水平铸机安全操作规程

1.上岗人员必须接受安全教育，操作培训后，劳保穿戴整齐方能上岗。

2.生产前必须检查设备是否完好正常，各种电气按钮是否在零位，中间

包水箱储存水量是否足够。发现设备异常和其他不符合项时应及时处理。

3.二人在安装结晶器时，动作要一致。

4.铝水接触的工器具必须烘干方可使用。

5.生产开始、正常、结束时由班长或指定人员统一指挥，切忌指挥混乱。

6.确认各岗位准备工作都结束后，确认炉内温度合格，由指挥人员下令打眼生产。

7.　炉眼岗位和开始时浇注口岗位必须戴好面罩。

8.开机前必须警告浇注口周围无关人员离开，作业人员站在安全位置。

9.设备在运转中，在任何情况下都不能用手指接触传动部分。

10. 潮湿的手套和手，不准碰触电气开关和装置，发现设备问题及时请检 修人员处理。

11 非工作人员不经同意不准上机台操作，生产人员不能擅自离开工作岗

位。

12.生产过程中锯切产生的铝碎销及锯切过的废锭和成品要在安全的地 方堆放，使用的工器具要摆放整齐，。

13.铝母线在吊装时，要用专用吊具并确认吊具安全，吊具距母线的两端 要对称，与母线夹角大于 60°，所吊母线不宜过长，堆放母线时要注意作业位置和作业方法，防止扎伤。

14.发生非常事故时，例如：停电、停水或中间包液位不够，要马上停机，同时炉眼岗位堵眼，浇注口岗位及时放出中间包残铝。在处理时动作要 快要稳，要防止水冲入铝液中爆炸。

15.母线锯切操作人员在锯切过程中，要按《手锯安全规程》要求进行操作。

16.工作时要遵守制度，相互配合好，要思想集中，尽快完成生产任务。

17.在整个生产过程中，严禁用手代替工具，牢牢树立“安全第一，预防为主“的思想，必须牢记防滑、防烫、防爆及生产出现事故时的处理措 施。

18.生产结束后，各电气开关必须恢复到零位。

19.生产结束后要打扫场地和设备卫生，成品、废锭堆放到指定地方，收好工器具。