

钳工岗位职责

- 一、 严格遵守本工种安全技术操作规程和各项规章制度,完成本工种负责的机械设备维修、安装和备件加工任务.
- 二、 检查、装备和安装机械设备时,严格按图纸和技术要求进行,并做好检修或安装记录。
- 三、 所用工卡量具,做到班前检查,精心管理,细心校对。
- 四、 熟悉掌握本工种所用工具、用具、设备等使用方法、用途、工作原理及安全注意事项,做到安全文明生产。
- 五、 注意节约原材料消耗和修旧利废,不断降低生产成本.
- 六、 搞好工作场所文明卫生,做到文明生产。

维修钳工安全操作规程

第一条 工作前应检查所使用的工具是否可靠,特别是电动、气动和液动工具。

第二条 使用手工具应遵守的一般安全规程如下:

- 一、 使用手锤、大锤、錾子等工具时,锤头和錾顶不准淬火,不准有裂纹和毛刺.
- 二、 锉刀、刮刀应装有牢固光滑的手柄,锤头与锤柄的安装应牢固可靠。为防止手锤滑出伤人,手锤木柄上不应有油污.
- 三、 要防止錾削的切屑飞出伤人,錾削方向的对面不准站人,操作时应戴防护眼镜,不准用高速钢做錾子,也不能用大锤打击手錾子。
- 四、 钻孔、锉削或刮研时,不要用嘴吹切屑,以防飞入眼内。
- 五、 使用扳手时应选择与螺母规格相适应的扳手,不可随意加长手柄。

六、使用大锤时,必须注意前后、上下、左右情况,在大锤运动范围内严禁站人,不许用大锤打小锤。

七、使用手电钻或其它电动工具时,要戴好绝缘防护用品。

八、使用千斤顶支承大工件时,工件与平台之间应放木垫,不准把手放在工件下面。

操作时应使载荷与千斤顶轴一致,严防发生千斤顶偏离现象。

第三条 敲打工件时,严禁刚性撞击,应采用铜质或木质物件传力。

第四条 须在千斤顶顶起物下方作业时,必须用支撑物将顶起物支垫牢靠。

第五条 两人或多人抬起物件时,应先清除走道障碍物,行动统一,步调一致。

第六条 用油煮或明火加温物件时,应有专人看管,用完后及时将火熄灭。

第七条 拆装大件或笨重物件,须在起重机械配合下进行,应有专人指挥。

第八条 加工工件时,必须夹持牢靠,防止工件脱落和铁屑伤人。

第九条 在检修装配工作中,当两物件螺孔错位时,禁止用手指伸入孔内调整。

第十条 检修作业中要防止回转件、滑动件旋转脱落、过位伤人。

第十一条 拆装各种阀门附件时,严禁在有气、液压力的情况下进行。第十二条 检修制冷压缩机时,禁止使用明火照明。

第十三条 高处作业必须做好防坠落的安全防护措施。

维修钳工安全操作规程

1、使用锉刀、刮刀、手锤、台钳等工具前应仔细检查是否牢固可靠,有无损裂,不合格的不准使用。

2、凿、铲工件及清理毛刺时,严禁对着他人工作,要戴好防护镜,以防止铁削飞出伤人。使用手锤时禁止戴手套,不准用扳手、锉刀等工具代替手锤敲打物件,不准用嘴吹或手摸铁削,以防伤害眼和手。刮剔的工件不得有凸起凹出时和毛刺。

- 3、用台钳夹持工件时，钳口不允许张得过大（不准超过最大行程的 2 / 3).夹持园件或精密工件时应用铜垫，以防工件坠落或损伤工件。
- 4、钻小工件时，必须用夹具固定，不准用手拿着工件钻孔，使用钻床加工工件时,禁止戴手套操作.使用砂轮机按砂轮机的安全操作规程进行。
- 5、用汽油和挥发性易燃品清洗工件,周围应严禁烟火及易燃物品,油桶、油盘,回丝要集中堆放处理。
- 6、使用扳手紧固螺丝时，应检查扳手和螺丝有无裂纹或损坏，在紧固时，不能用力过猛或用手锤敲打扳手,大扳手需要套管加力时，应该特别注意安全。
- 7、使用手提砂轮前,必须仔细检查砂轮片是否有裂纹,防护罩是否完好,电线是否磨损,是否漏电，运转是否良好。用后放置安全可靠处,防止砂轮片接触地面和其他物品。
- 8、使用非安全电压的手电钻、手体砂轮时,应戴好绝缘手套，并站在绝缘橡皮垫上。在钻孔或磨削时应保持用力均匀，严禁用手触摸转动的砂轮片和钻头。
- 9、使用手锯要防止锯条突然折断,造成割伤事故;使用千斤顶要放平提稳，不顶托易滑地方以防发生意外事故，多人配合操作要有统一指挥及必要安全措施,协调行动。
- 10、使用剪刀车剪铁皮时,手要离开侧刀口,煎下边角料要集中堆放，及时处理，防止刺戳伤人;带电工件需焊补时,应切断电源施工。
- 11、维修机床设备，应切断电源,取下保险丝并挂好检修标志,以防他人乱动,盲目接电,维修时局部照明用行灯,应使用低压（36V以下)照明灯。
- 12、不得将手伸入已装配完的变速箱,主轴箱内检查齿轮,检查油压设备时禁止敲打。
- 13、高空行业(3米以上)时,必须戴好安全带,梯子要有防滑措施。

14、使用强水、盐酸等腐蚀剂时要戴好口罩,耐腐蚀手套,并防止腐蚀剂倒翻.操作时要小心谨慎,防止外溅。

15、设备检修完毕应检点所带工具是否齐全,在确认没有遗留在设备里时,方可启动机床试车。

电焊工安全技术操作规程

1 范围

本标准提出了集团公司电焊作业的特性及危害,规定了安全操作的基本要求和日常维护、应急措施的技术要求。

本标准适用于集团公司所属企业电焊工焊接作业的通用安全操作要求。各单位还需结合本单位的实际情况按照不同的工作岗位内容和施工工艺识别危害,编制相应的安全作业指导书加以补充。

1 特性与危害

在焊接作业过程中,焊工与各种易燃易爆气体、压力容器和电机、电器相接触,同时还会产生有毒气体、有害粉尘、弧光辐射、噪声、高频电磁场和射线等,有时要在高空、水下、狭小空间进行工作。因此,使得焊接现场有可能发生爆炸、火灾、烫伤、中毒(急性中毒)、触电和高空坠落等工伤事故。焊工也可能身受尘肺、慢性中毒、血液疾病、电光性眼病和皮肤病等职业病危害。

机修钳工安全操作规程

1. 工作开始前,先检查电、液、气动力源是否断开.在开关处挂“正在修理禁止开动”的警示牌。必要时应将开关箱上锁或设人监护。如果机器与动力未切断时,禁止工作。

2. 在装拆侧面机件时,如齿轮箱的箱盖,应先拆下部螺钉,装配时应先紧上部螺钉,重心不平衡的机件拆卸时,应先拆离重心远的螺钉,装时先装离重心近的螺钉,装拆弹簧时,应注意防止弹簧崩出伤人.

3. 拆卸下来的零件,应尽量放在一起,并按规定安放稳妥,不要乱丢乱放,有回转机构者应卡死,不使其转动。

4.用人力移动机件时,人员要妥善配备。多人搬抬应有一人统一指挥,工作时动作要一致。抬轴杆、螺杆、管子和大梁时,必须同肩。要稳起,稳放、稳步前进.搬运机床或吊运大型、重型机件,应严格遵守起重工,搬运工的安全操作规程。

5.铲刮设备或机床导轨面时,工件底部要垫平稳,结合面应保持水平。用千斤顶时,支承面要垫牢实,以保安全。

6. 刮研操作时,被刮工件必须稳固,不得串动,校准工具必须装有固定拿手环或吊环。两人以上做同一工件时,必须注意刮刀方向,不得对着人体部位挑刮。往复研合时,手指不准伸向研合面,研合板运行位置应适应其重心,不得超出工件研合面范围,防止滑落。机动研合时,需有专人看守电气开关或装有联锁装置。

7. 使用工具时,应按钳工常用工具安全操作规程正确操作。

8. 工作地点要保持清洁,油液污水不得流在地上,以防滑倒伤人。

9.清洗零件时,严禁吸烟、点火或进行其他明火作业。不准用汽油清洗零件,擦洗设备或地面.废油要倒在指定容器内,定期回收,不准倒入下水道。

10.机器设备上的安全防护装置在安装好之前,不准试车,不准移交生产。

11.检修有毒、易燃、易爆物品的容器,事先必须经过卸压、清洗、置换或中和,清除室内气、液、渣,并采取通风措施方可操作。

12.遵守“一般钳工”安全操作规程。

普通车工安全操作规程

1. 操作前要紧身防护服,袖口扣紧,上衣下摆不能敞开,严禁戴手套,不得在开动的机床旁穿、脱换衣服,或围布于身上,防止机器绞伤。必须戴好安全帽,辫子应放入帽内,不得穿裙子、拖鞋.工作时,头不能离工件太近,以防切屑飞入眼中,为防铁屑飞溅伤眼,要戴好防护眼镜。
2. 工作时,必须集中精力,注意手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件,如工件、带轮、皮带、齿轮等。
3. 车床开动前,必须按照安全操作的要求,正确穿戴好劳动保护用品,必须认真仔细检查机床各部件和防护装置是否完好,安全可靠,检查各手柄是否到位,加油润滑机床,并作低速空载运行 2 - 3 分钟,检查机床运转是否正常.若发现机床有毛病,应立即停车、申报检修。
4. 刀具、量具及工具等的放置要稳妥、整合理,有固定位置,便于操作时取用,用后应放回原处.要正确使用和爱护量具。经常保持清洁、用后擦净、涂放入盒内,并及时归还工具室。所用量具要定期校验,以保证其度量准确。床头、小刀架、床面不得放置工、量具或其它东西。不准在卡盘及床身导轨上敲击或校直工件。
- 14 攻丝或套丝必须用专用工具,不准一手扶攻丝架(或扳手架)一手开车。
5. 加工细长工件要用顶针,跟刀架.车头前面伸出部分不得超过直径约 20—25 倍,车头后面伸出超过 300 mm 时,必须家托架,必要时装设防护栏杆
6. 装卸卡盘和大件时,要检查周围有无障碍物,垫好木板,以保护床面,并要卡住、顶牢、架好,车偏重物时要按轻重搞好平衡,工件及工具的装夹要紧固,以防工件或工具从夹具中飞出伤人。卡盘必须装有保险装置,装好工件后,卡盘扳手、套筒扳手要拿下。

7. 机床运转时, 严禁戴手套操作;严禁用手触摸机床的旋转部分;严禁在车床运转中隔着车床传送物件。装卸工件,安装刀具,加油以及打扫切屑, 均应停车进行。清除铁屑应用刷子或钩子,禁止用手清理。钩铁屑要均匀用力,不要猛拉,以免弹出伤人。

8. 机床运转时, 不准测量工件, 不准用手去刹转动的卡盘;用砂纸时,应放在锉刀上, 严禁戴手套用砂纸操作, 磨破的砂纸不准使用, 不准使用无柄锉刀, 不得用正反车电闸作刹车,应经中间刹车过程。

9.工件和刀具装夹要牢固,刀杆不应伸出过长(镗孔除外); 转动小刀架要停车,防止刀具碰撞卡盘、工件或划破手

10. 毛坯、半成品和成品要分末放置。半成品和成品应堆放整齐、轻拿轻放,严防碰伤已加工表面。工作场地周围应保持清洁整齐,避免杂物堆放,防止绊倒。

11. 加工工件按机床技术要求选择切削用量,以免机床过载造成

第 2 / 4 页

意外事故。批准量生产的零件,首件应送检。在确认合格后,方可继续加工。精车工件要注意防锈处理。

12. 加工切削时,停车时应将刀退出。切削长轴类须使用中心架,防止工件弯曲变形伤人; 伸入床头的棒料长度不超过床头立轴之外,并慢车加工,伸出时应注意防护。

13. 高速切削时,应有防护罩,工件、工具的固定要牢固,当铁屑飞溅严重时,应在机床周围安装挡板使之与操作区隔离。 14 . 用锉刀打光工件,必须右手在前,左手在后;用砂布打光工件, 要用“手夹”等工具,以防绞伤

15 .机床运转时,操作者不能离开机床,发现机床运转不正常时,应立即停车,请维修工检查修理。当突然停电时, 要立即关闭机床,并将刀具退出工作部位。

16. 工作时必须侧身站在操作位置,禁止身体正面对着转动的工件,身不靠车床。车刀磨损后,应及时刃磨,不允许用钝刀继续车削,以免增加车床负荷、损坏车床,影响工件表面的加工质量和生产效率。

17. 工作结束时,将刀具和工件从工作部位退出,将所用过的物品揩净归位,清理机床、刷去切屑、擦净机床各部位的油污,按规定加注润滑油,最后把机床周围打扫干净,将床鞍摇至床尾一端,各转动手柄入到空档位置,切断机床电源或总电源, 18. 每台机床上均应装设局部照明灯,机床上照明应使用安全电压(36V 以下)。

车床安全操作规程

1、操作使用车床前要观察转动、传动部分及防护装置是否完整,再启动车床空载运行观察、听取运动状态是否良好.添加润滑油,确认无故障存在才能进行加工操作。

2、装卸卡盘及大型的夹具或辅助件时,车床床面要垫木板,防止滑落砸坏床面轨道。

3、装夹工件要牢固,卡盘夹紧时卡盘扳手可用套筒接长加力,不可用其它工具敲打卡盘扳手加力。车床运转加工严禁戴手套操作。

4、车床床面无论任何情况都不能放置工具、量具或工件。操作停车不能用手去摸着旋转卡盘刹车。刀台紧固螺杆滑丝不能勉强使用,必须及时更换。

5、加工细长工件必须要用顶针、跟刀架.车头前面伸出部分不超过工件直径的 20~ 25 倍,车头后面伸出超过 300MM 时,必须设置托架。必要时还需装设防护装置。

6、用锉刀或砂布抛光工件时,应右手在前,左手在后,成直条状压在工件上,身体离开卡盘。禁止用砂布裹在工件上抛光。

7、车床加工工件的内孔不能用锉刀倒角。用砂布抛光内孔时，不能将纱布裹在手指上或手掌上伸进工件孔内去抛光。

8、加工芯件时，必须加装平衡铁，并且要坚固、牢靠。刹车不要太猛，防止滑倒。车床切取工件料严禁用手去接。切取大工件料时，不能在车床上切断，应留一定的余量，卸下车床砸断。

9、车床攻丝或套丝时，必须使用专用工具，严禁用手扶攻丝架(或板牙架)开车加工的方法。

10、车床加工结束，应及时切断电源，清除床面加工垃圾，整理工具、量具、刀具及工件，放置在规范的位置。清洁工作环境。

铣床安全操作规程

1. 工件上机床前，应拟定装夹方法，并准备好相应工具。装夹毛坯时，台面要用铁皮或其他物品垫好，以免损伤工作台。

2. 工作台及升降台移动时要检查有关零部件并先拧开固定螺丝，不移动时紧上。

3. 刀具装卸时，应保持铣刀锥体部分和锥孔的清洁，并要装夹牢固。高速切削时必须戴好防护镜，导轨面上不准堆放工具、零件等物，注意刀具和工件的距离，防止发生撞击事故。

4. 安装铣刀前应检查刀具是否对好、完好，铣刀尽可能靠近主轴安装，装好后要试车，安装工件应牢固。一切准备工作做好后，方可开车。

5. 工作时应先用手进给，然后逐步自动走刀，运转自动走刀时，拉开车轮，注意限位挡块是否牢固，不准放到头，不要走到两极端位置而撞坏丝杠，使用快速行程时，要事先检查是否会相撞等现象，以免碰坏机件、铣刀碎裂飞出伤人。经常检查手摇把内的保险弹簧是否有效可靠。

6. 切削时禁止用手摸刀刃和加工部位。测量和检查工件必须停车进行，切削时不准调整工件。

7. 主轴停转前,须先停止进刀,如若切削深度较大时,退刀应先停车,挂轮时须切断电源,挂轮间隙要适当,挂轮架背帽要紧固,以免造成脱落;铣削毛坯时转速不宜太快,要选好吃刀量和进给量。

8.发现机床有故障,应立即停车检查并报告领导派机修工修理.工作完毕应作好清洁工作,并关闭电源。

1. 开车前必须先检查刀架、刀排与床身是否会碰撞，上紧牛头定位螺丝防止导扎滑动发生撞击。

2. 工作台升降必须松动支架固定螺丝，工作时上紧，牛头运动长度不得超过规定范围，以免损坏摇臂、手轮,甚至牛头冲击伤人。龙门刨工作台变向装置的档铁应装牢防止滑下发生人身设备事故。

3.开车时操作人员应站在工作台的侧面，不准站在机床正面,观看刨削情况,铁屑不能用手清除，一定要用刷子。

4.工作台上不准堆放其他物件，工件上台要注意轻放，压卡牢固，压板垫铁要平稳牢固。

5. 工作时应注意工件卡具位置与刀架或刨刀的高度,防止发生碰撞,刀架螺丝要随时紧固，以防刀具突然脱落，工作中发现工件松动，必须立即停车，紧固后再进行加工，禁止边用手推着加工,边进行紧固工作。

6. 工作中如发生机床发生故障，应立即停车并及时报告领导，派机修工修理。

7.工作完毕,应将工作台移置中心,切断总电源,做好清洁工作.

1 工作前必须穿好工作服,扎好袖口,不准围围巾,严禁戴手套,女同学发辫应挽在帽子内。

2 要检查设备上的防护、保险、信号装置。机械传动部分、电气部分要有可靠的防护装置。工、卡具是否完好,否则不准开动。

3 钻床的平台要紧住,工件要夹紧.钻小件时,应用专用工具夹持,防止被加工件带起旋转,不准用手拿着或按着钻孔。

4 自动走刀,要选好进给速度,调好行程限位块。手动进刀一般按逐渐增压和减压的原则进行,以免用力过猛造成事故。

5 调整钻床速度、行程、装夹工具和工件时,以及擦试机床时,要停车进行。

6 机床开动后,不准接触运动着的工件、刀具和传动部分.禁止隔着机床转动部分传递或拿取工具等物品。

7 钻头上绕长铁屑时,要停车清除,禁止用口吹,手拉、应使用刷子或铁钩清除。

8 使用摇臂钻,横臂回转范围内不准有障碍物。横臂和工作台不准有浮放物。

9 工作结束时,将横臂降到最低位置。主轴箱靠近立柱,并都要卡紧。

10 凡两人或两人以上在同一台机床工作时,必须有一人负责安全,统一指挥,防止发生事故。

11 发现异常情况应立即停车,请有关人员进行检查。

12 机床运转时,不准离开工作岗位,因故要离开时必须停车并切断电源。

13 工作完后,关闭机床总闸,擦净机床,清扫工作地点。

使用打磨机前请仔细检查保护罩、辅助手柄,必须完好无松动。

2。 插头插上之前,务必检查机器开关是否处在关闭的位置。

3. 装好砂轮片前注意是否出现有受潮现象和缺角等现象,并且安装必须牢靠无松动,严禁不用专用工具而用其他外力工具敲打砂轮夹紧螺母。

4。 使用的电源插座必须装有漏电开关装置, 并检查电源线有无破损现象。

5. 打磨机在使用前必须要开机试转,看打磨片运行是否平稳正常,检查对碳刷的磨损程度由专业人员适时更换,确认无误后方可正常使用。

6。 打磨机在操作时的磨切方向严禁对着周围的工作人员及一切易燃易爆危险物品, 以免造成不必要的伤害.保持工作场地干净、整洁.正确使用,确保人身及财产安全。

7。 事前夹紧工件,磨片与工件的倾斜角度约在 30 至 40 度为宜.切割时勿重压、勿倾斜、勿摇晃,根据材料的材质适度控制切割力度。保持切割片与板料切口的平行,不可侧压方式歪斜下切。

8。 使用打磨机时要切记不可用力过猛,要徐徐均匀用力,以免发生打磨片撞碎的现象,如出现打磨片卡阻现象,应立即将打磨机提起,以免烧坏打磨机或因打磨片破碎,造成不安全隐患。

9. 严禁使用无安全防护罩的打磨机,对防护罩出现松动而无法紧固的打磨机严禁使用并由专人及时修理, 严禁当事人擅自拆卸打磨机。

10。 打磨机工作时间较长而机体温度大于 50 度以上并有烫手的感觉时,请立即停机待自然冷却后再行使用。

1 1。 操作打磨机前必须配带防护眼镜及防尘口罩, 防护设施不到位不准作业。

1 2。 更换砂轮片时必须关闭电源或拉掉电源线,确认无误后方可进行砂轮片的更换, 务必使用专用工具拆装,严禁乱敲乱打。

。定期检查传动部分的轴承、齿轮及冷却风叶是否灵活完好，适时对转动部位加注润滑油，以延长打磨机的使用寿命。

手电钻安全操作规程

一、操作

- 1.工作前应检查电钻的手提把和电源导线，保持绝缘良好,操作时戴绝缘手套。
- 2。操作中发现漏电现象，电机发热程度超过规定,转动速度突然变慢或有异声时,应立即停用，交给电工检修。
- 3.钻头必须拧紧,开始时应轻轻加压,以防断钻.
- 4.用木棒压电钻进行工作时，木棒须与电钻垂直,压力不可太大,以防断钻，容量小的电钻不准用木棒加压使用。
- 5.向上钻孔时,只许用手顶托钻把。
- 6.先对准孔后再开动电钻，禁止在转动中手扶钻杆对孔。
- 7.钻薄板时须垫木板,要用钻头,钻园轴类工件时，下面应垫三角铁,以防移动，如用大钻头钻厚铁板时必须固定铁板，防止工件旋转伤人。

二、注意事项

- 1、使用手电钻时,属 I 类工具时应同时领取漏电保护器及绝缘橡皮手套或配用隔变压器。使用 II 类工具在潮湿环境、容器内或狭窄的金属壳体内工作时,应领用漏电保护器或配用隔离变压器.
- 2、发生故障，应找专业电工检修,不得自行拆卸、装配.
- 3、在潮湿地方工作时,必须站在绝缘垫或干燥的木板上进行。
- 4、电气线路间不应有接头。电源线严禁乱放、乱拖。
- 5、电钻未完全停止转动时，不能卸、换钻头。
- 6、停电、休息或离开工作地时，应立即切断电源。

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/506233024021010055>