教辅材料采购安全环保措施

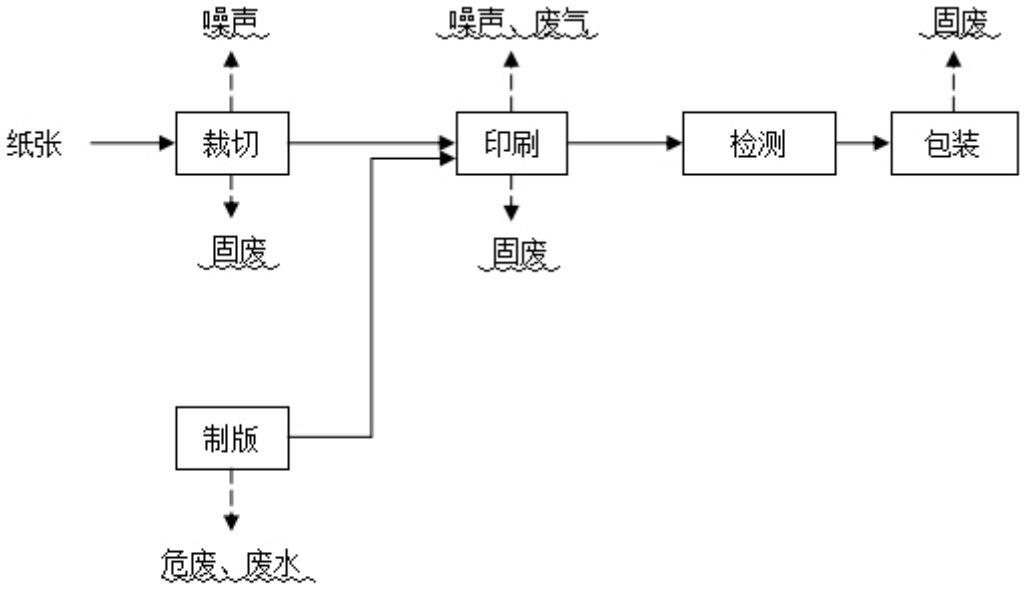
目　录

第一节 印刷主要生产工艺及污染环节分析 1
一、主要生产工艺 1
二、主要污染环节的分析 2
第二节 污染治理与废物利用 3
一、废气处理 3
二、废水处理 4
第三节 污染防治措施 6
第四节 印刷厂安全操作规程 7
一、车间安全操作规程 7
二、印刷车间安全操作规程 8
三、印刷设备安全操作规程 9

第一节 印刷主要生产工艺及污染环节分析

一、主要生产工艺

印刷的基本工艺如下图所示：



印刷基本工艺流程图

二、主要污染环节的分析

印刷产品残留溶剂量、主要承印材料（纸张）等是对于环境的污染问题，

印刷的主要污染来源于：

1.含有VOC的印刷耗材污染，有机挥发物VOC（VolatileOrganicCompounds）是一些能与阳光、臭氧层中的氧化氮发生反应的有机化学物。挥发到臭氧中VOC，与灰

尘中细微尘埃粒子和其他物质结合，会形成灰雾，接近含臭氧的地球大气层，会刺激人体肺部，对动植物等各种生物健康、生长都产生负面影响。

2.水体污染，制版车间的废水。包括胶片显、定影液含银、酸、碱等；晒版显影液，以碱为主、氮系物等；凹版制版的腐蚀、电镀液，含镉、铜、镍、锌、酸等；树脂版显、定影液；丝网脱膜剂；润版药水，清洗剂等。PS 版生产车间版基处理与涂布废水污染较为严重。

3.固体污染，印后加工的纸毛/纸边（大多印刷厂送造纸厂回收），油墨容器及废油墨，版面除脏剂，修版膏，污泥（成分复杂）等。

4.噪声污染

噪声污染主要来自印刷机、空气压缩机、干燥设备及各种成型机等产生的噪声。另外装订设备、冷却塔产生的噪声也很大。

5.辐射污染源

主要是照排车间、制版车间的电磁辐射和紫外线辐射污染。

第二节 污染治理与废物利用

一、废气处理

（一）车间有机废气

鉴于有机废气对员工身体有一定影响，项目车间设置废

气收集系统，并加装活性炭吸附措施。

可采用局部排风措施，生产挥发有机废气经局部排风的排风罩强制收集后，再采取适当的吸附等工程如活性炭吸附措施，并利用排气筒高空排放，应符合下述要求：

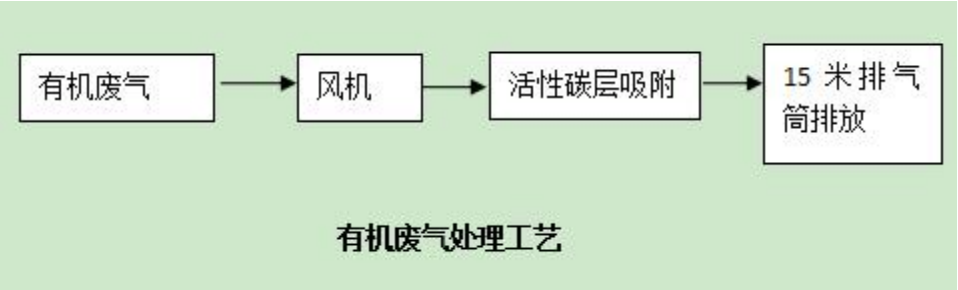
1.排风罩应设置在有害物质的污染源处；

2.排风罩罩口吸风方向应使有害物质不经过操作者的呼吸带；

3.排风罩的形式和大小应根据所排出有机气体和蒸气的挥发性、比重作业方法而定。

车间散发有害物质的工艺设备，当无法采用密闭或半密闭的装置时，根据生产条件和通风效果，可分别采用侧吸罩、伞形罩、吹吸式排风罩或槽边排风罩。

车间经常排出有害气体的机械排风系统，为在通风设备停止运转时仍能继续排出有害气体，应设置旁通排风管。



有机废气处理工艺

（二）粉尘

车间粉尘产生点设置收尘系统，采用布袋除尘器除尘。

布袋除尘器的工作机理是含尘烟气通过过滤材料，尘粒被过滤下来，过滤材料捕集粗粒粉尘主要靠惯性碰撞作用，捕集细粒粉尘主要靠扩散和筛分作用。滤料的粉尘层也有一定的过滤作用。袋式除尘由于除尘效率高，不会造成二次污

染，便于回收干料等性能，在国内外的应用越来越广，是成熟可靠的粉尘去除技术。

二、废水处理

对废水要做到分类处理，车间生产废水和生活废水分开处理，尽可能循环使用。减少向环境的排放，并回收重金属和各种有用的物质。显影等废液及时回收提取银。

（一）洗车水的回用，在车间增加洗车水回用装置。

（二）定影液的回收利用

旧定影液可经适当处理，将其中的银提出来。提银后的定影液中还会有大量的硫代硫酸钠，可以回收利用，这种处置过程，称为定影液的回收和再生。

感光材料中的含银量，经显影加工后定影液中的约占总银量的三分之二以上。因此，做好旧定影液中白银的回收，能得到数量相当可观的白银。提银的方法很多，现简单介绍两种方法—硫化钠提银法和电解提银法。

（三）噪声污染治理

印刷噪声污染主要是印刷过程中机器设备运转时产生的。印刷机、空气压缩机、干燥设备及各种成型机等都会产生噪声。另外装订设备、冷却塔产生的噪音也很大。噪声对人体不良作用是多方面的，主要是听觉系统的损害，其次是中枢神经系统和心血管系统、消化系统。必须提高印刷对噪声危害性的认识，采取必要的预防措施。在噪声超标环境下工作的工人，应配备保护耳塞、耳罩；有条件的部门，应装

置隔声、吸声和消声等设备。

（四）固体废物污染防治

本工程固体废弃物主要分为两部分：生产废弃物和生活废弃物。该项目生产过程产生的各类废物，部分可回收利用，部分属于国家危险废物分类中废物，必须按照相应的标准规范进行堆放、贮存和运输，进行规范处理。

对固体废弃物的污染防治，管理是关键。主要必须抓住三环节控制，即产生源头环节的控制、收集运送环节的控制和终端处理环节的控制。具体地说，各生产车间要充分管好和用好原材料，合理利用资源，进行清洁生产，减少废弃物的产生量；对于产生的固体废弃物要定点收集，及时运送；终端处理以综合利用为主，充分进行资源化、无害化处理。其具体措施如下：

1.采取先进的生产工艺，清洁生产，最大限度地减少固体废弃物产生量。尽可能减少油墨、承印等印刷材料的浪费。用后的废旧油墨可再加工制成黑墨或其他色墨，应尽早引进国外的油墨回收装置或研发回用装置，实现油墨的再利用。印刷损耗的油污废纸、废书页、废封面纸，印刷、装订过程中裁下来的纸边、纸头、下脚料等，不得随意烧毁，应收集存放，统一送往造纸厂回收。

2.对生活垃圾要分类收集，由专业清洁公司定时上门收运，送到指定的垃圾场集中处理。

第三节 污染防治措施

印刷环保措施一览表

类别	序号	措施名称	主要内容	预期效果
废气处理	1	有机废气	集中收集经活性炭净化塔	达标排放
	2	车间粉尘	采用布袋除尘器除尘	达标排放
	3	车间臭气	加强机械通风	达标排放
废水处理	1	清污分流	雨水与生活污水分流	便于后续处理
	2	生产废水	收集处理	达标排放
	3	生活污水	粪便污水应经三级化粪池处理	达标排放
固废治理	1	暂存设施	对各固废设专用场地贮存，避免淋雨等引起二次污染。	安全贮存
	2	回收利用	废边角料回收利用	回收利用
	3	委托有资质部分处理	危险固废等委托有资质部门处理	安全处置
	4	及时清运	生活垃圾负责清运	无害化处理
噪声治理	1	污染源的控制	选用低噪声设备，安装减振、消声装置，合理布置，合理安排作业时间	减少对环境影响
	2	传播途径的治理	封闭车间采用隔声门窗，厂区合理布置，加强绿化	隔声、消声

第四节 印刷厂安全操作规程

一、车间安全操作规程

“安全第一”是提高生产效率、保障正常生活的前提。所以，强调安全生产是很有必要的。生产经营部制定了车间安全操作规程如下：

1.车间内外通道应保证良好的照明、工作环境干净整洁、地面无油渍，保证日常运送物品畅通，便于紧急时易于疏散。

2.清楚机上各操作开关和急停开关的位置和使用方法。

3.在两人以上操作同一台设备时，开机前必须先按铃示警（不少于五秒）后方可开动设备。

4.开机前检查防护罩，确保其安放于适当位置。当发觉防护罩有毛病时，应立即向上级主管报告。

5.工作时，身着衣物要适合，以防被机器缠绕，女员工留长发者要将长发盘起。

6.开机前，清除遗留在机上的工具和杂物。

7.开机时，注意力要集中。

8.机器转动时，切勿进行抹油或清洗转轮。

9.机器静止时，要确保该机不会被意外开动。

10.设备擦洗或修理时应先关上开关方可进行。擦洗或修理后，防护罩栏未安装好时不得开机，以免造成工伤事故。

11.使用搬运车时不准站在车上玩耍，用完应放回指定地点，便于他人使用。

12.不准站在被搬运的物品上作业。

13.车间每天下班和吃午饭时，必须将所有设备的总电源关闭，还要将照明设备关闭（只保留一个照明光源）。

二、印刷车间安全操作规程

1.上班衣冠要整齐，不能穿拖鞋，男不可留长发，女的长发要盘起。

2.车间内严禁玩弄搬运车，避免造成工伤事故。

3.操作印刷机精力要集中，还要做到：

（1）不要东张西望；

（2）手脚一定不要接触运行中的机械部分。

4.印刷机开动前，首先检查机器各部件是否处于良好状态，是否有人员在操作中或在调校，是否有物件放在机器上后，方能开机试印。

5.试机中主机声音正常，各机关键部件无异常，方能进行生产操作。

6.印刷机上不能放置任何不相干物品，防止机器故障和其他事故的发生。在生产中若发现机器有异常现象，要立即停机检查，防患于未然。

7.机器高速运转过程中，不准用手触摸机器运动部件，避免发生工伤事故。

8.每天下班前 10 分钟内必须搞好设备周围的卫生，保持机器及周边环境的整洁，同时切断电源、拉掉总闸后，才能下班。

9.用电车拖纸时应注意周围的人，防止伤人。

10.开动切纸机时，精力一定要集中，注意手势正确，防止机器压伤。换刀时必须等完全停机后方可把刀拆下取出。取刀时注意将螺丝上紧，小心刀脱落，以免造成人员伤害。

三、印刷设备安全操作规程

（一）鸡眼机安全操作规程

1.机器名称：鸡眼机

2.相关参数

速度：1000pcs/小时/2 人

3.危险部位：鸡眼模冲压位置，压杆定位处

4.操作步骤：

（1）把机器安装在台面上，检查机器是否完好。

（2）对照规格表将所需类型的鸡眼模按上去进行加工。

（3）在操作中要不断检查所生产出来的挂牌是否符合标准。

（4）工作完毕后把鸡眼模取下放好，掉在周围的鸡眼要捡好。

5.注意事项：

（1）集中精力作业，不可东张西望，不可打瞌睡。

（2）作业时手不可放在冲压位置及压杆定位处。



（二）切绳机安全操作规程

1.机器名称：切绳机

2.相关参数：

速度：3000pcs-400pcs/小时

长度：5-25

3.操作步骤

（1）插上插头，开启切绳机。

（2）确定好需切绳的长度。

（3）调节好温度，用脚轻轻踩下切绳踏板进行操作。

（4）操作完毕后开机，拔下插头。

4.注意事项

（1）完成工作后要标示“切刀未冷，请勿触摸”等相关字样。

（2）新进员工必须经组长现场培训两星期才可操作。

（3）作业时集中精力。

（4）作业时手脚要相互配合，即手离开切刀后脚才可踩下踏板，以免烫伤手。



（三）自动糊盒机安全操作规程

1.机器名称：自动糊盒机

2.相关参数

速度：坑盒 2000pcs-5000pcs/小时

卡盒 5000pcs-14000pcs/小时

3.危险部位：各转动部位

4.操作步骤

（1）打开电源，启动机器，校机。

（2）调好彩盒胶水位置，上胶动作，检查胶水浓度是否适当。

（3）注意皮带压力，以防彩盒出现有痕迹等现象。

（4）完成作业后开机，开电源。

5.注意事项

（1）无关人员请勿靠近。

（2）严禁未经培训、考核、批准私自操作。

（3）学徒期间必须现场有要长或组长指导、培训。

（4）学徒期半年。

（5）严格按照公司安全规定检查工衣是否扣好纽扣

（6）

启动机器前必须检查各转动部位有无杂物，是否有润滑油。

（7）运转过程中如有异常情况必须停机检查，严禁在运行中进行处理。

（8）皮带保养时严禁操作机器如需保养，必须点动停止后再做保养。

（9）无关人员严禁触摸开关装置。

（10）保养时要在开关位置标示“机器保养”，“严禁合闸”等字样。



（四）手表机安全操作规程

1.机器名称：手表机

2.相关参数：

速度：120pcs-600pcs/台/小时

危险部位：胶转动部位、齿轮转动部位

3.操作步骤

（1）接通电源开启机器，让机器中速转动查捍各转动

部位是否正常，然后开机。

（2）将胶水放入盘，开始调校机器，根据所加工产品纸张的薄厚调校顶端两边螺杆，直到胶轮与压轮之间的缝隙正好是该产品的厚度，并按加工要求调校前后螺杆控制胶水大上，使其上胶均匀。

（3）安装接纸舌头，产品放纸上胶时，接纸舌头则安装在放纸相应的地方，胶轮与接纸舌头接触的位置不能有缝隙产生，否则生产会卷时机器里。

（4）各部位调校正常后，根据生产效率调整机器转速，开始正常运作。

（5）完成工作后将胶水盘的胶水倒出，胶水盘原样装回，如有冲洗不到的地方，应焦机后用碎布擦拭。

（6）清洗干净后关机，关电源。

（7）取出洗机后的水，擦干机身和胶水盘、接纸舌头原样装回。

4.注意事项

（1）未经培训考核严禁私自操作机器。

（2）学徒期间现场必须要有组长负责指导监督。

（3）经考核合格后才可操作，培训期二个月。

（4）严格执行公司安全规定，工衣、工帽必须正确穿戴。

（5）转运部位运转异常时必须先停机再进行检查。

（6）清洗机吕时所用布碎要卷整齐，防止布角卷进机器发生意外。

（7）

各齿轮转动部位要检查安全罩是否牢固，如有松动停止作业后再重新安装。

（五）半自动粘盒机安全操作规程

1.名称：半自动粘盒机

2.相关参数

速度：2000pcs-3000pcs/小时/

3.危险部位：各转动部位。

4.操作步骤

（1）打开电源，启动机器。

（2）调好彩盒模型，并加上胶水。

（3）检测胶水的位置及浓度不否适当。

（4）注意控制机器的速度，不能出现彩盒在后面堆积的情况。

5.注意事项

（1）无关人员不得靠近。

（2）经批准后的学徒、培训期间必须要有机长现场指导。

（3）培训考核后经批准才可操作，培训期三个月。

（4）开机前必须检查其操作人员是否穿戴整齐。

（5）与机器操作无关人员不禁触摸开关。

（6）各转动部位在处理异常或保养时必须先开电源再做处理

（7）严禁未经培训、考核、批准的人员私自操作机器。

（8）保养或维修时要标示“机器保养，请勿开户”。

（9）保养转动部位严禁戴手套作业。



（六）钉箱机安全操作规程

1.机器名称：钉箱机

2.相关参数

速度：200pcs-300pcs/小时/台

钉与钉之间的距离：1.5-3

3.箱的尺寸：6-26

危险部位：打钉位置、马达皮带转动处

4.操作步骤

（1）开启电源，让机器运转时机吕上的油均匀分布。

（2）擦去多余的油后装上钉箱钉。

（3）操作时注意手与钉的距离。

（4）作业完毕后开电源，清理工作现场。

5.注意事项

（1）手、脚、眼配合一致，集中精力，不可东张西望。

（2）手离开打钉位置后肢才可啃下离合打钉。

（3）马达皮带安全罩装置完好。

（4）

有异常问题切勿用手去触摸打钉冲头，可用发纸试验。

（5）培训时要有组长现场监督指导。

（6）考核合格后经批准才可操作，培训期一个月。

（七）手动冲压机安全操作规程

1.名称：手动冲压机

2.相关参数

速度：350pcs/小时

3.操作步骤

（1）把模型调好，尺寸量准。

（2）对照样板进行加工。

（3）检查生产出来的产品是否合格。

（4）工作完毕清扫现场后把机器模具取下放好。

4.注意事项

（1）集中精力，不可打瞌睡。

（2）冲压时手必须离开冲模压处，才可打下去以免冲压到手。

（3）手不可放在定位螺丝处，以免压到手。

（4）严禁未经培训者操作。

（5）新进员工培训现场要求组长监督指导。

（6）培训考核后经批准才可操作，培训期二个月。



（八）滚筒式印啤机安全操作规程

1.机器名称：滚筒式印啤机

2.危险部位

（1）印版滚筒与墨筒这间接触位

（2）装油墨之墨刀口

（3）发热板

（4）机器的每个转动部位

3.操作步骤

（1）开机前必须查验各定位是否完整、符合要求后，开启电源慢速转动检查无误后，进行生产。

（2）查看工程单，核对相关资料确定无误后，进行生产。

（3）校版，检查油墨颜色是否符合要求。

（4）安装好丝带，开启发热板电泊，调校到适当温度印出样版后核对资料确定无误后，进行生产。

（5）印刷完成后标明数量、单号并送烘干炉烘干，然后根据客户要求包装出货。

4.注意事项

（1）高样试机时需用手动按钮。

（2）当开始运作时需由慢速开始运转至适当速度。

（3）严禁在运转中用手直接触动印版或滚筒转动位置。

（4）如需处理印刷问题，必须停机后，才可用手接触滚筒、印版等危险部位。

（九）UV 机安全操作规程

1.机器名称：UV 机

2.型号：

3.相关参数

转速：300-1800 转/秒

电压：100-400V

电流：100-400A

4.危险部位：机前机后上下纸铁板部位，各转动部位，空压机部位等

5.操作步骤

（1）操作前，先查看纸张的大小，厚薄程度及纸纹种类，再决定如何过 UV。

（2）操作开始，先开空压机，UV 机电源，将底面胶轮调平衡。

（3）打开底面油油泵，并将整机开动，打开电热管，UV 灯管及吸风。

（4）

在作业正常作业时,要不断查盾每个转动速度是否一致,以免出现重叠现象。

（5）停机，开电热管，UV 灯管，降温后开总电源，并检查清理工作现场。

6.注意事项：

（1）操作前，先检查机器上每个部位是否放有杂物，确定无误后才可开机以免将杂物代入机器，造成机器损坏。

（2）开机人员要注意底面油的供油情况，如有意外断油，应及时停机以免给机器造成损坏。

（3）擦头上纸板注意要不升得太高，以免将机器顶坏，机尾收纸时，小心挤纸板时将手挤伤，下降时注意纸板将脚压伤。

（4）擦机时，一定要停机，绝对不能开动机器去擦，如擦底面油胶轮时，如不停机去擦，很可能会将布碎同手一起卷入胶轮里。如擦不到时，可按电动擦拭。

（5）在开启 UV 机时，操作人员一定要先按警铃，整机操作人员听到警铃提示后，请速撤离机器的每个转动部位，以免机器开动后伤人。

（6）洗机时，注意合理使用刮刀，以免将手划伤。

（7）加油时，尽量避免油与皮膏的接触，UV 油对皮膏有一定的腐蚀性，如需接触可以戴上胶手套之类的劳保用品加以保护，万一与皮膏接触，立即用足量的清水洗净，否则会使皮膏烂掉。

（8）在空压机开启时，请勿靠近和触摸，以名被卷入

皮带里。造成不安全事故发生。

（9）保证散热系统完好，以免将输送网烧坏。

（10）要把电源全部关掉，以免发生漏电伤人或其他事故发生。

（11）员工下班后一定要注意休息，保证充足的睡眠，否则上班时容易打瞌睡，精力不集中，这样很容易造成不安全事故的发生。



（十）磨光机安全操作规程

1.机器名称：磨光机

2.相关参数：转速：300-1800 转/秒

电压：100-400V

温度：50-110

转速：300-1000 转/秒

3.危险部位：磨光网板、配电箱及积压转动部位

4.操作步骤

（1）将磨光机擦干净，拉好网带。

（2）打开加热管，风扇开关后，机器转动，确定转动正常后。

（3）操作员一张一张地加入需要磨光的彩纸。

（4）停机，关掉加热管，将网带。

5.注意事项

（1）在擦机时，注意网板是否干净，将擦机的清洁剂及时处理，以免倒在地板上，发生意外事故，转动时不要将头伸入机器里擦机。

（2）在擦胶轮时，不能将压力打起擦，否则会将布碎连同手臂一起带入机器，造成机器伤人，不安全事故。

（3）放纸时精神要集中，不要粗心，如不小心，很可能会将彩纸连同手臂一起带入机器，造成人员伤害。

（4）扒纸时应注意，不要将皮膏，接触铜板，铜板的温度很高，稍有不慎就会出现烫伤事故。

（5）机尾人员注意过水机的皮带轮子伤人，开动时不要将手去摸皮带和轮子如果将手带入皮带或轮子里，就会出现将手压破。

（6）在电源开后，不要将配电箱打开，以免发生触电事故。

（7）日夜班人员，下班后一定要休息好，不能喝酒后来上班，身体疲劳，容易打瞌睡，精神不集中，这样很容易造成不安全事故的发生。



（十一）自动裱纸机安全操作规程

1.机器名称：自动裱纸机

2.相关参数：

电源：380V，100A、

适用尺寸：最大值 50 寸，最小值 14 寸。

3.危险部位：防变箱、主机系统、压合机、升降机

4.操作步骤

（1）打开电源启动机器，根据纸张尺寸调校机器。

（2）打开触摸屏的涂胶控制、胶泵、主机、压合机、吸风扇、气泵。

（3）操作完成后，清洗机器关闭电源。

5.注意事项

（1）启动机器时：非操作人员不得贴近机器，谨防机器突发运转时因为备而伤人。

（2）主机两侧的安全防变箱：机器运转时，请勿打开箱门触摸或调节箱内的皮带、齿轮、链条等。如需检查，调节或修理，必须停机、停电之后再进行。

（3）主机系统：压合辊、深胶辊、送纸辊共九条；在机器运时时不懂转速很高而且，相应的辊之间间距很近；作业时，请勿任意用手触摸作为测试、衡量胶量的大小，压力的适度等方法，必要时须停机，停电之后再进行调节、测量;如需在压合辊上擦胶水一定要把擦布包好、拿稳、此时，要高度集中注意力。

（4）

压合机：该机能在铁轨上整体运行；在正常的作业过程中无须整体运行；如需运行时，应提醒贴近机旁的人员，不可突然启动运行，免被铁轮压伤。

（5）给纸台升降机：不论升降机在上或下的运行中，其操作人员不得随意离开机旁，须注视升、降的运动状况，以免因运行发生故障，上升限位控制，下降限位控制失灵，而导致机器损坏或伤人。

（6）马达在运转时不能打开安全护罩，并保持护罩稳固。



（十二）手裱、对裱机安全操作规程

1.机器名称：手裱、对裱机

2.机关参数：

电源：380V，100A；

尺寸：40 寸以下；

时速：800-900 石/小时

3.危险部位：送纸压合辊、涂胶辊、皮带、齿轮、铁条

4.操作步骤

（1）打开电源启动机器。

（2）根据纸张规格调校机器。

（3）将纸张放入过胶后手工表纸，人工压纸。

（4）作业完成后，关闭电源，清洗机器。

5.注意事项

（1）启动机器时，非操作人员不得贴近机器，谨防机器突发运转时因不备而伤人。

（2）送纸压合辊、涂胶辊：（三条辊组合）在机器运转时，不公转速较高，而且相应辊之间间距很挤；作业时，放纸人员以及相关人员手与辊之间要保持一定距离，不能随意摸弄；必要时在辊上擦胶水，须把擦布包好、拿稳，要高度集中注意力。

（3）机器两端的皮带和齿轮：机器运转时不能拆开安全护罩，如要清理、维修等，须停机停电后再进行。

（4）清洗机器：作业完成后洗机时，先用清水冲洗运转中涂胶辊的大胶水；然后，停机、停电再清洗机器上的残胶，必要时，公司采用电动或手动进行清洗。



（十三）切纸机安全操作规程

1.机器名称：切纸机

2.型号：XXXX

3.规格：45*45 寸以下

4.相关参数：电压：380V 电流：10A

5.操作步骤

（1）开机：先打并总电源，再开切纸机电源开关，然后用轮匙启动马达开关，然后用手指按电脑显示按键将数字显示出来。

（2）换刀：先将切纸刀切下离好条纸有 3 寸左右，把切纸刀左边第二个螺丝拆出来，再把切纸刀放到离高处，将千斤油压调到千斤最慢时，将户刀螺丝装到千斤丝孔处，然后再将所有辊丝拆除，将旧刀取出，然后装上新刀，先将刀调动全适位置再较刀。

（3）操作：

1）先拿一首彩纸确认清楚牙口与纸机，然后关上灯管，这时直线灯自动打开，这时可以慢慢把纸梳退后，推到切位时把手拿开，再踩千斤切纸。

2）切原纸不用开灯管，先上一首原纸放在机器平台上，按工程单的要求、尺寸，前后分中后方可裁切，在踩千时斤手一定要拿开，不能放在纸张上面。

（4）开机：先开马达，再开电源，然后开总电源。

（5）清洁：机长对机器清洁时必须先注意机器的动转状况，机器发生故障时应立即开电，及时报告当班负责人，申请维修，不得私自处理。

6.注意事项：

（1）

不可用电油，天那水等易燃清洁机器，特别是发热部位。

（2）不可站在机器上作业。

（3）可穿拖鞋，凉鞋上班。

（4）换刀及擦刀时，注意小心，以免刀口划伤手。



（十四）高宝机安全操作规程

1.机器名称：高宝 104、高宝 105 模型

2.危险部位

车头收纸盘底、排牙及链、车尾输纸盘底、墨斗、墨辘、水辘、版炮、胶布炮、排骨等都属于危险部位。

3.操作步骤

（1）清洗墨斗、墨辘、水辘（附注意事项）

1）清洗墨斗是先将墨槽的油墨挑起，刮干净，再用电油布擦洗干净。即要在停车情况下进行操作，拿发布把它围实并用适量电油。

2）清洗墨水辘首先挂上洗墨刀，备好火水壶，再开长车进行清洗，过程中要时刻留意机器运转情况，车速不能超过 8000 石/时，火水要适量地加，切勿过量，避免火水到处飞洒，为了能洗掉墨辘上的纸粉，在油墨基本洗干净之后要男适量清水进行清洗。注意，过程中切勿用手或碎布去接触转动的墨轮。

3）清洗水辘用酒精布进行，打开水辘保险罩，点转水辘，用酒精布将水辘上的油污彻底清除。切勿在机器转动的情况进行。

（2）拆、装版、拆、装胶布。

1）拆版是先板版尾版夹，取出版尾后反点动车到牙口位置，再松开牙口版夹，将锌版拆出。过程中应注意用手扶住锌版而不补刮花。

2）装版是先将版夹分中，归零位并按先夹牙口后夹版尾，先上紧版尾，后上紧牙口的次序进行，不得有误。同样用手轻轻扶住锌版而不被刮花。用猪尾收紧版尾螺丝，而牙口只需用手指稍拧紧即可。

3）拆胶布是先完全检开版尾胶布螺丝，两边平等取出胶布巴，用反点车将胶布以及视垫纸慢慢转动到牙口位置，再完全松开牙口位胶布螺丝，最后取出胶布。

4）装胶布是先将胶布的其中一个巴（确认为牙口位）平等放进胶布槽中，并两面三刀边分别放平，上紧牙口位螺丝至一定位置（胶布转进约半寸位）两边再用手将胶布以及视垫一起轻压住，正点车将胶布慢慢；志进到版尾位置，平

行放进版尾的胶布巴，收紧版怅胶布螺丝即可。

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/608126136021006052