铣工（滚齿、插齿）
安全技术操作规程

1、操作人员在上岗前必须经过培训，持证上岗。

2、工作前穿戴好个人防护用品。

3、工作前检查机床各转动部位及加油，刀具和工件要保证卡牢。

4、操作人工作时严禁带手套，清扫铁削时应用专门工具，不准用手。

5、所使用的扳手及工具，应符合规定，不准把管子套在扳手上使用。

6、卡活件时应根据卡具情况，适当力量卡紧。

7、在工作中，严禁砸顶尖尾架，工作台上不准放东西。

8、拉合电闸时不准用湿手、油手，严禁用金属工具拉合电闸。

9、开始切削时，应缓慢进刀，不准进刀过猛，不准打快转。

10、机床运转时，严禁用手抚摸铣刀、工作件等转动部位，消除铁削时必须停车。

11、机床运转中，严禁变换速度，必要时需将将车停稳后变速。

12、试样板必须关车后进行。

13、铣刀运转中严禁测量尺寸、更不准用手去摸。

14、二人以上操作一台机床时，必须分工明确，交接清楚。

15、工作时不准离开机床远去，如确需要离开时必须关车。

16、停电或工作中转动装置有故障时，应立即将刀退回、拉下电闸。

17、工作中严禁用手摸各种转动装置。

18、在砂轮上磨活时应站在砂轮转动方向的侧面，戴好眼镜，并不准用力过猛。

19、装卸工件时应注意自己手脚，多人操作要齐抬齐放，使用起重工具时将工件栓牢，专人指挥，以防砸伤。

20、成品、半成品应堆放整齐，不准码放的过高。

21、工作后应清扫个人工作地点，以保持清洁。