

# 冲床安全操作规程

- 一、 开机前应对各转动机构加注润滑油。
- 二、 按起动电钮待离合轮运转正常后方能踏动操纵板进行冲压。
- 三、 送料冲压中，严禁用手在冲床取冲压件。
- 四、 冲压件应放置整齐，必须注意安全生产，提高产品质量，做到一丝不苟。
- 五、 工作完毕后，将机床打扫干净、清除油污，检查各部位上是否完好，螺丝上否有松动脱落。
- 六、 打扫机床和地面清洁卫生。

# 卷板机安全操作规程

- 一、 开车前检查机件是否有松动现象及各部位润滑情况，检查两下辊之间有无硬物卡住，然后开空车，观察其方向，听其声音。开车空转正常后，才能进行工作。
- 二、 钢板压头子应用胎模，禁止将钢板放在机辊上锤打圆弧。
- 三、 被卷的板料，必须放正送入，防止歪斜。板料卷制过程中，应停机纠正钢板卷到两端后应留有的余量，防止脱落。
- 四、 两端丝杆往下悬时，应做到平衡渐渐下悬，不能过猛。
- 五、 卷板时人员应站立卷板机两侧，禁止横跨或踩踏钢板。
- 六、 卷大直径筒体时，应用吊车配合，防止卷筒回弹伤人。

# 行车安全操作规程

- 一、 行车工须经培训考试，并持有操作证方能进行独立操作，未经专门训练和考试不得单独操作。
- 二、 开车前应认真检查设备的机械、电器部份和防护保险装置是否完好可靠。如果控制器、制动器、限位器、电铃、紧急开关等主要附件失灵，严禁吊装运行。
- 三、 必须听从挂钩起重人员指挥，但对任何人发出的紧急停止信号，都必须立即停止。
- 四、 行车工必须在得到指挥信号后方可进行操作运行，行车启动时应先鸣铃。
- 五、 应在规定的安全道、专用站台或扶梯上行走和上下。
- 六、 工作停歇时，不能将起重物悬在空中停留，运行中地面有人或落放吊位时应鸣铃警告。严禁吊物在人头上越过，吊运物件离地不得过高。
- 七、 检修行车时应停在安全地点，然后切断电源并挂上禁止合闸的警示牌，地面要设围栏并挂上禁止通行的标志。
- 八、 运行中发生突然停电时，必须将开关手柄放置到“○”位置，起吊件未放“Y”或索具未脱钩不准离开驾驶室。

九、行车工必须做到：

- 1、超过额定负荷不吊；
- 2、指挥信号不明、重量不明、光线暗淡不吊；
- 3、吊绳和附件捆扎不牢、不符合安全要求不吊；
- 4、行车吊挂起重物直接进行加工的不吊；
- 5、歪拉斜挂不吊；
- 6、工件上站人或工件上沉放有活动物的不吊。

十、工作完毕行车应停在规定位置，并升起吊钩，小车开到轨道两侧并将控制手柄放置“○”位，切断电源，关掉总闸。

## 埋弧自动焊机安全操作规程

- 一、埋弧自动焊机应由专人进行操作、管理，无关人员不得擅自启动操作。
- 二、使用前必须按说明书要求对各传动机构加注润滑油。
- 三、接通电源，启动各运转机构，查看电压指示灯和各运转机构是否正常。如出现不正常情况，应立即停止使用，并通知设备部及时处理。
- 四、每班作业前应仔细检查设备、电线、电器、仪表、开关等完好状况，确认无误后，应空负荷试车，并根据焊接参数调试焊接的各种需要速度。
- 五、相同参数的焊件应尽量同批焊接。

- 六、 焊接过程中若遇故障应立即停机检修。
- 七、 与焊接无关人员应远离现场。
- 八、 焊接过程中，焊工应严密监视电器、仪表及运行状况，特别是电器控制箱内，严密防止灰尘进入，不得擅自离开岗位。
- 九、 当班作业完毕后应清洁、保养设备，清理现场，做好交接班工作。

## 剪板机安全操作规程

- 一、 开车前做好检查工作，先加润滑油，再检查滑块是否失灵，若各部位无异常现象，方可开车使用。
- 二、 开车时先按起动电钮，等离合轮正常运转后，再按开车电钮。严禁一次性直接按动开车电钮开车或超负荷使用，以免烧坏电机及损坏设备。
- 三、 正常剪切前，先用边角余料试剪 1~2 次，查看剪口和压紧情况，判断是否需要调整。
- 四、 多人作业时必须统一指挥，互相呼应，由专人操作离合器脚踏开关，严禁他人踏动。
- 五、 被剪板上面不得放置其它物品。剪好的料从后边拿走，不准从刀口之间传递。

- 六、 剪切较薄或较厚钢板时，必须调整上下刀口间隙，并且只能手动盘轮调整，严禁开车调整。
- 七、 剪板完毕，应及时关机，等飞轮停稳后才能清理、打扫机器周围清洁卫生。

## 液压机安全操作规程

- 一、 液压机应由专人管理、操作，无关人员不得擅自启动。
- 二、 每班作业前应仔细检查管路、仪表是否完好，确认后先空负荷试车，进一步确认设备运行状况，若发现动作失灵或泄漏等问题，应停机检修。修复后仍应空负荷试车，待操作正常经确认后，方可投入运行。
- 三、 工装模具应选用无误，以免造成废品。
- 四、 根据所压工件的成型尺寸调整好活塞最大行程。
- 五、 运行时禁止用工具敲击工件、设备及管路；非运行时亦不得敲击。
- 六、 运行中仔细观察压力表，工作压力不得超过 31.4Mpa，一旦超压应立即停机泄压。
- 七、 当班作业完毕后应清洁、保养设备，清理现场，作好交接班。

# 电焊工安全操作规程

- 一、凡焊接受压元件焊工必须持有相应工程的合格证，严禁无证操作。
- 二、操作前应仔细检查焊机是否良好，焊机接线柱与电缆应接触良好，不应有松动，焊机外壳应接地良好，严禁将电缆线直接搭在接线柱上。
- 三、操作前应检查面罩是否完好，并戴好手套，以防电弧光辐射对人体造成伤害。
- 四、调节电流及极性接法时，应在空载情况下进行，严禁在负载下调节电流。
- 五、严格遵守焊条领发制度，领用的焊条必须用保温筒装好，当日领当日用，未用完的焊条及焊头及时送交焊条库。
- 六、焊接时焊机如发生故障，应及时停止施焊，并通知电工，进行修理。
- 七、焊接时严格按照焊接工艺卡施工，严禁在焊件上起弧、引弧，应在规定部位打上焊工钢印，据实填写《焊接过程记录卡》。

八、焊接完后，应及时切断电源，收拾好电缆线，打扫场地，保持场地清洁，每日清扫焊机灰尘，保持电焊机清洁。

## 电焊机安全操作规程

- 一、焊机焊接前必须接地线。
- 二、工作完后不随意拆去地线，应检查接地的可靠性。
- 三、焊接中不许用铁板搭接在电缆线上，以免造成接地不良  
电流过大，使用不稳定影响焊接质量。
- 四、焊机与电缆线必须紧固，以免造成连接处损耗过大、过热、  
甚至烧坏。
- 五、经常打扫干净焊机和周围环境卫生。
- 六、打扫焊机内卫生，严禁铁屑进入焊机内，以免线路短路。

## 弯管机安全操作规程

- 一、操作前，首先检查各润滑点是否缺油，运动机构是否松动，安全防护装置是否可靠，待确认后方可操作。
- 二、起动油泵，系统压力是否保持在规定范围内，若高，损伤液压元件，浪费电源，若过低，影响工作。

- 三、调整好零件所须位置及所需角度。
- 四、调整机件定位至所须长度。
- 五、调整立式升降导轨，使导模压紧缸前进能够夹紧紧铁管。
- 六、调夹模压紧缸能够夹紧铁管。
- 七、正常操作将工件放入弯曲模内，且前端接触定位，踏下脚踏开关，即可完成。
- 八、弯曲时，思想要集中，禁止将手或其他物品放入工作区，如遇紧急情况，按急停按钮，再将转扭开关转至手动位置，用手动复位，若发生故障，及时报修。
- 九、工作结束后，切断电源，做好清洁润滑工作。

## 气割、焊安全操作规程

- 一、应熟悉遵守焊工操作规程，如乙炔、氧气的使用规则和焊、割炬安全操作规程。
- 二、施焊现场周围应清除易燃、易爆物品或覆盖隔离。
- 三、乙炔、氧气瓶不得放在一处，应相隔 1 0 M 的距离。
- 四、乙炔、氧气瓶、表、胶管及焊割工具严禁沾油脂。
- 五、割焊工具点火时不准对着人，正燃烧着的割焊枪不准对在其它工件上。
- 六、严禁在带压锅炉、容器或管道上焊割，作业带电体应先切断电源。

- 七、搬运乙炔、氧气不准碰撞。
- 八、工作完毕应关好乙炔、氧气阀门。
- 九、焊割具经常保持清洁，气路畅通，开关灵活可靠。
- 十、乙炔、氧气表按规定定期送检修理。

## 封头切割机安全操作规程

- 一、上班前应检查机具是否完好，将工作台和各部位是否正常。
- 二、检查电源线和开关是否安全，有无漏电现象。
- 三、上班前必须给转动部件加注润滑油保证机器完好。
- 四、切割前应将机器空转 5—10 分钟，并检查设备运转是否正常。
- 五、切割时应注意安全，应将被切割的封头校对好，切割时操作人员不得离开操作岗位。
- 六、切割时应乙炔与氧气瓶堆放的位置，必需离开 5M 以上，确保安全。
- 七、下班后应将半成品堆放整齐，打扫清洁卫生，保证良好的工作环境。

## 气瓶储存安全操作规程

- 一、气瓶应放置于专用仓库内储存，气瓶仓库应符合《建筑设计防火规范》的有关规定。
- 二、气瓶仓库内严禁明火和其它热源，仓库内应具有通风、干燥，应避免阳光直射。
- 三、空瓶与满瓶应分开放置，并有明显标志。
- 四、气瓶放置应整齐，配戴好瓶帽。

## 气瓶装卸运输安全操作规程

- 一、气瓶的上车、下车应轻装、轻卸，严禁抛、滑、滚、碰。
- 二、运输工具上应有明显的安全标志。
- 三、必须配套好瓶帽、防震圈，安全运输、管理。
- 四、采用车辆运输时，气瓶应要做到固定；立放时，车厢高度应在

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/468050072033007007>