轧钢工安全操作规程

1.备品备件按指定区域定置摆放。轧制线操作侧 5 米内，不准堆放任何杂物，确保道路畅通，地面保持清洁无油污。

2.开车前要认真检查在线导卫、进出口导卫螺丝、导管、楔铁、压板等，所有设备必须牢固后才能开车。

3.开车后严禁在入口方向触摸轧辊、导轮及其它转动部件，若需要调整、检查或更换导卫时，必须停机后才能进行，并且严禁戴手套作业。

4.试小样及辊缝时严禁戴手套操作，出口处不能站人。

5.在正常生产时，严禁跨越轧制线或隔着轧制线传递物件；不能背向轧制线工作，如必须进行则应有专人看护，防止跑钢伤人。

6.测量红钢尺寸或烫木印时，人要站稳，避开钢头，并且在轧件出口处测量，严禁在入口处测量。

7.在处理堆钢时不得用钩子乱钩轧件，以防烫伤他人，使用行车时必须有专 人指挥。

8.换辊或换槽后，待坯料头部咬入轧机后方可开冷却水〔切分轧制时，K3、 K1 除外〕发现堆钢或未咬入时迅速跑离危险区，此时严禁开冷却水。

9.磨槽时必须在轧件出口侧，此时严禁出钢。

10.轧机未停稳前不准拿开挡水板和其它安全设施；禁止戴手套或用湿手操作机旁操作箱。

11.接班后对所管设备和安全防护装置进行认真巡检，发现问题不得开车并及时汇报、处理。

12.换辊时要认真检查换辊工具是否完好可靠，严禁使用带有隐患缺陷的换 辊工具。

13.换辊时必须在轧机停稳、轧机动力切断的状态下操作。

14.换辊时必须严格执行轧机换辊程序。

15.换辊时必须有专人指挥行车，并要求鸣哨操作。

16.换辊时手不能抚在轧辊和工具端部，防止挤压手部。

17.吊运轧辊必须选用合适钢丝绳，严禁用链条等不可靠工具。