定径机安全技术操作规程

1、开车前必须全面检查设备和环境，确认设备正常，辊道及翻料钩等危险区域无人才开车。

2、主机启动前，应先开油泵并检查安全销。非本机组操作工不准动操作手柄。

3、轧辊转动时，不准在入口处测量轧辊间隙和错位，不转在入口处用手去摸轧辊。

4、到机架上进行检查调整工作时，要防止碰到转动部分，脚要站稳防止滑倒。

5、不准在定径机前后辊道处跨越，送翻管子必须确认危险区域是否有人。处理辊道、翻料钩故障时要和操作工联系好，并有专人指挥联系。

6、磨辊时砂轮机要仔细检查，砂轮片及防护罩有缺陷不准使用，要两人在场工作。

7、有人在辊道上撬动管子时，严禁反转辊道。必须反转时要和撬管人联系并确认安全后进行。

8、换机架前，必须先停机并关闭电锁开关。作业时要有专人指挥，行车不准用单钩，不准用拉倒的办法翻动机架。

9、定径后的钢管送入冷床时链条格内只准放一根管子，不得斜放。轧后壁管和大管时，冷床布料要合理，不准超负荷。

10、检查测量管体外径或管体标号时，必须与操作工联系并确认热管停稳后方可进行，同时注意站位正确，一面滑倒或烫伤。