锻造工安全操作规程

1.工作前必须佩戴好劳保护品，检查所有的工具〔钳子、模具、垫铁、压棍、 剁刀、冲子等〉及辅助设备〔吊车、滑链、链条）有无断裂现象及是否安全可靠。 冬季使用的工具要预热，冲子顶部不准淬火。

2.使用钳子时，钳嘴必须与工件尺寸相符全，并密切吻合，保证夹持牢固可 靠。操作时将钳子紧握身旁，不得正对腹部，手指不得放在两股钳腿之间，使用 钳箍时，必须将钳箍打紧。

3.锤击开动时，掌钳统一指挥，严禁将手伸入锤头行程内拿放工具，或从钻 面上清除氧化铁皮。

4.锤击过程中，严禁往砧面上塞放垫铁，必须等锤悬起平稳后，方可放置。 垫铁在砧面上放置的位置及要放入深度要恰当，以免打飞伤人。

5.剁料及冲孔，剁刀及冲子上的油、水必须揩擦干净，除持剁刀可冲子者外， 其余人员要暂时闪开，料头飞出方向不准有人。

6.从模中投出工件或从工作中投出冲子时，必须垫平放稳，使用的圆垫必须 平整合适，不准用畸形料头代替圆垫往下投活。

7.使用脚踏开关锤者，除遵守气锤安全操作规程外，特别在测量工件尺寸时， 必须将脚撤离脚踏开关，以防误踏出事。

8.使用压力机前，检查压力机传动系统，电机线路、丝杠、丝母、滑块、滑 板是否良好。

9.锻工、司炉互相传递工件或传运工件、装炉装车要牢固，以免滚落砸伤。

10.在工作中，不准赤脚，光膀和穿凉鞋。