磨光工安全技术操作规程

1、工作前要认真检查设备，砂轮机吊挂不牢、轮片有裂痕破损、安全装置不齐全不准开车。

2、安装砂轮片注意事项：

①、无试验标志，有裂纹，受潮的砂轮片不用；

②、砂轮外圆与主轴必须同心。侧面对主轴必须垂直；

③、用木锤轻轻敲击砂轮侧面。检查砂轮片是否有裂纹。

④、开车空转 5 分钟，检查确认安装牢固，无振动及其它不良情况后才能使用。

3、修磨钢管之前，检查和确认砂轮机及安全罩良好，然后开风试转 5 分钟。必须带上防护眼睛和口罩，并注意砂轮正转方向，不准有人逗留，一切正常方可进行工作。

4、电气设备发生故障通知电工处理，不得擅自处理。

5、砂轮片不准超限使用（厚度不小于压板的半径），砂轮片磨损到直径小于 180mm 时更换新砂轮。

6、更换砂轮片时，必须先关闭风阀，并仔细检查砂轮片是否有裂纹，上下砂轮片时不准敲击。

7、修磨钢管不准用手在托辊处，辊道处翻动管子，以防挤（压）伤手。

8、修磨作业时，砂轮要轻放，不准重压，磨削角度不应过大，轴承发热要及时停下处理。

9、修磨管子时前后管子必须垫稳，不得滚动，必须先通知相邻人员，做好准备同时用力滚动。

10、输送钢管时要检查确认辊道周围是否有人。不准用手扶钢管端头向前推动，防止配合不当，后面钢管撞伤手指。

11、不准站在辊道上搬抬钢管。

12、在斜篾条上解捆，修磨钢管应站在上方向，防止钢管滚动压伤。

13、砂轮机定期加油（3 天一次）。