方向相反>。

维护和保养

1、轴承（30310 圆锥滚子轴承）应每隔 2 个月加一次黄油，每隔 1 年更换一次。

2、注意皮带动松紧程度，以保证洗刷效果。

3、轴承应每隔 3 个月加一次黄油，每隔一年更换轴承一次。

4、每班工作完毕后应清洗该机，并除干水分。

5、每年淡季应对整机进行一次大维修保养。

劈半机器人
操作规程

4.1 日常维护

序号	检查项目	检查内容
1	机器人是否有损伤	检查机器人各部分是否有损失，特别是手腕部分
2	线缆和软管是否异常	检查与工具连接的线缆、软管和其他零组件是否有局部的弯曲、扭曲、损伤等现象。
3	机器人是否运行异常	1.检查各轴是否平滑的运动。2.检查观察是否有异常噪声和振动。3.检查是否有过冲过大的情况。
4	定位精度是否变化	1.检查自动运动是否都定位在同一精确位置上。2.检查停止位置是否不均。
5	安全系统是否异常	检查安全系统(急停开关等)是否可以正常动作。
6	冷却风扇单元是否异常	控制器电源开启中，检查冷却风扇马达是否动作正常。
7	劈刀是否有损伤	检查劈刀是否有损伤，特别是刀刃。
8	加黄油	每次杀猪结束，清洗完劈刀后，往背部导向设备(图 6. 4) 上的背部夹紧轴处加黄油；往导轮支架(图 6. 5)上的减震垫 2 上方的加油嘴里加黄油。
9	劈刀机构部螺丝是否松动	每次杀猪结束后，清洗完劈刀后，检查劈刀机构部螺丝是否松动并拧紧。

每运行一个月保养

序号	保养项目
1	往刀箱体(图 5. 1)两侧的 6 个螺帽处加黄油。

每劈半 8000 头猪保养

序号	保养项目
1	更换蜗轮蜗杆箱的蜗轮蜗杆油，蜗轮蜗杆油品牌型号是：矩力 L-CKE/P320；加油量为 1L。

每运行 5000 小时保养

序号	保养项目
1	更换减速单元的润滑油
2	更换齿轮箱的润滑油
3	检查气弹簧的气压和温度

注：进行此保养时请联系我司。

每运行 10000 小时保养

序号	保养项目
1	马达制动力矩检查
2	检查机器内部电缆和软管
3	更换 110C 板用的电池
4	重新紧固机器人

注：进行此保养时请联系我司。

燎毛炉
操作规程

燎毛炉经打毛机打毛后残存在胴体上的毛通过燎毛炉烧

去，胴体在燎毛过程中，高达 1000-1100℃的火焰温度，对胴体表面的细菌起到杀伤作用，减少 了胴体表面的细菌含量。

结构

□ 胴体由输送机输送通过燎毛机。燎毛机包括 4 个燃气/空气混合柱，输送机每侧各两个。混合器柱上有 28 个稳定火焰喷嘴。在混合柱之间由隔板隔开。

□ 燎毛炉内部设有 2 块反热板。燃气柱，燎毛炉外板和反热板均采用不锈钢材质。火焰喷嘴采用镀锌钢材质，通过不锈钢管道与燃气柱相连。

点火：

□ 每个混合器柱上有一个点火器用于点火。在开始工作时可以自动点火

控制箱、控制和安全：

□ 燎毛机由独立控制柜或中央控制柜控制。控制柜中的 PLC控制燎毛时间。空气管线上的蝶阀调节火焰形式，大小和强度

□ 燎毛机的保护系统可防止对空气压力过低，燃气压力过高，熄火及电路故障进行保护。点燃器的工作由热电耦控制燃气的种类和供应：

□ 燎毛机适用于天然气或液化气。燃气供应管道必须能承受100 毫巴的压力。由于燎毛机是间歇式工作，会使供应管路系统的荷载不稳定。

□ 适宜的燃气供应供气管径是很重要的，应征得燃气供应商的确认，建议必须经过当地有关部门同意

□ 如果燃气供应压力超过 100 毫巴，在点燃器的前面必须安装一个主减压阀。该减压阀包括在燎毛炉供货范围之内。

毛猪放血自动线
操作规程

操作工人先按动电机按钮开关，检查自动线运行方向（注意：严禁倒转）待运转正常后，用扣脚链拴住麻昏的猪的后腿挂到管轨轨道上，由模锻链带动提升到下一工作部位。

维修和保养：

1、开机前应先检查减速机内油量是否高于示油器的油标中心线，如不足应添加油，荐用 40#或 50#机油（打开通气帽和小螺帽即可直接注入机油）。在初先运动 300 小时左右应作一次换油，随后每天连续工作 10 小时以上者，每隔 2500小时换油一次，每天间断工作 10 小时以下者，每隔 6 个月更换一次油。

2、在每年的生产淡季时，应对该自动线作一次喷漆防锈处理。

清洗机
操作规程

先启动电动机按钮开关，使尼龙鞭条轴转动，当刨毛后猪屠体将进入该机时，开启喷水管，在水的冲淋和尼龙鞭条轴动刷洗下，猪屠体表面残毛被洗掉，猪屠体依序进出此机<注意:软刷轴的旋转方向和自动传送带动方向相反>。

维护和保养

1、轴承应每隔 2 个月加一次黄油，每隔 1 年更换一次。

2、注意皮带动松紧程度，以保证洗刷效果。

3、轴承应每隔 3 个月加一次黄油，每隔一年更换轴承一次。

4、每班工作完毕后应清洗该机，并除干水分。

5、每年淡季应对整机进行一次大维修保养。