连铸连轧机安全操作规程

1.上岗人员必须接受安全教育，操作培训后，劳保穿戴齐全方能上岗。

2.生产前必须检查设备是否完好正常，各种电气按钮处在零位，工器具、钢丝绳 安全可靠。发现设备异常和其他不符合项时应及时请检修人员处理。

3.与铝水接触的工器具必须烘干方可使用并放置安全。

4.生产开始、正常、结束时均由班长或指定人员统一指挥，切忌指挥混乱。

5.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。

6.炉眼岗位和开始时天平岗位、浇注岗位、浇注接坯岗位必须戴好面罩，严禁行 走或跨越溜槽。

7.开机前必须警告机架周围站立人员离开。

8.液压剪必须专用于剪铸坯，不得剪其他任何物品，液压剪操作人员与拉铸坯的 人员密切配合，防止铸坯堆积甩出。

9.调整轧机和更新轧辊时，必须用长度不少于 700 皿的铸坯预先试验。

10.设备在运转中，在任何情况下都不能用手指接触传动部分。

11.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。

12.当油烟弥漫影响生产时，应用鼓风机驱散。

13.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。

14.生产过程中产生的铝碎销及剪切过的废锭和废线要在安全的地方堆放，使用的 工器具要摆放整齐。

15.轧机操作人员要思想集中，不能随便离开操作台。当轧制出现故障，需要退料 时，必须先停稳轧机，检查牌坊，确认能倒出轧件时才能开倒车退出轧件。

16.生产中严禁人员在第十三机架出线口和加油口处停留，防止线杆从机架或加油 口飞出受到伤害，并挂“严禁停留”警示标志。

17.生产中发现线杆从机架或加油口飞出的现象，必须立马停机，待处理完后才能 重新开机生产。

18.发生非常事故时，例如：停电、停水或结晶轮卡住不转，要马上用石棉绳堵住 下浇包出铝口，打开应急水阀门，保证结晶轮内、外有冷却水供给。在处理时动作要

快要稳，要防止水冲入铝液中爆炸。

19.甩线操作人员在甩线过程中，要按要求戴好手套，身体的各个部位都严禁伸入 甩线框内，按规定加金属润滑剂，操作人员配合密切，在打捆过程中必须确保三个方 向打捆松紧不一致。

20.生产结束时，各乳液、稀油、冷却水等要再冷却、润滑设备 5 分钟后才能停止。各电气开关必须恢复到零位，清理溜槽时小心操作，动作不能过大，防止铝皮飞出伤 人。

21.班后要打扫场地和设备卫生，废杆、废锭堆放到指定地方，收好工器具。

22.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。

23.在整个生产过程中，牢牢树立“安全第一，预防为主”的思想，站在安全位 置，必须牢记防滑、防烫、防爆及生产出现事故时的处理措施。

24.在移动风机前必须先停电让完全停止后，方能缓慢移动。

25.保持作业现场干净、整齐。

26.严禁奔跑作业。

27.天车在吊运线杆时，严禁多人指挥，指派一名持有天车操作证的人指挥，严禁 在天车吊物下行走或逗留。