穿孔机组安全技术操作规程

1、开车前，全面检查设备，确认各系统正常，符合规定后才能启动油泵马达和风机，经空车运转正常后，才能进行生产。

2、坯料在辊道上运输时，严禁人员靠近辊道。

3、在轧辊转动时，严禁用撬棍撬动和行车吊出不咬入的坯料。

4、在受料槽上进行推头更换时，严禁人员搬动推钢机操作把。

5、更换受料槽、入口导套时，严禁人员站在受料槽上或在其行程区域内停留。

6、正常生产时，转动部分、受料槽、辊道、斜篾条、止推小车周围不许站人，不许跨越斜篾条和升降输送辊道，不准用手去检查轧辊和导板。

7、生产过程中出现卡钢或顶杆严重弯曲等恶性事故时，必须紧急停车。

8、在止推小车回退时，卷筒装置后严禁人员逗留。

9、生产时，严禁人员从坯料横移装置下穿行。

10、在升降辊道下面检查设备时必须与操作工联系并有专人联络监护。此时严禁按动操作台上所有按钮。

11、在环形炉到穿孔机之间拨料器和辊道上工作，必须和环炉出料机操作工联系好。撬动红钢应站在撬棍的侧面，防止撬滑伤人，此时运转工不得启动辊道操作。

12、拨料器、输送辊道应确认其周围及行进范围内无人才能开动。生产过程中，严禁人员穿行拨料器和输送辊道。

13、吊运热坯料和毛管要选择专用的夹钳，夹持重心要平衡。钢丝绳和夹钳要认真检查，不合格不准使用，严禁使用钢丝绳吊运。

14、吊运顶杆要遵守挂吊工操作规程，顶杆必须单支吊运，必须用≥¢17.5mm 的钢丝绳作业。严禁用单根或长短不齐的钢丝绳吊运。

15、更换受料槽、处理轧卡或在受料槽下部工作时必须停机关闭电锁，并向炉子发出停料警示。

16、改善用电时间，做到最大限度“削峰填谷”，保持“节能、降耗”。

17、合理使用循环水，控制水质，不得外排。

18、更换穿孔辊时要有专人指挥行车和上下协调，必须使用专用吊具和钢丝绳，穿孔机大盖移动装置下面和周围严禁人员逗留。

19、进行孔型调整操作时，严禁人员在穿孔机孔型部位停留。