

铸造加工技术实习安全操作规程

一、手工造型

- 1、实习学生应完成所指定工作。未经实习指导老师许可，不得随便做其他工作。
- 2、装砂时不得将手放在砂箱边上，以免碰伤。
- 3、造型时不要用嘴吹分型砂，避免砂粒飞入眼睛。
- 4、每人所用工具，应放在工具箱内。砂型不得随便乱放，以免损坏或妨碍他人工作。
- 5、在造型场内行走时应注意脚下，以免踏坏砂型或被铸件碰伤。

二、开炉与浇铸

- 1、必须戴好防护眼镜，护脚布等劳保用具后方可进行操炉出铁水、抬包、浇注等工作。
- 2、在熔炉间及造型场观察开炉与浇注时，一定站在安全的地点，不要站在浇注往返之通道上。
- 3、所有操炉、出铁水、抬包、浇注等工作，非经实习指老师许可，实习学生不得私自动手。
- 4、不得用冷工具（如铁棒、挡渣棒、木棒等）进行挡渣、撇渣，在剩余铁水内敲打，以免爆溅。
- 5、浇注时点燃从型砂中冒出之气体，使之不再有毒。
- 6、实习同学不得随使用手触摸场内铸件成品，以免烫伤。

三、清理

- 1、敲打冒口时应注意周围，以免发生击伤事故。
- 2、必须将铁钉、毛刺、铁丝、木片等从砂中清出后方可将型砂堆入砂堆，以防造型时发生碰伤事故。

锻压加工技术实习安全操作规程

一、锻工间共同守则

工作前

- 1、未经教师或实习指导老师许可，不得擅自开动机器设备。
- 2、开动设备和使用工具前，必须进行检查是否有毛病。

工作中

- 1、必须按指定的操作规程进行操作。
- 2、工作地点周围不得乱放锻件或废料，锻件和废料应放在规定的位置。

工作后

- 1、应熄灭锻炉，整理工作地点。
- 2、将实习前领的一切工具全部交回。

二、手工锻

- 1、在独立工作开始前。必须先检查一切工具，检查时注意以下点。

- ① 木手柄的是否有裂缝。
- ② 手锤或大锤的手柄在锤头中是否装得牢固可靠。
- ③ 铁钻是否有裂纹。

如发现上述情况立即向实习指导老师报告。

- 2、当鼓风机风门打开鼓风后不允许再清理炉子，以免灰粒迷住眼睛。
- 3、金属放入和由炉中取出时，应把风门关闭。以免热灰粒从炉中飞出。
- 4、过热或未加热到锻造温度的金属一律不准锻造。
- 5、不可把手锤或大锤对准铁钻面猛烈地锤击，因为这样可能产生回击作用，以致击伤自己。
- 6、禁止用手清除铁钻上的氧化铁皮。应用刷子来清除。
- 7、勿使钻面沾上油或水点。
- 8、禁止用手去拿金属块，以免烫伤。如要知道金属冷热。可用洒水法来检验。
- 9、手锻时大锤工应当斜对掌钳工站着，以免发生意外。
- 10、大锤工应听从掌钳工指挥，以免工作不协调。
- 11、大锤工开始工作时必须回顾后面一下，以免击伤后面行人。
- 12、截料的最后几下捶击必须要轻，以免金属飞出。
- 13、工具应随时浸水冷却，以免烫伤。工作处应保持清洁，所有废料，锻件成

品和红热截头都应集中在规定地方，以免妨碍工作和造成事故。

三、机器锻造

- 1、示范表演时，学生应在距机器 1.5 米以外的地方观察，不得靠近机器。
- 2、未经许可，不得启用锻锤或其他设备。
- 3、禁止锻造冷的和过烧了的金属，以防事故发生。
- 4、铁钻面上不能有氧化铁皮，清除时禁止用手，必须用刷子。
- 5、禁止把工具或金属无故地放在铁钻上。
- 6、铁钻面上禁止沾有油和水点。
- 7、司锤者必须按掌钳锻工的口令进行锤击。
- 8、锻造时。锻件应放在铁钻面中心。并成水平。不用歪扭或翘起。
- 9、在锤下工作时，禁止锤击钳子，以免引起事故
- 10、停止锤锻时，必须把锤头降到下面位置，然后关掉开关。
- 11、绝对禁止头或手伸向锤下。

四、冲床工作

- 1、穿戴好规定的劳保用品，严禁挽袖子，穿凉鞋。
- 2、检查安全操作工具，安全装置是否完好，工位布置是否符合工艺要求。
- 3、不准把杂物放在机床电器台面及模具上。
- 4、检查机床模具是否正常，确认各部分正常后方可开车。
- 5、按规定润滑机体。
- 6、工作时精神要集中，注意滑块运行方向，不要把手放入冲模内。
- 7、按工艺规程操作，严禁用模楔入按钮与脚踏开关、拉杆里，也不准闸住操作机构，没有保护措施不能连车生产。
- 8、在生产中发现机床不正常，要立即停车检查。
- 9、滑块下行时，工作人员的手不能放在危险区内，当手从冲模取送工件未退回时不准再开车。
- 10、滑块运行时不准手扶在打料横杆导柱及冲模危险区域内。
- 11、防止压双料，从冲模取卡入制件和废料时，要用工具，不准用手扭取。而且要把脚从脚踏开关上移开，必要时应停止飞轮转动后再进行。

焊接加工技术实习安全操作规程

一、电焊

- 1、进行电焊前必须穿戴好工作服、防护面罩、手套等。
- 2、工作前应检查线路，如发现线路或电焊手钳之绝缘损坏时，应立即向实习指导老师报告。
- 3、未经许可，不供任意闭合电闸，闭闸前必须检查电焊手钳与地线是否会造成“短路”。
- 4、绝对禁止将电焊手钳放在工作台上，以防造成“短路”。
- 5、在进行焊接时，绝对禁止一手拿电焊手钳，另一手拿其他工具（非优良绝缘体）接触正在进行焊接的工件。
- 6、在进行焊接时，身体不要靠在电焊机及工作台上。
- 7、没有带防护面罩前，不要去看电弧光。
- 8、用小锤锤击焊缝去除溶渣时，必须小心渣皮崩入眼睛。
- 9、当焊接正在进行时，绝对禁止调节电流及拉开闸刀，以免烧坏电焊或闸刀。
- 10、启动直流电焊机前，启动手柄必须放在零位上，手柄必须先在中位置略停一下，等电机的转数慢慢升高后再转到正常工作位置。
- 11、发生故障时，不要慌乱，应立即拉开闸刀切断电源，并向实习指导老师报告。

二、气焊

- 1、进行气焊前必须穿戴好工作服，防护眼镜。
- 2、不得任意转动减压装置。
- 3、不得将带油质的东西靠近爆炬口，减压器，及氧气瓶口以免发生剧烈燃烧。
- 4、焊接前须检查设备及气压，发现有问题时，不要立即开始工作。应向实习指导老师报告。
- 5、点火后在焊接过程中不要将焊炬口对着人。
- 6、不要用正在工作的焊炬去拨动工件。
- 7、不要把通乙炔气或氧气的橡皮管碰到火焰或炽热之工件。
- 8、注意不要踏地上的橡皮管及使皮管过度弯曲。
- 9、点火时先开乙炔气，再开氧气，熄火时必须先关氧气，再关乙炔气。
- 10、如发现火焰突然地缩回，并听到声音。这就是回火的象征，应立即关闭

焊炬的乙炔气及氧气。

11、发生故障时，应立即向实习指导老师报告。

12、每次发生回火之后，必须检查水封安全器的水位。

三、乙炔发生器储藏室

1、乙炔发生器储藏室内绝对禁止吸烟，或其他火星带入，以防火灾及爆炸，

2、乙炔发生器使用前，应打开向外开的窗，保持储藏室的空气流通，通焊工间的窗应紧闭。

3、乙炔发生器使用前，必须检查各部分之水位，尤其注意水封器。如不够必须先添足水后才能启用。

4、使用完后。必须把气门关好。

5、平时必须经常检查发生器各部分是否漏水或漏气。

6、检查时要特别注意各保险装置是否失灵。

7、禁止在低压发生器上使用高压焊炬。

8、冬天。乙炔发生器用毕后要放水，如遇桶内剩水结冰必须用热水加热使其溶化。严禁用火焰烘烤。

9、乙炔发生器储藏室离人时必须上锁。

10、未经许可不能随便进入乙炔发生器储藏室。

四、氢气瓶储藏室

1、绝对禁止带入油脂及易燃品。

2、正在使用的氧气瓶必须牢固的装在支架上，以免跌到受震发生爆炸。

3、装满而不使用的氧气瓶必须放在安全的地方，必须盖好瓶帽。

4、搬运氧气瓶时，要特别小心，禁止在地上滚动。

5、工作完后必须关闭气门，并放松减压表之调节螺丝。

热处理加工技术实习安全操作规程

- 1、学生应遵守车间、工厂的一切规章制度，听从指挥。在实习期间，不能打闹和游逛，实习结束后经允许才能离开车间。
- 2、操作前，首先要了解热处理工艺规程和所使用的设备。
- 3、操作时，必须穿戴必要的防护用品 如工作服、手套、防护眼镜等。
- 4、在盐炉操作时，工件要捆扎好，预热好，以免掉入炉中和爆炸伤人。
- 5、在电炉操作时，注意不要触及电炉丝，开启炉门时要切断电源。
- 6、未经许可，学生不得私自乱动车间内电器开关、设备、吊车、仪表、工件等。
- 7、操作完毕，应物归原主，打扫好环境卫生。
- 8、自觉维护保养本岗位专用设备、工具。按规定妥善保管好化学药品和盐炉辅料等危险品。
- 9、搞好环境卫生，自觉做到每日清场,保持工作场所整洁。

电阻炉安全操作规程

- 1、使用时切勿超过本电阻炉最高温度。
- 2、装取试样时一定要切断电源，以防触电。
- 3、装取试样时炉门开启时间应尽量短，以延长电炉使用寿命。
- 4、禁止向炉膛内灌注任何液体。
- 5、不得将沾有水和油的试样放入炉膛；不得用沾有水和油的夹子装取试样。
- 6、装取试样时要戴手套，以防烫伤。
- 7、试样应放在炉膛中间，整齐放好，切勿乱放。
- 8、不得随便触摸电炉及周围的试样。
- 9、使用完毕后应切断电源、水源。
- 10、未经管理人员许可，不得操作电阻炉，严格按照设备的操作规范进行操作。
- 11、热处理后的工件，不要放在油池旁边，工件未冷，人不要离开现场。
- 12、淬火工件不要露出油面。油温过高要停止工作。
- 13、不要存放易燃易爆物品。
- 14、出现意外情况，立即停止使用，并报告负责人员。
- 15、下班前要拉闸断电，整理现场。