切管机安全技术操作规程

1、工作前应检查主机设备、安全防护设施和工具，发现问题应及时报告，未处理好不准开车。

2、开动设备前，应发出信号，检查确认升降台，机床附近无人后才开车，如需到刀台处、升降台下面工作时，必须将开关放到零位，并确认停车后方可进行。不准他人触动设备开关、按钮，必要时设专人监护。

3、机床运行时不准修理，加油和打扫清洁卫生、不准手扶转动的钢管。工具、备件要堆放整齐，不能靠近转动部位，不准用手和工具搬着主轴停车。

4、铁屑、管头要用铁钩等工具清除到管头箱内，禁止用手拖拉废管头，管头箱及时吊走，防止被运动的管子带出伤人，作业时禁止靠近旋切的管头区域，防止旋切的管头飞出或掉下砸伤。

5、如需到刀台处紧卸刀盒、压紧螺帽等作业前，必须将开关放到零位，切断电源关闭电锁，并确认停车后，方可进行。搬手选择要适当，手要扶紧，脚要站稳防止摔倒。

6、刀杆要压紧，伸出长度要适当（30~45mm）防止刀杆弹力将铁皮弹出，不准敲打刀杆的后端部，以免打掉刀头砸伤人。

7、在斜篾条升降台上或站在钢管上工作时，必须将钢管下滚方向垫实、防止滚动。

8、钢管在轨道上输送不走时，不准手扶管子端部推动，以免后面送来的管子砸伤。

9、生产中切刀要装正，切削要均匀，冷却水不能间断。

10、有下列情况之一者不能进刀切削：

①、钢管椭圆度、弯度过大时：

②、规格、钢号不清；

③、钢管卡不紧或压力过高过低；

④、钢管管端有大毛刺时。

11、不准在跳动或安全装置有缺陷的砂轮机上磨刀，不准面对砂轮片切线方向操作。

12、管头箱的钢丝绳、耳环要经常检查，有缺陷要及时处理，切头不得超出管头箱边沿。吊运时不能放在有毛管的平车上，启动平车前要招呼周围及行走路线上的行人离开，确认无人方可开车。

13、电气故障应通知电工，不准自己处理。

14、每天作业结束时，应及时清理现场，收捡工具，做到文明施工、安全生产。 达到工完、料净、场地清。