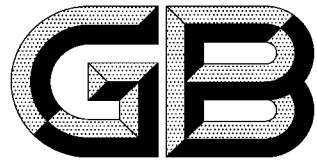


UDC 614.8 : 628.511
C 70



中华人民共和国国家标准

GB 8959—88

铸造防尘技术规程

Dust control code for foundry

1988-04-01发布

1988-11-01实施

国家标准局 发布

目 次

1	防尘的工艺措施	(1)
2	防尘的综合措施	(2)
3	通风除尘措施	(4)
4	通风除尘系统的设置与维护	(9)
5	防尘工作的管理与监督	(10)
附录 A	铸造车间工艺设备排风量(参考件)	(12)
附录 B	各种铸造工艺设备粉尘起始浓度(参考件)	(36)
附录 C	铸造工艺设备粉尘质量粒径分布(参考件)	(38)
附录 D	各种铸造工艺设备除尘器选用表(参考件)	(42)
附录 E	本规程用词说明(参考件)	(44)

铸造防尘技术规程

Dust control code for foundry

为防止铸造车间粉尘危害,使铸造生产劳动卫生条件符合国家工业卫生标准,保障职工健康,保护环境,特制定本规程。

本规程适用于铸造车间的防尘设计和管理。生产铸造设备和为铸造车间服务的企业也应参照执行。

铸造防尘首先应从工艺和设备上采取措施,应采用不产生或少产生粉尘污染的工艺和设备。凡产生污染的工艺过程和铸造设备,均应设防尘设施,排至室外的空气中含尘浓度超过国家或当地排放标准时均应设除尘装置。

铸造车间的防尘工作,除应符合本规程外,还应符合国家现行的GB J 19—87《采暖通风与空气调节设计规范》、GB J 36—79《工业企业设计卫生标准》、GB J 4—73《工业“三废”排放标准》等有关标准和规范。

1 防尘的工艺措施

1.1 工艺布置

1.1.1 工艺设备和生产流程的布局应根据生产纲领、金属种类、工艺水平、厂区场地和厂房条件等结合防尘技术综合考虑。宜使固定作业工位处于车间内通风良好和空气相对洁净的地方。

1.1.2 污染较小的造型、制芯工段在集中采暖地区应布置在非采暖季节最小频率风向的下风侧,在非集中采暖地区应位于全年最小频率风向的下风侧。

1.1.3 砂处理、清理等工段宜用轻质材料或实体墙等设施 and 车间其他部分隔开;大型铸造车间的砂处理、清理工段可布置在单独的厂房内。

1.1.4 当采用石灰石砂造型工艺时,其浇注区应布置在车间通风良好的位置。

1.1.5 合箱去灰、落砂、开箱、清砂、打磨、切割、焊补等工序宜固定作业工位或场地,以便于采取防尘措施。

1.1.6 大批量生产线的清理工作台成排布置时,应将它们各自隔开。

1.1.7 在布置工艺设备和工艺流程时,应为除尘系统(包括风管敷设、平台位置、除尘器设置、粉尘集中输送及处理或污泥清除等方面)的合理布置提供必要的条件。

1.2 工艺设备

1.2.1 凡产生粉尘污染的定型铸造设备(如混砂机、筛砂机、带式输送机、抛丸喷丸清理设备等),制造厂应配制密闭罩;非标准设备在设计时应附有防尘设施。

1.2.2 炉料准备的称量、送料及加料应采用机械化装置。

1.2.3 散粒状干物料输送宜采取密闭化、管道化、机械化和自动化措施,减少转运点和缩短输送距离。不宜采用人工装卸或抓斗。

1.2.4 输送散粒状干物料的带式输送机应设密闭罩。

1.2.4.1 带式输送机用作倾斜输送时,根据不同的物料及防尘要求,应不超过其最大允许倾角。

1.2.4.2 带式输送机应设置头部清扫器(当采用磁选皮带轮时,应附有磁选清扫器)及空段清扫器。

1.2.4.3 卸料落差大于1.0m时,应采用倾斜溜管向下部带式输送机卸料,受料点设密闭导料槽。