轧机安全技术操作规程

1、开机前应检查设备、工具有无缺陷，各部位润滑情况是否良好，工具缺陷和设备未处理好前不准开车。

2、未经操作工同意，严禁非本机组人员上操作台和触动操作把手。不生产时，各操作把必须放在零位，并关闭电锁开关。

3、轧制中接到高压水停水通知时，应立即停车防止轧辊甩出。

4、开高压水阀前，应检查本机组各关闭阀的情况，操作手把应放到零位，主操作台上应有人看守，应先开回水阀，再开高压水总阀，管路严重漏水应停止生产，通知维修人员处理。

5、合理使用循环水，控制水质，不得外排，实现“节能、降耗、减排、增效”

6、禁止非操作人员到芯棒冷却池、升降台、走台上行走和逗留，平台上的油污要清除干净。芯棒升降台拔出芯棒应先确认平台上是否有人，无人方能操作。

7、开动芯棒小车要注意喂料器运行情况、提升和行走的极限位置，链条卡住未处理好的不准开动。操作结束要把手柄放到零位。

8、脱芯棒穿销子时，要上下配合，滑台停稳后进行。台下操作工穿好销子后不要在卡头旁边停留，台上确认台下拔出销子或穿好销子，人员离开后才开动喂料器，取销子时，注意防止卡头抖动压伤手指。

9、不准用叉箱、活动导槽脱芯棒，脱棒后，皮尔格头未送出孔型前不准退回滑台，当芯棒脱出，毛管送出孔型退回喂料器时应升起导槽，芯棒离开导槽，应升起毛管升降台和芯棒升降台。有人在清掏脱管叉槽、调整磨辊和处理冷却水管时，不准脱芯棒。

10、生产中断安全销时，应在轧机停稳后才能进行打换安全销，并严格检查大锤手把有无松动，锤头有无裂口。操作者不能戴手套，防止甩滑，锤头甩出和铁屑飞溅伤人。装安全销的数量要符合技术规程规定，销套、垫圈要装配整齐。

11、有人站在万向接手和联轴节上工作时不准盘车，盘车要有专人指挥。如用行车辅助盘车，盘车后钢丝绳要立即收拣，操作工要确认钢丝绳已取下收好后

才准开车。

8、更换轧辊时要有专人指挥行车和上下协调。轧辊接手要垫好垫木，上辊扁担钩销子要认真检查，不准用小钢管等物件代替。

9、处理故障，必须在轧机停稳后方能进行，开、关轧辊锁门高压水时，牌坊入口方向及旁边不准站人，防止辊箱（瓦座）翻倒伤人。

10、调整脱管叉，活动导槽时，应先与操作工联系好，台上操作工把操作把打至零位，关闭电器联锁开关，主机停稳后方可进行。

在卡头上撬芯棒时，台上操作工要确认撬棍取下后人员安全后才开动喂料器。使用撬棍要站在两侧，防止滑倒。

11、到机架前后、毛管升降台、芯棒升降台，喂料器滑台，叉箱、导槽下工作时，应先与台上操作工联系并有专人联络指挥。必须先停车，未经安全确认不能开动设备。

12、不准在轧机前、毛管升降台和喂料器上穿行跨越，不准横跨机前、机后输送辊道。

13、到机架牌坊上处理故障等工作，应先和操作工打招呼，工作时脚要站稳，防止踩上油污等物而滑倒，操作工搬动压下脱管叉等操作把必须通知牌坊上工作人员。

14、拉装轧辊要有专人指挥，平衡锤和轧辊箱下面不准站人或从下面穿过。

15、修磨轧辊要有专人联络指挥盘车、送风或送电。磨辊操作人员未离开险区，不得开动主机开关提升高压水、调整辊缝、脱芯棒、处理牌坊上的故障和更换安全臼等操作。

16、处理机电故障、调整轧辊加垫板、修磨轧辊等作业，必须停车并确认轧辊停止转动后才能进行作业。

17、吊运芯棒等挂吊作业要严守挂吊工安全技术操作规程和厂相关安全管理规定。包棒、轧废的毛管和穿孔坯要按规定地方堆放，不准用钢丝绳吊运红钢。因包棒和轧厚壁管，辊道输送不走应使用夹钳辅助吊送，而须用钢丝绳挂吊时，其钢丝绳用后要妥善处理，不准再用于吊挂其它物件。

18、生产中禁止在机后导槽两侧休息和逗留。