铝锭铸造安全操作规程

1.检查工具器、设备、作业环境是否完好有效，发现问题应及时处理。

2.设备点检时，操作台必须有专人控制，并与点检人员配合好。

3.使用新补或潮湿的残铝箱、溜槽、中间包，应事先进行预热干燥方可使用。

4.必须确认铸模、分配器、天平浮标、工器具等充分预热后方可进行作业。

5.吊运残铝箱的残铝时，事先检查吊具是否合格，正确绑好吊耳，防止滑脱，专人指挥起吊，起撬残铝动作正确，用力适当，站位安全。吊出吊耳后在残铝箱中重新放置好吊耳。

6.出铝作业时，要带手扪子和面罩，以防铝液飞溅烫伤。

7.天平浇注作业要戴防护眼镜和面罩，以防铝液飞溅烫伤。

8.生产途中常巡视，溜槽铝水量控制在溜槽的 2/3 以下，注意调节天 平，控制铝水流量，防止铸模跑铝爆炸。

9.铸机的速度转换必须在运转中进行，铸机速度必须适宜，确保铸模 内铝水完全凝固、铝锭温度适当。

10.禁止跨越正在运行的铸机、冷运机、垛运机，生产过程中禁止行走、跨越溜槽和浇包。

11.铸机在运行中严禁在铸模上站人，因故障停机时，严禁在铸模上 搁置物具。

12.成品运输机在运行中，机道上禁止站人或放置物具，如用手动操作，必须确认机道上没有人或其他障碍物方可进行。

13.打捆作业只能在成品运输机处于停止状态下进行，严禁边打捆边修正钢带，当封套被卡住不能卸下时，应关掉气源再进行处理，打捆时钢带旁边禁止站人，以防割伤。

14.铸铝结束，清理流槽铝水时，动作应缓慢。

15.在设备发生故障时，应停止生产并切断电源，请检修人员处理。

16.生产结束后，应停止有关设备运转，切断电源，清理生产现场，把工具放好。

17.移动轴流风机前先停电，待风机完全停止后方能移动，用力不能 过大，防止风机翻倒或拉断电源线，杜绝风机压在电源线上。

18.严禁奔跑作业，防止滑跌。

19.更换分配器前必须停止铸机。

20.接收人员待铝水到达浇包时才能缓慢打开冷却水，控制好水量，确保铸模内铝水完全凝固，生产结束时立即关掉冷却水。堆垛人员待铝锭到 达冷运机时才能缓慢打开冷却水，控制好水量，生产结束待铸机上无铝锭时 立即关掉冷却水。

21.生产和点检过程中严禁用手代替工具操作。

22.作业人员在生产过程中必须听从班组长的安排指挥，严禁未经许可私自开动、关停机器。

23.接收人员排除异常铝锭时，用力要得当，铝锭及时返回冷却水槽。

24.整理整列机和垛位上的铝锭时注意运行当中的堆垛小车，防止堆垛小车碰头。

25.在处理堆垛机故障时，操作台人员与处理人员要密切配合，在确认对方指挥信号后方能操作，在处理翻转机上被卡住的铝锭，必须先翻掉前 面三块以上铝锭方可处理，严防铝锭挤伤。

26.堆垛人员应及时排除异常铝锭，并注意本岗位的作业人员和行人。

27 .多人共同进行人工堆垛铝锭时，要密切配合，注意站在安全位置。

28.叉车在叉运垛运机上的铝锭时，严禁进行打捆作业。

29.衡量工必须督促叉车工将铝锭摆放整齐，并认真检查，发现问题及时汇报处理。