值班钳工安全技术操作规程

1、拆卸设备前必须必须熟悉有关图纸资料，了解有关结构性能，做到合理正确的拆卸。

2、凡是配合的零、部件，拆卸前应在非配合面上打字头标记，防止在装配时出现错装乱配现象。

3、零、部件拆卸时，必须使用合适的拆卸工具，严禁乱敲乱打，需要加热拆散的应保护机件表面，其加热温度不超过 400° C 以防改变零、部件材质的金相组织。

4、零、部件拆卸后应在安全地方整齐、平稳的摆放在木版或枕木上，不准与地面接触，以免损伤零件加工表面，小零件最好用木箱、箩筐装放防止丢失。

5、拆卸双列和四列圆锥滚子轴承时，必须按拆解顺序，每套用麻绳、细铁丝穿起，严防混乱。

6、零件加工面上凝结油垢及锈油的清除，需用煤油浸透、刮刀清除、棉布擦净，也可以用加热到 120° C 的机械油烫掉，再用煤油清洗。用加热机械油的方法处理轴承时，加热温度一般不超过 100° C，尼龙轴承不超过 80° C。

7、配合加工面上的锈斑，用细砂布蘸机械油打磨。精密件加工面应用毡子蘸金刚砂膏混机械油打磨，禁止用其他不妥的方法处理锈蚀部位。

8、减速机齿轮箱封闭机械内壁必须擦洗干净，其底部不得存有积尘污油，耐油漆如有脱落要进行补刷。

9、清洗工作的加工配合面应及时装配或清洁纸临时贴好。整台设备清洗完毕，要把外露的敞开处盖好，以保证装配质量。

10、所有配合与精密加工面均不得用锤击、锉刀锉，认真保护精度，装配的垂直、水平、重合、定位必须认真达到，防止由于操作失误造成返工或其它不该发生的问题。

11、打击横卧的长轴时，必须站在合适的地点，清除周围的一切障碍物，重击前，应先轻试锤击落点，不得连续猛打。

12、打击垂立过长轴时，必须站在平稳的安全宽垫台上进行。

13、两人或两人以上装修一台设备时，必须一人为主，统一思想，互相联系。

14、装配时加工面上应先涂一层薄干油或稀油。再用适当工具如铜棒、木棒等进行装配，不准用锤头直接敲打精加工面。

15、装配箱体时应先装定位销再紧固镙栓，稳销的对位只许调整不许敲打。装配过程中绝不可将工具、螺丝等遗忘在箱体内，防止造成事故。

16、装配重要减速机等密封机械，必须经主装人或检查员、技术员在场复检后才可封盖。

17、凡用干油润滑的滑动及滚动轴承，装配前均须填足干油，包括油沟、油槽、空刀等处在内，决不可遗漏。

18、所有滑动与滚动轴承的轴承座，均不得随意加减垫片，确需要变动的，必须仔细测量垫片应加、减厚度，并经主修认可后，才能加减。

19、所有丝杆背帽及重要联结螺丝必须装定位花垫，锁片及弹簧垫圈，该穿铁丝保险的不可不装。

20、用涂色法检查键的装配时，键槽必须有 2/3 长度的均匀接触。如键宽小于槽宽的必须重配，不准用垫的方法处理。

21、装配钩头键不得贴在轴套上，其相隔最小距离应小于一个键头高。

22、装防漏装置如油封、毡圈、毡垫等均得仔细操作不可渗漏，用的密封件在装配前仔细检查。

23、一般容器、汽缸、管道试压，只准采用水压实验，并首先检查试泵工作是否安全可靠，压力表是否灵活，指示是否正确，管接头无渗漏，经确认后才能进行水压实验。试压进行中，人员必须离开并不准敲击承压部位，进行检查或排除试压故障时，必须先释除压力后进行操作。

24、试运转前，必须先检查有无润滑油（脂），润滑油（脂）填加是否达到了规定标准。

25、试车前必须先清理现场，让非工作人员离开，清除好障碍物。检查运转部位有无工具或其他遗忘物件，对试车可能发生危险的区域，要设专人照管或设警戒线及采取其它安全措施。

26、试车要由有经验的人负责，有些设备的试车必须安排操作工人配合，试车要加强联系，互相招呼、密切配合防止以外事故发生。

27、试车完成后，在交工前要进行封车，封车期间应对所有的精加工面涂油防漆防锈，电器部分应拆除保险，能加锁的部位应加锁，重要的设备还需请专门人员看护。

28、每天作业结束时，应及时清理现场，收捡工具，做到文明施工、安全生产。 达到工完、料净、场地清。