

钢 结 构 生 产 车 间

管 理 制 度

目 录	
劳 动 纪 律 管 理	2
劳 动 纪 律 考 核 细 则	4
现 场 管 理 制 度	5
现 场 考 核 细 则	6
设 备 使 用 维 护 、 保 养 、 润 滑 、 维 修 管 理 规 定	10
设 备 使 用 维 护 、 保 养 、 润 滑 考 核 细 则	12
设 备 使 用 注 意 事 项	14
车 间 用 电 安 全 管 理 规 章 制 度	18
安 全 操 作 总 则	19
安 全 操 作 考 核 细 则	25
电焊工质量分级考核管理规定	

工 具 使 用 管 理 规 定	27
仓 库 管 理 规 定	29
各 工 序 工 作 内 容 及 规 定	30
构 件 标 记 管 理 规 定	32
各 工 序 工 艺 技 术 规 程	36
岗 位 规 定 及 职 责	37
附 录	46
	50

劳动纪律管理规定

一、目 的

为了公司良好的发展，加强员工队伍的管理。

二、范 围

本规定合用于全体员工。

三、劳动纪律

- 1、规定员工具有良好的敬业精神和团队合作精神，做到当天的工作当天完毕。
- 2、不准迟到、早退、旷工或未经允许私自外出和会客。
- 3、员工在工作时间严禁吸烟、吃零食，车间内严禁乱扔废弃物。不准说脏话，恶意对别人诽谤，散布谣言，煽动、制造事端。
- 4、员工要自觉爱惜公司的财物，节约主辅材料，不准偷窃公司财物，一经发现严厉解决。
- 5、每个员工必须服从各级领导的管理，听从领导指挥，保质保量准时的完毕分派的各项工作任务。
- 6、员工在公司内发生打架斗殴情况的，无论是打人者或还手打人者均同样处罚，情节严重的开除，或交送公安机关。
- 7、车间员工进入车间后，必须穿工作服、劳保鞋，戴安全帽，严禁赤膊、穿短裤、拖鞋、凉鞋、高跟鞋等进入车间操作区域。其他人员进入车间内须戴安全帽，否则不予进入。
- 8、车间员工在准备工作前，应将劳保护具佩戴整齐后方可进行工作，以保证自身安全。
- 9、车间员工严禁酒后上岗，严禁在工作期间或是午餐休息时饮酒。
- 10、车间员工工作时，应集中注意力，防止事故发生。严禁在工作期间扎堆聊天、无端离岗、串岗、嬉戏打闹、做一些与工作无关的事情。

四、请假规定

- 1、员工因事请假，应事前办理请假手续，事后请假视为无效，按旷工论处。员工请假1天以内由工段负责人批准，1天以上3天以内由车间主任批准。3天以上（含3天）的按公司请假规定办理请假手续。
- 2、员工请假需亲自办理请假手续，当因疾病或发生意外不能自行请假者，可由同事或家属代办请假手续。未办理请假手续，并且超过2天不来上班的，如公司告知后仍未到岗或未办理相关手续者按旷工论，并按公司规定扣除相应工资。

3、员工请假期满未到职仍需继续请假的，应办理延期请假手续，未办理延期请假手续并没有任何因素的，除临时发生不可抗力等意外，其他均以旷工论处。

4、请假理由不充足并妨碍工作时，应不予给假、或缩短假期、或延期请假。

5、请假人员须将经办事务交代其他员工进行代理，并在请假单上注明。

6、如发现有以虚假借口请假者，除以旷工论处外，并根据情节轻重予以一定行政处罚。

7、员工每月请事假不得超过 2 天，每超一天除扣工资外，另加扣 30 元。特殊情况，另行解决。

五、违纪员工处分规定

凡有下列行为之一的员工，经批评教育不改的，应当分别视情况给予行政处分或经济处罚；情节严重、触犯刑法的，送交司法机关依法惩处。

1、违反劳动纪律，经常迟到、早退、旷工、悲观怠工、长期没有完毕生产任务，或工作时态度恶劣的；

2、无合法理由不服从工作分派、调动和指挥、无理取闹、聚众闹事、打架斗殴的；

3、玩忽职守、违章作业、违章指挥、导致事故，使人民生命、财产遭受重大损失的；

4、工作不负责任，经常产生废品，损坏设备工具的，浪费原材料、能源、导致经济损失的；

5、员工无合法理由经常旷工，经批评教育不改的，连续旷工时间超过 2 天、或者一年以内累计旷工时间 7 天者。

劳动纪律考核细则

一、目的

为了强化车间的劳动纪律，加强员工队伍的管理。

二、范围

本细则合用于全体员工。

三、考核细则

- 1、员工上下班迟到、早退 10 分钟内，每次罚款 10 元；超过 10 分钟局限性 30 分钟的，每次罚款 20 元；30 分钟以上的按旷工半天解决。
- 2、员工旷工半天除扣半天工资外另扣 50 元，旷工一天除扣一天工资外另扣 100 元，旷工 2 天以上者辞退。
- 3、员工因事请假应事前办理请假手续，事后请假视为无效，按旷工论处，并根据公司相关规定进行罚款。
- 4、员工在工作期间擅离工作岗位或发生串岗等行为，每次罚款 20 元。
- 5、员工在工作时间内睡觉、吃零食、看报纸、闲聊、嬉戏打闹、从事娱乐活动等，每次罚款 20 元。

- 6、员工在工作时间吸烟、乱扔烟蒂，每次罚款 100 元。
- 7、员工在公司内发生打架斗殴等暴力情况的参与者根据严重程度每人至少罚款 100 元，情节特别严重的给予开除解决或交送公安机关。
- 8、恶意对别人进行诽谤、欺侮或散布谣言，煽动、制造事端者，根据情况每人每次至少罚款 50 元，不予改正者给予开除解决。
- 9、发现员工赤膊、穿短裤、拖鞋、凉鞋或高跟鞋进入车间进行工作，每次罚款 50 元。
- 10、如有员工偷窃公司财物，一经发现立即开除，并交送公安机关进行解决。

现场管理制度

一、目的：

提高现场管理水平，明确考核标准，保证现场管理达成“5S”标准。

二、范围：

钢结构生产车间。

三、考核方式：

生产部或行政部不定期检查，对所发现问题，依据此规定对车间内各个班组、工序重要负责人和车间负责人进行考核，月底由生产部直接报行政部，每月从个人工资和车间人工费中扣除。

四、考核内容和考核标准：

序号	考核内容	考核标准
1	车间天天必须保证现场干净整洁，每周进行一次大规模的现场清洁、清扫，每月要进行一次现场管理培训；	发现现场不整洁，每次罚100元
2	车间要有车间平面布置图，注明设备、工序、人员等具体分派情况，如有变动，及时更新	不及时更新或平面图杂乱不清楚，罚100元
3	车间设备、工具箱、卫生区要定置、定人管理，标记明确，图物相符	设备、工具随意摆放，卫生区无标记，罚50元
4	车间卫生区天天要定期打扫，垃圾及时清理	不定期打扫，垃圾不及时清理，罚50元
5	车间内加工的成品及半成品要集中有序摆放，不得乱摆乱放，占用安全通道	不符合规定，罚款50元
6	保证通道畅通，垃圾及时清理	通道不通，罚50元
7	车间内部现场管理要有组织、有纪律，有制度可循	检查制度混乱，罚50元
8	现场整理要及时、工作现场要做到竣工及时清理，保持现场整洁	竣工不及时清理，现场脏乱，罚50元
9	车间职工严禁工作期间做和工作无关的事；	每发现一次，罚款20元
10	原材料要定置，摆放整齐、标记清楚，严禁乱堆、乱放，下脚料要集中统一摆放，严禁随意乱放	乱堆乱放，每发现一次，罚款50元
11	严禁设备空转、长明灯、常流水、无人作业风扇空转。	发现一次，罚款200元
12	垃圾箱内垃圾不能超过垃圾箱10cm，垃圾箱周边保持清洁。垃圾箱内不允许有可用物资。金属垃圾和非金属等垃圾区分存放。垃圾和下脚料及时清理	不符合规定，每次罚款100元

现场质量考核细则

一、目的

为了保证产品质量符合规范规定,增强质量意识,对违反工艺规定的项目进行考核。

二、范 围

本规定合用于车间生产制造过程中易违反规定的项目。

三、规定

- 1、每个车间员工应熟悉所在岗位的工作内容及工作性质，树立自己是产品质量的第一把关人思想，对交检的产品质量负责。
- 2、上道工序转下道工序时，下道工序有权检查并拒收上道工序不符合质量规定的产品，一旦收下，就得保质、保量的完毕任务。否则，其质量问题将由接受者负责。
- 3、所有员工应认真仔细的自检，并填写“构件竣工交验单”，经质检人员检查合格后方可转入下一道工序。
- 4、当产量和质量发生矛盾时，应一方面服从质量规定，时刻将质量放在首位。

四、考核内容

凡属下列情况之一时，将进行经济处罚，每次扣款额如下：

（一）下料：

- 1、无编、审、批的下料清单、图纸，不得用来排版下料；如不排版、不按规定规定就开始下料而使材料下错，扣负责人 100-500 元。
- 2、无领料手续或手续不全，且未告知仓管人员就直接使用材料，扣 200 元。
- 3、下完料后如所下材料的规格、材质、尺寸、数量与下料清单不符，扣 100-500 元。
- 4、检查合格后的所下料如不按工程名称及相关规格型号堆放在一起，且未做标注，扣 50 元。
- 5、将带有气割的割豁及割伤等缺陷的所下板材未进行修补就转工序，扣 50 元。
- 6、板材拼接时如对接错边，对接焊缝未按工艺规定开坡口及反面未清根，扣 20 元。
- 7、埋弧焊拼接时两边未加引弧板，且埋弧焊缺陷严重或埋弧焊缺陷未修补就转道，扣 50 元。

- 8、下料用完后所剩余料未写明规格、材质等标记并乱堆乱放，扣 20 元。
- 9、下小料时不先运用边角料下料，而直接使用大块钢板下料，扣 50 元。
- 10、拼接板材上的焊缝有裂纹、未融透、夹渣、焊瘤、咬边、烧穿、弧坑和气孔等缺陷未修补就转道，每发现一处扣 10 元。
- 11、吊运钢板时未采用对的的吊运方法使钢板弯折变形，扣 20 元。

(二) 组立

- 1、组立时不依据图纸、清单进行组立，扣 50 元。
- 2、组立时腹板、翼板不平、不直未修正就进行组立，扣 20 元。
- 3、组立时翼板、腹板的油漆标记朝向不符合规定，扣 10 元。
- 4、组立时腹板、翼板有对接焊缝但未错开 200mm 以上，扣 10 元。
- 5、组立时定位焊尺寸、间距不符合规定、焊缝成形差，扣 20 元。
- 6、构件翼板、腹板垂直度、腹板偏移、翼板与腹板的顶紧间隙等关键尺寸不符合标准规定，扣 10 元。
- 7、构件的名称不做标记，不按工程名称摆放，构件数量组立错误，扣 20 元。
- 8、构件吊运的挂钩处不按规定做标记，扣 5 元。

(三) 门焊

- 1、组立焊缝未进行清理就施焊，扣 10 元。
- 2、未检查 H 型钢组立质量就施焊，扣 10 元。
- 3、焊缝表面焊渣未及时清理，气孔、漏焊未修补，焊点未清磨就转工序，扣 10 元。
- 4、钢板焊穿太多，且 4 米内有一处者，每处扣 10 元。
- 5、焊偏、咬边、焊角高度不符合规定，扣 10 元。
- 6、焊完后未按工程名称整齐摆放，扣 10 元。

(四) 装配

- 1、主次构件装配时不按图纸进行装配，扣 10 元。
- 2、装配前未检查构件矫正质量，未检查所装配零部件的规格及尺寸是否合格就进行装配，扣 10 元。
- 3、钢梁等构件未放大样就进行装配且首件成品未经检查就进行批量生产，扣 10 元。
- 4、未按规定开坡口或装配间隙过大、所点件不牢固，扣 10 元。
- 5、对接焊缝错边，间隙过大，扣 10 元。
- 6、毛刺、电焊飞溅、焊点未清磨干净就进行转道，扣 10 元。
- 7、构件旁弯、起拱、扭曲未校正或校正后未做标记、记录，扣 10 元。
- 8、合缝板不平就交验，扣 10 元。
- 9、未按规定打上构件编号、钢印或打错，扣 10 元。
- 10、构件因未按规定进行自检、交检而导致质量事故，扣 20 元。
- 11、构件装配完毕，在吊运的挂钩处未按规定做标记，扣 5 元。

（五）焊接

- 1、使用无电流标记或标尺刻度不清的电焊机，扣 10 元。
- 2、未看图纸就直接进行焊接，导致焊缝尺寸不符合相关图纸规定，扣 10 元。
- 3、焊接不同材质的材料使用的焊条型号、焊接电流、电压等不符合相关规定，且将未用的及用完的焊条、焊丝、碳棒乱丢乱放，扣 10 元。
- 4、进行拼接焊缝时未按规定加引弧板并未进行反面清根，扣 10 元。
- 5、未按焊接工艺或规范规定的焊接顺序、焊道层数施焊，且焊完后未清渣，扣 10 元。
- 6、焊缝咬边严重，弧坑、包角等未补焊，每处扣 10 元。
- 7、焊缝接头差、焊缝成形相称难看，扣 10 元。
- 8、焊缝漏焊，每处扣 10 元。

（六）清磨、抛丸

- 1、电焊飞溅、焊渣、焊瘤等未清理干净就转工序，每处扣 10 元。
- 2、清磨完后，未将清掉的焊渣等在构件上清扫干净，就转工序，每处扣 10 元。
- 3、未按规定对构件进行抛丸，扣 10 元。
- 4、在构件抛丸后质量明显不合格但不返工，扣 10 元。
- 5、对构件无任何理由进行多次抛丸，且导致构件严重变形，扣 50 元。
- 6、抛丸后的构件上残留铁丸等未清理干净就转道，扣 10 元。
- 7、在抛完丸后的构件上走动且影响构件外观质量，扣 10 元。

(七) 油漆

- 1、对构件上的钢丸、灰尘未清扫干净，水、油、锈及焊接飞溅物未除净就进行油漆，扣 10 元。
- 2、构件油漆完后漆膜厚度不均匀，构件表面起皱、流挂严重，扣 10 元。
- 3、未按规定使用相相应的油漆喷嘴，且喷嘴不定期清洗，扣 10 元。
- 4、构件合缝板、钢印号等按图纸规定不油漆的地方未做好遮盖防护就进行油漆，扣 10 元。
- 5、油漆前未对焊缝、毛刺、飞边、气孔等进行检查，扣 5 元。
- 6、底漆未干就喷面漆，扣 10 元。
- 7、在油漆后的构件上来回走动且留下脚印严重影响外观质量，扣 20 元。
- 8、构件油漆未干就转道且叠压堆放，扣 20 元。

(八) 小件

- 1、下料时未按图纸规定的材质、板厚等选材，扣 20 元。
- 2、对图纸规定的小件数量、规格、尺寸等加工错的，扣 20 元。
- 3、未按图纸规定进行剪角，扣 10 元。
- 4、毛刺、毛边严重及所剪边不平滑，严重影响使用，扣 10 元。
- 5、加工完后，未按同一工程同一规格尺寸摆放整齐，扣 10 元。

(九) 钻孔

- 1、钻孔构件未根据图纸规定对孔径、中心距等进行划线定位，扣 10 元。
- 2、未按图纸规定的孔径大小选取相应钻头，扣 10 元。
- 3、孔径、孔距钻错、漏钻，扣 20 元。
- 4、构件的数量错误，且尺寸与图纸不合，扣 30 元。

设备使用维护、保养、润滑及维修管理规定

一、目 的

规定了设备维护、润滑、保养及维修工作的内容，使车间设备运营处在良好状态，保证各项工作顺利进行。

二、范 围

本规定合用于车间各工段、工序的生产设备管理工作，作为设备操作人员的准则。

三、设备的使用维护

- 1、认真务实地做好设备的平常检查工作，在使用设备时应先检查设备的情况，在拟定没有问题的情况下再进行使用，如发现异常应及时解决。
- 2、设备运营当中严格按照相关操作规程对的使用，不得带病、超负荷使用，或暴力、违章操作。
- 3、在使用操作过程中应时刻注意设备工作进程，以免发生不必要的问题。如发生异常(升温、振动、噪音、压力不稳、泄露等，涉及气机床加工零件质量所反映的问题)应立即停机检查和解决。

- 4、操作者不能排除的故障应立即上报，由维修人员进行维修并做好设备的维修记录。
- 5、使用设备应谨慎、小心，爱惜设备及零部件，不得随意乱折、乱碰或肆意损坏设备；设备零部件应保持完整，随机附件要妥善保管，严禁将设备零部件乱丢、乱放。
- 6、工作人员在吊运钢板或构件时，应注意避开，严禁碰撞各类设备。
- 7、工作台上或设备上面严禁放置各类杂物及易腐蚀物品，以防止设备发生变形、腐蚀、生锈、污染等不良后果。
- 8、设备使用完后应及时断电并清扫设备自身及周边的卫生，并定期进行检修做好设备的维护保养，小故障小毛病要及时进行修护，以保证设备的良好运营

四、设备的保养

- 1、操作者应养成自觉爱惜设备的良好习惯和风气，对平常润滑点加注润滑油，确认正常后，方可使用设备。
- 2、操作工人要严格遵守设备操作规程，合理使用设备。要做到“三好”：管理好、用好、修好；“四会”：会使用、会保养、会检查、会排除故障；严禁出现超负荷使用设备的情况。
- 3、使用前由操作者认真检查，擦拭设备各个部位和注油保养，使设备保持润滑、清洁，使用运营中设备发生故障及时排除，下班前应先将构件从设备上拿下、断电，将设备恢复到自然放松状态，然后擦净设备，表面不能有油污和斑渍。

五、设备的润滑

- 1、要纯熟掌握设备的润滑部位及各部位用油种类。
- 2、做好设备润滑部位的清洗工作，经常保持油孔、油路畅通。
- 3、经常检查各润滑点有无漏油现象，及时添加新油，保证设备正常运转。

六、设备的维修

设备维修必须贯彻以防止为主，维修保养与计划预修并存的原则。对设备的损坏要查明因素，追究相关负责人，进行处罚。及时对设备的检修情况计入该设备档案。

1、奖励

(1)、可以积极积极的做好平常维护保养工作，使设备清洁率在 95%以上，漏油率、锈蚀率低于 1%，零配件更换率低于 5%(不包含自然磨损),每季度奖励 100 元。

(2)、设备全年无人为故障奖 100~200 元。

(3)、积极拓展新思绪，开创新的设备保养方法，奖 100~200 元。

2、处罚

(1)、设备操作人员未经培训直接安排上岗操作设备，扣重要管理负责人 5%~10%的岗位工资。

(2)、车间员工未经许可操纵设备，扣当事人 20-50 元，导致设备严重故障的，予以开除。

(3)、各工段使用设备时不依照设备性能规定盲目使用，导致设备故障，各重要负责人承担维修费用的 10%~20%。

(4)、设备使用工段不组织进行设备平常维护保养及定期考核设备操作者，扣负责人 5%的岗位工资。

(5)、设备操作者不爱惜设备、工具、冒险蛮干，人为导致设备、工具的故障，视损坏情况给予承担维修费用的 10%~50%的处罚。

(6)、设备在发生故障后，员工谎报、虚报、隐瞒实情或拒绝接受设备事故调查，应承担设备损失费用的 1%~10%。

(7)、员工在设备发生故障后未将设备停止，使设备继续带病运作，但未导致重大损失的，扣设备操作人 10%~20%的岗位工资，导致设备重大损失的，除补偿一定损失外，操作者予以开除。

(8)、设备平常保养清扫不到位，使设备表面存满杂物、灰尘、油渍、铁屑的，扣设备负责人5~20元。设备上锈蚀面积达成10%以上，且润滑不到位或不润滑，平常检查中每发现一次扣设备负责人5~20元。

(9)、不妥使用设备导致设备漏油、漏水、漏气，且设备周边油污水渍未及时解决，扣负责人5~20元。

(10)、私自拆卸设备、违章使用不合格的油脂润滑设备，扣设备负责人50~100元。

(11)、肆意损坏设备零配件，扣50~200元。

(12)、屡次违章操作损坏设备或拒不执行平常维护保养制度，予以除名解决。

四、考核方式

考核依照设备维修人员的检修记录、巡检记录、车间的抽查记录为准。

设备使用注意事项

一、数控火焰切割机

- 1、使用切割机时要按切割机使用规范进行操作。
- 2、在使用设备前要对设备先进行检查，查看电路及气路系统是否有漏电及漏气现象，入发现有漏电漏气现象要及时进行维修，查看轨道上是否有异物，并及时清理，使轨道保持畅通。
- 3、在使用切割机进行切割时，对于不同尺寸进行调节割头时要轻旋割头后方的紧固按钮，旋开后将割头用手轻推到指定位置，再旋紧紧固按钮，严禁用脚或工具暴力对旋钮及割头进行击打。
- 4、固定好割头后，进行点火时，要先开放气路系统，使割头有少量气体流出便于点火，待火点着后将气体适度放开，进行预热，达成规定的温度后再进行切割。
- 5、在切割过程中严禁用手及其他物体去接触正在工作的割头及火焰，以防发生事故。
- 6、切割完毕要及时对割头进行停火、停气，严禁在未进行切割的情况下使割头带火放空工作。

7、及时将切割机机身及周边的割渣进行清理。

二、半自动切割机

- 1、在使用半自动切割机时要注意安全。
- 2、对半自动切割机进行搬运时要轻抬轻放。
- 3、半自动切割机在工作前要进行检查，是否有损坏。进行切割时要将其放置在平稳的工作台面上，严禁在倾斜或高低不平的台面上进行切割。
- 4、切割时要注意调整火焰的大小，防止割到下一层钢板，并且要时刻注意半自动切割机的轨道路线是否平直，以防割斜。
- 5、在使用完后要对半自动切割进行断电、断气，并将电源线及气带子盘好连同切割机放置在制定位置，严禁使用完后不进行整理直接放在钢板上。
- 6、作业完后要对作业时产生的垃圾进行清扫、整理。

三、门型埋弧焊

- 1、按门型埋弧焊相关的操作规范进行操作。
- 2、在使用前要对门型埋弧焊进行检查。查看电源是否连接、完好，焊丝送丝是否正常、焊剂流量是否通畅。
- 3、查看轨道是否保持通畅，焊头是否有异物阻塞，及时清理轨道上的异物，及时疏通阻塞的焊头。
- 4、进行焊接前要将构件摆放在规定位置，并将焊头调节在相应的位置。
- 5、焊接时要注意调节焊机的电压、电流，并随时注意调节焊头的高度，及焊接速度，同时打开焊剂回收系统。要时刻注意焊剂的流通量及焊丝的输送情况，如有异常要立即停止焊接进行检修。
- 6、焊接完毕时要停止焊丝及焊剂的输送，并关闭焊剂回收系统及电流、电压系统，将焊头高度进行提高，并将焊机退回到起焊位置。

7、对焊接过成中产生的漏焊、气孔等要及时进行手工补焊，并对焊缝外观进行打磨解决，保持外观质量。

8、要对龙门焊自身及周边的环境卫生进行整理，保持整洁。

四、半自动小埋弧焊

1、使用半自动埋弧焊时要注意使用安全，使用过程中要将其放置在平稳的工作面上，严禁在倾斜或是高低不平的台面上进行使用。

2、在使用前要对其电源系统及送丝、焊机系统进行检查，查看是否安全、流畅。

3、进行焊接时要按相关工艺规定加引弧板，并按相关工艺规定对电流、电压等进行调节。

4、在焊接过程中要时刻注意焊接轨道是否跑偏，焊接速度是否过快或过慢，焊丝及焊机的输送情况是否流畅。

5、焊接完毕时，要及时对其进行断电、断气，并将电源及气带子整理好连同焊机放置在指定位置。

6、作业完后要对作业时产生的垃圾进行清扫、整理。

五、矫正机

1、按矫正机相关的操作规程进行操作。

2、使用矫正机进行矫正时要注意使用安全。

3、使用前要对矫正机进行检查，查看其电路系统是否安全，矫正机自身是否有损坏。

4、矫正构件前要先通电进行试运营，查看各个部件的运转是否正常，如无异常，可直接进行矫正。

5、矫正时矫正角度、速度及力度要适中，不可过度或暴力使用矫正机。

6、使用完后要使矫正机各个部位零件恢复到未矫正前的状态，防止长时间处在工作状态，使零部件变形，失灵。

六、数控剪板机

1、按数控剪板机的相关操作规程进行操作。

- 2、在使用前要对剪板机进行检查，查看其电路系统是否安全，刀片是否有损伤，是否有漏油等现象。
- 3、使用剪板机时，要注意安全，严禁将手等身体部位伸入到剪板机的剪板部位，以免导致伤害。
- 4、严禁将超过剪板机规定的剪板厚度的钢板在剪板机上进行加工，以免使剪板机损坏。
- 5、严禁用重物击打剪板机的刀片等关键部位。严禁暴力使用剪板机。
- 6、在使用过程中时刻注意剪板机的剪板情况，当所剪板材出现严重的毛边、豁口、不平整等问题时，要停止使用，进行检修。

七、抛丸机

- 1、按抛丸机的相关操作规程进行操作使用。
- 2、使用抛丸机前要对其进行检查，查看电路系统、电气系统及设备操作系统是否有损坏。抛丸用钢丸数量是否足够。
- 3、进行抛丸时，工作人员要穿戴防护用品，防止被钢丸砸伤，其他非本工段工作人员严禁在工作中的抛丸机附近行走、逗留。
- 4、构件在抛丸时要整齐的摆放在支架上，严禁构件在抛丸时乱堆乱放。
- 5、在操作抛丸机时，对抛丸机的操作系统要注意维护，严禁暴力使用操作按钮，严禁非抛丸人员进行抛丸机的操作。
- 6、在抛丸机进行工作时，要随时注意抛丸后的质量，速度等，当出现异常情况时要停止抛丸，进行检修。
- 7、对抛完丸的构件要及时清理存留在构件上的钢丸，并认真检查构件的抛丸质量，对不合格的产品，要返工重抛。
- 8、对用完的钢丸进行筛选，将符合规格尺寸的钢丸进行二次运用。
- 9、抛丸工作告一段落时，要及时清理抛丸机及周边散落的钢丸，防止人员在走动时踩滑摔倒。

10、注意抛丸机周边的现场卫生，抛完丸的构件要摆放整齐，不可乱堆乱放。

八、数控平面钻

- 1、按数控平面钻的相关操作规程进行操作。
- 2、使用前要对其进行检查，检查其电路系统是否安全。
- 3、使用时将合缝板等较重构件放入其工作台面时，要轻放，严禁构件呈自由落体状坠落在工作台面上，以免将钻床砸坏。
- 4、要及时清理钻孔时产生的铁销、铁沫等废弃物。
- 5、更换钻头时，注意用力要适度，严禁用敲击钻套的方法，使钻头与钻套松动脱离。
- 6、钻床的编程系统要注意保护，严禁运用编程电脑做与工作无关的事情。
- 7、钻完一批构件，换下一批时，要注意及时清理钻床卫生，更换所需型号的钻头。
- 8、钻床使用后，要注意将电脑关闭，将工作部位还原到放松的状态，切断钻床的主电源，并打扫干净钻床自身及周边的卫生。

九、磁座钻

- 1、按磁座钻相关的操作规程进行操作。
- 2、使用磁座钻时要轻拿轻放，严禁将磁座钻大力的放置在构件上。
- 3、使用磁座钻进行钻孔时要注意磁座钻钻头的使用，在钻头达成最大的使用寿命时在进行更换。
- 4、及时清理钻孔时产生的铁销、铁沫及铁渣等废弃物，以防止损坏磁座钻。
- 5、在工作完毕后，不进行钻孔时，要对磁座钻进行断电，并将磁座钻钻身打扫干净。

车间用电安全管理规章制度

一、目的

为了车间用电安全，增强员工的用电安全意识。

二、范围

本制度合用于车间全体员工。

三、内容

- 1、车间所有电气均由车间维修电工进行管理，车间非电工工作人员严禁接电等行为。
- 2、车间所有设备进行接线时，均应上报车间维修电工，由维修电工进行接线。其别人员严禁私接任何电线。
- 3、所有电气设备，金属外壳必须有良好的接地线。
- 4、电工工作人员在进行设备维修和线路上作业时，工段必须设专人监护，监护人不得从事操作或做与监护无关的事情。
- 5、车间任何电气设备、线路未经电工验电以前，一律视为有电，不准触及。
- 6、动力配电箱的闸刀开关，严禁带负荷拉开或合闸，必须先将用电设备开关切断后，方能操作。
- 7、车间各设备的电气系统未经专业技术人员的许可和批准，电工及其他个人不得改变用电设施的原有接线方式和结构。
- 8、各种电气接线的接头要保证导通接触面积不低于导线截面积。应尽也许采用坚固的压接或用工具扎接，线头不应突出，接头不得松动。防止带电体碰触屏护引起事故。
- 9、使用电动工具应遵守有关电动工具安全操作规程。电动工具电源线接头不能多于两处，以免发生漏电。
- 10、维修电工不准在设备运转中拆卸修理，必须停止并切断设备电源，按安全操作程序进行维修工作。
- 11、临时工作中断后或每班开始工作前，必须重新检查电源是否拟定已断开，并验明是否带电。

12、当电器设备发生漏电时，要立即切断电源，并上报维修工等待维修，在设备未维修好时，严禁使用。

13、车间内部需架设临时线路时，由需要架设线路的工段负责人告知车间主任及电工，经研究决定认为有架设必要且符合安全规程时，方可由电工进行架设，其别人员严禁私自架设任何电路。

安全操作总则

一、目的

提高员工的安全理论和安全操作技能，增强员工的安全意识。

二、焊接操作

- 1、焊接场地严禁存放易燃易爆物，保证足够的照明和良好的通风。
- 2、焊接工作进行前必须按规定穿戴好劳保用品，操作时必须用防护面罩。
- 3、焊钳、焊把线、焊机电源必须绝缘良好，电源线应接在空气开关上且拖地长度不应超过 5 米，过路或易损伤处应架空或埋地布设。
- 4、焊机外壳必须接地良好，并且定期检查，焊机所有带电的外露部分应采用屏护措施。
- 5、焊钳、焊把线应绝缘可靠防止短路烧坏焊机，中断工作时严禁焊钳放在工件上。
- 6、更换场地移动焊机把线时必须先切断电源，严禁手持焊把爬梯登高。
- 7、焊接时使用完的焊条头、焊丝盘严禁乱仍，要放置在规定位置。进行焊接作业时应防止火花飞溅引起火灾、灼伤。
- 8、清除焊渣应戴好防护眼镜，或用焊帽遮挡防止焊渣飞溅伤人。
- 9、雷雨天应停止露天作业，大风时严禁登高作业，以防止焊机雨淋受潮及发生伤人事故。

10、严禁强行拽拉焊把线、电源线和焊钳，电焊钳、CO₂ 焊枪应爱惜使用，严禁从高处扔下。

11、焊接作业中，焊机机身需保持干净整洁，严禁将焊条、工件等物品摆放在电焊机上；休息时，严禁坐在焊机上，以免发生漏电伤人事故。

12、工作结束后切断焊机电源，将焊把线及电源线盘放整齐，其他电焊设备摆放规整。

13、工作结束后应清扫工作现场，成品件、原材料、废料应归类摆放整齐。

三、气割操作

1、氧气瓶严禁与油脂接触，应远离易燃、易爆物及明火 10 米以上。

2、严禁用压缩氧通风换气，严禁用氧气吹除工件、工作服上的灰尘或进行充气。

3、气瓶启动应缓慢，使用专用工具，严禁敲击，启动时人站立于一侧。

4、气瓶使用时应保持直立，严禁倒卧，气瓶固定应牢固，防止震动和爆晒。

5、割枪使用时不应漏气，并保证各开关旋钮灵活可靠。发生回火现象时先关掉装置，待冷却后再使用。

6、严禁将构件放在水泥地上直接进行气割，应将构件垫高，需割掉的部分悬空放置。回火时应先关高压氧、再关乙炔、低压氧。

7、气割过程中胶管应避免受压、打折、与油脂接触、被锋利物体磨擦。如遇胶管燃烧应立即折断胶管，关闭气瓶阀门。

8、减压器使用前应检查气密性、有无直流感，减压器损坏不得使用，无防回火装置不得使用。

9、卸下减压器时应先关闭瓶阀，松开调压顶针，待回零后再卸下。

10、进行气割前，检查各种工具是否安全可靠，有无损坏，气体回路是否有漏气现象。氧气、乙炔胶管应用管箍或粗铁丝卡紧，割枪旋扭不得有损坏。

11、作业前应穿好劳保护用品，作业 10 米内不得存放易燃易爆物。

12、氧气瓶、乙炔瓶周边严禁有烟火。

13、气瓶搬运应使用专用小车，严禁肩扛背负、拖拉脚踹。 14、点火时，不得用电焊引火，割枪不准对人，严禁把正在燃烧的割枪随意放置。

15、工作结束后应将氧气瓶、乙炔瓶气阀关好，保证无漏气现象，清扫现场卫生，确认无火灾隐患方可离开。

四、冷作操作

- 1、工作前仔细检查锤子等工具有无裂纹、伤痕，锤柄是否牢固、可靠。
- 2、打锤时不准戴手套，打锤前应注意观测周边环境是否安全， 3、撬棍使用时应固定牢固，防止撬空，严禁将手伸到构件下方，时刻注意自身及周边人员安全。
- 4、检查砂轮机、切割机、磨光机的防护罩是否牢固，砂轮、切割片、磨光片有无裂纹且是否固定牢固。操作时应严格遵守以上设备的安全操作规程。
- 5、使用砂轮机时严禁站在砂轮机的正前方，使用移动电动工具时要防止构件砸断工具的电线。
- 6、使用折弯机、剪板机、起重机等大型设备时必须由专人负责开动。剪板、折弯时手不准靠近压模板和压棍。多人作业时必须由专人统一指挥，防止伤人事故发生。
- 7、严禁在吊起的构件及翻转的构件上锤击或校正，防止工件脱落砸伤。
- 8、使用行车翻转构件时，应有专人负责指挥，工作人员必须离开危险区域，并注意周边环境，保证其别人员的安全，在工作过程中严格遵守行车使用安全操作规范。
- 9、敲击板材时要防止砸伤及割伤手，下脚料应在安全位置定点存放防止将别人碰伤。
- 10、折边机、组立机、矫正机工人在进行工作时不要将手放在构件下面防止砸伤。起吊重物时严禁将身体的任何部位放在重物下方以防止砸伤。
- 11、工作结束后，构件应堆放整齐，放置牢固，边角余料应放到指定地点，场地及时清理，所有工具必须整理整齐后放入工具箱妥善保管。

五、行车操作

- 1、进行吊装前必须检查吊钩、钢丝绳是否完好可靠，行车操作装置是否正常，行车运营情况是否符合吊装规定，起重物是否超载；操作人员必须戴好安全帽，穿防护用品。
- 2、进行吊运构件时，行车严禁超载，起吊前要检查好吊钩是否挂牢、挂实，严禁吊钩在虚挂情况下进行起吊，构件上严禁站人操作。
- 3、吊运构件时起吊要慢，高度不要过高，行车行走过程中要匀速前进，不可急停急走，操作人员离构件要保持一定距离，不可紧挨构件，以防止构件在吊装过程中掉落砸伤。
- 4、行车运营时所吊构件严禁从人员上空绕过，应注意前后左右地面人员、设备、工件等的安全，严禁人员在吊物下停留或通过。
- 5、构件未放平稳前，工作人员严禁离开，严禁将构件悬空停留在通道及设备上方；构件放平稳后应及时将吊钩在构件上摘下来并将吊钩起升到高于构件的高度并停放到不碍事的地方，严禁在构件放稳后将吊钩停留在构件上或是摘下后将吊钩紧挨构件停放。
- 6、行车操作人员严禁带病及酒后操作，操作时不准吸烟、聊天，漫不经心。
- 7、行车操作人员至少进行累计 8 小时以上的行车操作练习，纯熟掌握各开关、按钮的功能，对行车的前后移动，电动葫芦的左右移动，吊钩的上下移动能操作娴熟方能操作。
- 8、行车遇有故障应停止使用，及时告知维修人员进行修理。
- 9、行车进行工作时严禁歪拉斜吊和快速起落。
- 10、使用行车时必须做到“十不吊”（1）. 超过额定负荷不吊；（2）. 重量不明不吊；（3）. 吊具、夹具固定不牢，不符合安全规定不吊；（4）. 对吊挂物进行加工的不吊；（5）. 斜挂、歪挂起重物不吊；（6）. 工件上站人或工件上有活动物，工件从施工人员上方通过不吊；（7）. 氧气瓶、乙炔瓶、丙烷瓶不吊；（8）. 斜边的物体未垫好、固定好不吊；（9）. 埋在地下物体不吊；（10）. 采用吊车拖动、搬移的物体不吊；

11、在使用行车时严禁行车互相顶撞或是由一台行车顶着其他行车进行行走，操作行车时必须精力集中，不得背负操作手柄前进，爱惜使用行车，尽量避免频繁的的点动操作，爱惜使用控制开关。

六、行车吊具使用

1. 起重用的钢丝绳、吊带、吊钩、卡环等工具，在使用前必须认真核对制造厂的合格证明，有合格证明的方准投入使用。
- 2、在使用钢丝绳（白棕绳、吊带）时，要防止发生机械性损伤或腐蚀，在钢丝绳使用中要防止与电焊等导体触碰，火花灼伤，以免影响钢丝绳性能。
- 3、对于用钢丝绳（白棕绳、吊带）起吊时，应采用防止意外脱落的保险措施。
- 4、经常检查钢丝绳、吊钩、卡环的安全情况，发现隐患采用措施及时整改。卡环（卸扣）的螺纹滑丝或不能拧紧时严禁使用。
- 5、钢丝绳与带电体触碰、因腐蚀、弯曲、疲劳而断裂一股，或磨损达成钢丝绳直径的百分之三十以上，或受物体尖棱角重压打扭，局部严重变形损坏时严禁使用。
- 6、起吊工具应摆放或悬挂在专用工具上，不得随地乱放。

七、用电操作

- 1、防止焊接触电的措施：
 - (1). 焊机的外壳要进行接零、接地；
 - (2). 焊机负荷不应超过焊机所附铭牌的规定 ；
 - (3). 焊接时必须穿戴好劳保用品，如：电焊手套、焊帽子、工作服、绝缘鞋等；
 - (4). 焊钳应绝缘可靠，防止与工件短路烧焊机。
 - (5) . 焊机所有外露带电部分必须采用隔离防护；
 - (6) . 更换焊条或焊丝时应防止身体与工件接触；
- 2、移动式、便携式电动工具电源线，应采用多股铜芯橡胶软管套电缆，设立漏电保护装置，

非电工人员严禁接线，

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/846142210001010211>