浇铸普通铝锭（铝环）安全操作规程

1.铸造机模子使用间歇超过 8 小时，必须予热千燥。

2.铸造机的每个模子都工作一次（铝环铸造三次）后方可给冷却水。

3.更换堵炉眼的塞子，人必须站在炉眼的侧面，不得面对炉眼，而且必须戴 防护眼镜。

4.在铸造过程中，要控制铝流均匀适量，磕渣铲要稳、准。

5.更换字头时必须先将支撑插銷插上‘

6.外铸铝锭时要做到：

6.1 溜子要放稳放牢。

6.2 倒包人员双手不得离开包轮。

6.3 倒包人员要与打渣人员密切配合，铝流要均匀适量。

7. 堆垛时，应注意铸造机带、夹铝铭、如发现应停机处理。

8.人工往托盘上垛铝锭，双脚应站稳，双钩将铝铭钩牢，准确垛到托盘上面。

9.人工堆垛时，托盘上的铝铭不得超过 11 层；机械堆垛时，托盘上的铝锭不得超过 13 层，并且都应保持堆垛规整。

10.铝环全部冷却后方可包装。

11.使用尼龙袋包铝环时，每袋重量应在 1000kg 左右；使用集装箱包装时， 应执行集装箱的规定。

12.铝环入库应堆放牢固，高度不得超过两层。