

目录

钳工安全操作规程	1
管工安全操作规程	2
电工安全操作规程	4
电、气焊工安全操作规程	7
起重工安全操作规程	10
木工安全操作规程	13
维修工安全操作规程	14
值班电工安全操作规程	15

钳工安全操作规程

1. 使用锉刀、刮刀、銼子、扁铲等工具，不可用力过猛。銼子、扁铲有卷边或裂纹时，不得使用，顶部有油污应及时清除。
2. 使用手锤、大锤，不准戴手套，锤柄、锤头上不得有油污。打大锤时，甩转方向不得有人。
3. 使用钢锯锯件，工件要夹牢，用力要均匀，使用台虎钳时，所夹工件不得超过钳口最大行程三分之一。
4. 在同一工作台两边凿铲物件，中间应设防护网。单面工作台，要一面靠墙。
5. 检查设备内部，要用安全行灯或手电筒，禁用明火。设备要固定稳固，防止倾倒。
6. 拆卸设备，部件应放置稳固。装配时，禁止用手插入连接面或探摸螺孔。取放垫铁时，手指应放在垫铁两侧。
7. 在倒链吊起部件下检修或组装时，应将链子打结保险，并必要用道木或支架等垫稳。
8. 设备清洗、脱脂场地，要通风良好，禁止烟火。清洗零件应用煤油，注意防火。
9. 设备试运转，应严格按照相应单项安全技术办法进行。运转时，不准擦洗和修理。禁止将头、手伸入机械行程范畴内。
10. 高空作业必要系挂安全带，交叉作业必要戴好安全帽。
11. 要熟悉所有机具性能及安全操作办法，严格遵守安全操作规程。

管工安全操作规程

1. 用车辆运送管材、管件，要绑扎牢固，人工搬运，起落要一致，通过沟、坑、井，要搭好马道，不得负重跨越。用滚杠运送，要防止压脚。不准用手直接调节滚杠，滚动前方不得有人。
2. 用克子切断铸铁管，应戴防护眼镜，克子必要完好，其顶部不得有卷边和裂纹。
3. 使用锯床、锯弓、切管器、砂轮切管机切割管子，要垫平卡牢，用力不能过猛，临近切断时，应托住，砂轮片应完好，操作时应站在侧面。
4. 管子煨弯，砂子必要烘干，装砂架子应搭设牢固。用机械敲打时，人员应注躲避，用人工上下敲打，上下要错开，并要戴好安全帽。管子加热时，管口前不得有人。
5. 用卷扬机煨弯，地锚别（靠）桩要牢固，不得站在钢丝绳内侧。
6. 套丝工件要支平夹牢，工作台要平稳。两人以上共同操作，动作应协调，防止柄把打人。
7. 管子串动和对口，动作要协调，手不得放在管口和法兰接合处。
8. 翻动工件时，要防止滑动和倾倒伤人。
9. 手提砂轮机应有防护罩，操作时应站在砂轮片径向侧面，并戴绝缘手套或站在绝缘板上。
10. 沟内施工，应注意沟边土方状况，遇有土方松动、裂缝、渗水等，应及时加设固壁支撑，禁止用固壁支撑代替上、下扶梯和吊装支架。

11. 往沟内下管，所用索具、地桩必要牢固，沟内不得有人。
12. 用风枪、电锤或钎子打透眼时，板下、墙后不得有人接近。
13. 吊装管道时，倒链应完好可靠，吊件下方禁止站人。就位卡牢后，方可松倒链。
14. 用酸、碱清洗管子时，应穿戴防护用品。酸碱液槽必要加盖，并设明显标志。
15. 采用四氯化碳、二氯乙烷、三氯乙烯、乙醇进行管道脱脂时，场地应通风良好，配戴防护用品，并清除易燃物，设立禁止烟火和有毒物品标志牌。
16. 氧气管道安装、吹扫、试压等所用工具、零部件、物料等均不得有油。
17. 氮系统管道必要实验合格后方可充氮。氮气瓶应放在室外，充氮时应戴防毒面具，并配备灭火器和中和液。
18. 新旧管线相连时，要弄清旧管线内易燃、易爆和有毒物质状况，并清除干净。经有关部门检查允许后，方可操作。
19. 管道试压，应使用经检查合格压力表。操作适应分级缓慢升压，停泵稳压后方可进行检查。非操作人员不得在盲板、法兰、焊口处停留。
20. 高压、超高压管道试压应遵守单项安全操作规程。
21. 管道吹扫口应固定，与气源之间须装置联系信号。吹扫口，排放口禁止对准电线、基坑和有人操作场地。
22. 管道吹扫、冲洗时，应缓慢启动阀门，以免冲出物伤人。

电工安全操作规程

1. 所有绝缘检查工具，应妥善保管，禁止她用，并应定期检查校验。
2. 现场施工用高低压设备及线路，应按照施工设计及关于电器安全技术规程安装和架设。
3. 线路上禁止带负荷接电或断电，禁止带电操作，确须带电作业时，应按关于规定采用安全办法。
4. 融化焊锡、锡料，工具要干燥，防止爆溅。
5. 喷灯不得漏气、漏油及堵塞。不得在易燃、易爆场合点火及使用。工作完毕，应灭火放气。
6. 有人触电，应及时切断电源，进行急救；电气着火应及时将关于电源切断，使用泡沫灭火器或干沙灭火。

铆工安全操作规程

1. 构件摆放及拼装，必要卡牢。移动翻身时，撬杠支点要垫稳滚动或滑动时前方不得站人。
2. 在滚动台上拼装容器，采用卷扬机牵引时钢丝绳必要沿容器表面由底部引出，并在相反方向设立保险牵引绳，防止容器脱落。
3. 大锤木把材质应坚实，安装牢固。锤头必要平整无缺陷。
4. 打锤禁止戴手套，两人以上同步打锤不得对站，掌平锤头部要避开，要用工具批示打锤。
5. 风铲风管接头、阀门等应完好，铲头有裂纹禁用，毛刺应及时清理。铲头前方不得有人。更换铲头，枪头必要朝地。禁止面对风枪口。
6. 操作平台必要接地良好，接地电阻不不大于 10 欧姆。
7. 卷板展开时，拉伸索具必要牢固。展开方向两侧及板上不准站人，松索或切板时严防钢板回弹。
8. 气顶法施工应用校验合格仪表罐体升至预定高度，应沿罐壁均匀点焊牢固。平衡装置钢丝绳要张紧，中部死点要卡牢，不准左右滑动。
9. 气顶法施工，每节壁板顶升前，应校验限位螺杆，保证限位高度。顶升时，倒链或花篮螺栓松紧要一致，防止移动倾倒。遇有停车事故，应及时关闭进风门调节档板，使气罐缓慢下降。
10. 容器水压实验，要用校验合格压力表，禁止超压。冲水时先打开顶部放空阀，缓慢升压，不准敲击容器。

11. 做容器气密性实验时应先将灌内水放净，清除油污、杂物。顶部要设安全阀，实验时，要以 $2\text{kg}/\text{cm}^2$ 左右压力缓慢升压。接头、阀门、仪表等如有异常现象，应及时停压解决。
12. 使用平板机应站在两侧。钢板过长时，应用拖架式小车托住或用吊车配合。板上不准站人。
13. 卷板时应站在卷板机两侧。钢板滚动到尾断，要留有足够余量，以免脱落。卷大直径桶体，应用吊具配合，防止回弹。
14. 用调直机调直或弯型钢，要安放平稳、卡牢，移动型钢时，手应在外侧，顶具必要焊有受手柄。
15. 使用剪板机剪板时脚不能放在踏板上，上剪未副为复位时不可送料。剪切时，手禁止伸入压刀下空隙中。
16. 使用剪板机时，不准剪切超过规定厚度钢板，也不准剪切压不到窄钢板。
17. 使用固定式震动剪，两手要扶稳钢板，用力恰当，手指离刀口不得不大于 5 厘米。刀片破损，应及时停机更换。
18. 折方时，应注意配合，并与折方机保持安全距离，以免被翻转钢板和配重体击伤。
19. 咬口时，手不准放在咬口机轨道上，工具要扶稳，手指距滚轮不得不大于 5 厘米。
20. 使用卷圆机、压逢机、手不得直接推送工件。
21. 对正法兰孔应用尖冲撬正，禁止用手指触摸。

电、气焊工安全操作规程

1. 施焊场地周边应清除易燃易爆物品，或进行有效覆盖、隔离，防止火灾。
2. 必要在易燃易爆气体或液体扩散区施焊时，须经关于部门检试，得出安全有保障，办法有效论断，获得允许后，方可施焊。
3. 乙炔瓶、氧气瓶及软管、阀、表均应齐全有效，紧固牢固，不得有松动、破损和漏气。乙炔发生器零件和管接头不得用铜质材料制作。
4. 氧气瓶、氧气表、胶管及焊割工具等，不得沾染油脂。
5. 乙炔瓶、氧气瓶间距不得不大于5米，与焊炬间距离不得不大于5米
6. 新橡胶软管必要经压力实验。未经压力实验代用品及变质、老化、脆裂、漏气和沾上油脂胶管均不得使用。
7. 不得将橡胶软管放在高温管道和电线上，重物及热物体不得压在软管上，更不得将软管与电焊用导线敷设在一起。软管通过通道时应采用保护办法。
8. 氧气瓶应有防震圈和安全帽，不得倒置，不得烈日暴晒，应与其他易燃气瓶、油脂、易燃易爆物品分别存储，也不得同车运送，禁用行车或吊车运氧气瓶。

启动氧气瓶阀门时，应用无油脂专用工具，动作要缓慢，不得面对减压器，但应观测压力表指针与否敏捷正常。氧气瓶中氧气不得所有用尽，至少应留 49KPa (0.5kgf/cm²) 剩余压力。

1. 禁止使用未安装减压器氧气瓶进行作业。
2. 安装减压器时，应先检查氧气瓶阀门，接头不得有油脂，并略开氧气瓶阀门吹除污垢，然后安装减压器，人身或面部不得正对氧气瓶阀门出气口，关闭氧气瓶阀门时，须先松开减压器活门螺丝（不可禁闭）。
3. 点燃焊（割）炬时，应先开乙炔阀点火，然后开氧气阀调节火焰。关闭时应先关闭乙炔阀，再关闭氧气阀。点火时，焊枪口应避开人体。正在燃烧焊枪不得放在工件或地面上。
4. 在作业中，如发现氧气瓶阀门失灵或损坏不能关闭时，应让瓶内氧气自动逸尽后，再修理。
5. 乙炔软管、氧气软管不得错装。使用中氧气软管着火时，不得折弯软管短气，应迅速关闭氧气阀门，停止供气。乙炔软管着火时，应先关熄炬火，可用弯折前面一段软管办法来熄火。
6. 不得将带有氧气，乙炔焊枪放在金属制管、槽、缸、箱内。
7. 氢氧并用时，应先开乙炔，次开氢，最后开氧气，在点燃。熄火时，应先关氧气，再关氢气，最后关乙炔。
8. 禁止在带压力容器、管道上施焊、割。带电设备应先切断电

源，后施焊、割。

9.

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/308116073102006112>

10.