压力矫直机安全操作规程

1、接班时要检查机器，工具是否良好，发现问题及时采取措施；遵守“挂吊作业”安全规程。

2、在工作时一定要注意避免耳子、毛刺把手刺伤和划伤。

3、往台上放料时，一定要平稳。打捆时，要站在安全位置上，以防管子掉下伤人。

4、矫弯管时，无关人员禁止靠近。

5、矫直管子前端时，注意不要把手压伤。

6、绝对禁止在矫直管时，接近上下模和辊道，任何人不准在出入口辊道及料槽中站立。

7、禁止在机器旁及辊道通路上放物品。

8、在辊道运送管子时，禁止用手搬管子的端部，以防碰伤。

9、推动钢管时，一定要有两人进行(如管子外径为 140 公厘以上，壁厚在 6 公厘以下时，应用钳子推送找直)，操纵电钮人员必须与推管人联系好、配合好。

10、装卸压模时要互相配合好，防止压模落下伤人。

11、检修或清扫移动辊道应先关闭电源，地坑清扫后要及时盖好盖板。