浇铸机安全操作规程

1.操作人员须经培训合格后上岗，每班选派专人操作，其他人员不得随意操作。

2.检查电气线路、控制盘开关是否完好。

3.检查池泵池位、池缸、压力表等液压系统是否运转正常。

4 检查浇铸机行程开关与模具配合是否灵敏。

5.检查模具循环水是否畅通，并根据产品收缩情况调节水间。

6.模具开合未到位时操作工不能离开控制盘，以防设备失控，造成模具毁坏 等意外事故。

7.运转系统未停时，操作工不能靠近模具操作，以免造成人身伤害及设备事故。

8.停止浇铸时关闭所有控制系统。

9.检查设备各部位运转、润滑情况，并作定期保养、记录。

10.在操作、保养过程中操作工要做好必要的劳动防护和明显标识。

11.使用前、后转运浇铸机时要合理选用运输工具，防止设备倾翻，造成安全事故。