冷作钣金安全操作规程

1.检查作业场所的环境、安全设施，确认符合有关安全规定，方可进行作业。 作业前，按规定正确穿戴和使用劳动防护用品。

2.下料、制作和装配图纸应佩挂在固定的图纸夹上，严禁随地放置。

3.工作前，将工作场地清理干净，以免其他杂物妨碍工作，并认真检查所用 的工具、机具、作业平台、专用设备的技术性能状况，确保安全、可靠。

4.对准备领用或使用的材料、零部件，应按生产图纸工艺要求，在性能、质 量和规格、尺寸等方面进行认真校对，在认定正确无误后，才能按规定程序进行 操作。

5.铲、剁、铆等工作，不准对着人操作。使用风动工具工作间断时，必须立即关闭风门，将铲头取出。

6.打大锤不准戴手套，并注意周围人员安全。

7.使用钣金工作需要的专用设备，应接受相关知识的培训，并持有公司委托 生产管理部发给的专用设备安全操作证书，严格按设备安全操作规程进行作业。

8.在钣金作业时，涉及需临时操作焊接或气焊（割）工作，应接受相关知识 的培训，并持有焊接或气焊（割）安全操作上岗证书。实际操作时，要穿戴相关 劳动保护用品。

9.在进行压力容器生产制造过程中，必须严格按照压力容器安全技术操作规 程进行作业。

10.作业结束，场地清理干净，切断设备电源，将工位器具摆放在指定位置。