

输送机在正常工作条件下应具有足够的稳定性和强度。

3. 2 电气装置的设计与安装必须符合 GB 4064 和 GBJ 232 的规定。

3. 3 未经设计或制造单位同意，用户不应进行影响输送机原设计、制造、安装安全要求的变动。

3. 4 输送机必须按物料特性与输送量要求选用，不得超载使用，必须防止堵塞和溢料，保持输送畅通。 a. 输送带应有适合特定的载荷和输送物料特性的足够宽度；

b. 输送机倾角必须设计成能防止物料在正常工作条件下打滑或滚落；

c. 输送机应设置保证均匀给料的控制装置；

d. 料斗或溜槽壁的坡度、卸料口的位置和尺寸必须能确保物料靠本身重力自动地流出；

e. 受料点应设在水平段，并设置导料板。受料点必须设在倾斜段时，需设辅助装料设施；

f. 垂直拉紧装置区段应装设落料挡板；

g. 受料点宜采取降低冲击力的措施。

3. 5 输送粘性物料时，滚筒表面、回程段带面应设置相适应的清扫装置。倾斜段输送带尾部滚筒前宜设置挡料刮板。消除一切可能引起输送带跑偏的隐患。

3. 6 倾斜的输送机应装设防止超速或逆转的安全装置。此装置在动力被切断或出现故障时起保护作用。

3. 7 输送机上的移动部件无论是手动或自行式的都应装设停车后的限位装置。

3. 8 严禁人员从无专门通道的输送机上跨越或从下面通过。

3. 9 输送机跨越工作台或通道上方时，应装设防止物料掉落的防护装置。

3. 10 高强度螺栓连接必须按设计技术要求处理，并用专用工具拧紧。

3. 11 输送机易挤夹部位经常有人接近时应加强防护措施。

3. 11. 1 输送机头部、尾部改向部位和拉紧装置的折转部位以及相邻两托辊折转处超过 3° 时(指切线角，不考虑由带槽而引起角度增加部分)都认为是危险的易挤夹部位