矫直机安全技术操作规程

(一)操作工安全技术操作规程

1、开车前，必须积习检查主辅机设备，不准带“病”运行。

2、非本机组人员不准触动操作把和电钮。

3、处理设备故障、加油和打扫卫生要停车进行，设备运行时不准触摸转动部位和正在矫直的钢管。

4、生产中钢管不能正常矫直时，应在进口处外面处理，不准将手伸入机器内或站在机器上。

5、不准站在阀体和斜蔑条上工作，必须在辊道及其旁边工作时，应和操作工打招呼，确认安全后进行。不准横跨辊道和在两旁停留。

6、有下列情况之一者不得矫直：

①、钢管局部弯曲度大于 50 毫米/米以上：

②、厚壁大管、钢号不明、有大楞子、扁头和钢管内有芯棒：

③、壁厚和钢号超过规程允许的品种，不得在辊式矫直机上矫直：

④、主电机转速不稳定：

⑤、主电机加速器指示灯不亮时，不准带负荷加速：

⑥、辊子表面裂纹及粘有外来金属；

7、矫直不定径钢管注意事项：

①、严格按钢管外径变化及时调整压力：

②、皮尔格头未切净的钢管不准矫直：

③、钢管前后端外径太大时，应以外径大的一端为准给压力。

④、用撬辊搬动钢管时，注意操作要领，站位正确，以免撬棍弹起伤人。

8、设备试车中用手盘车时要有专人指挥。

9、向斜篾条，吹灰台放钢管时应确认辊道、料槽无人后才操作设备。

10、钢管放入料槽应用给料机拨动，如须用手搬动时，要防止管端刺伤和压伤手指。

（二）矫直机调整工

1、必须熟悉设备性能，掌握调整原理和调整方法。开机前，必须用干油泵注油润滑，并仔细检查主辅机各部位，合格后方可生产。

2、矫直的钢管不得有未切尽的头，同时，外表面不允许有螺旋状凸棱。对不定径的钢管要逐根测量外径，按外径尺寸调整压下量，确保不超负荷。

3、矫直中应经常检查设备各运转部位工作是否正常，如减速机内声音是否正常，

4、不准用手摸动传动部分和正在矫直的管子，不准在矫直机运行时靠近出入口和在辊道旁停留。

5、不准用手去摸斜篦条上滚动的管子，不准用橇棍橇动转动或滚动管子。

6、被矫直的前一根管未矫完之前，不允许矫直机内送第二根管子。

7、矫管时，如发生不正常现象，应立即停车进行处理。

8、作业时，禁止非生产人员在作业区域停留，严禁横跨辊道或和主机下部检查、维修设备，更不允许非操作台人员随意拧动各种开关手柄。有人在料槽吊料时，严禁翻料。

9、必须严格按照技术操作规程所规定的管径、壁厚和允许的钢管弯曲度进行矫直，不准站在出口侧用手去摸转动的钢管来判断是否矫直。

10、工作完毕，应将操作手柄置于零位，关闭电源电锁、风阀，打扫完现场清洁进行交班。