**上饶市浩瑞光学仪器有限公司**

**安全操作规程**

**SRHRGX/AQB3-（0201至0214）-2021**

**编 制：标准化文件编制小组**

生效日期： 2021年1月1日

**目 录**

1. **电工安全操作规程**
2. **空压机操作规程**
3. **仓储安全操作规程**
4. **危险作业安全操作规定**
5. **数控车床操作规程**
6. **普通车床操作规程**
7. **加工中心操作规程**
8. **普通铣床操作规程**

**电工安全操作规程**

**SRWHGX/AQB3-0201-2021**

**1、电工作业人员必须持有《中华人民共和国特种作业操作证》上岗作业。**

**2、作业前应穿戴好绝缘鞋、手套、服装等劳动防护用品。**

**3、作业前应检查所有的电工工具的安全技术性能，发现问题应立即处理好后方可使用。**

**4、现场施工用高低压设备及线路，应按施工设计及有关电气安全技术规程安装和架设。**

**5、线路上禁止带负荷接电或断电，并禁止带电操作。**

**6、安装高压开关，自动空气开关等有返回弹簧的开关设备时，应将开关置于断开位置。**

**7、邓杆作业时，杆根应夯实牢固。登杆操作脚扣应与杆径相适应。使用脚踏板，钩子应向上。安全带应栓于安全可靠处，扣环扣牢，不准栓于瓷瓶或横担上。工具，材料应用绳索传递，禁止上、下抛扔。**

**8、电力传动装置系统及高低压各型开关调试时，应将有关的开关手柄取下或锁上，悬挂标识牌，防止误合闸。**

**9、在高压带电区域内部分停电工作时，人与带电部分应保持安全距离，并需有人监护。**

**10、变配电室内、外高压部分及线路，停电作业时：**

**①切断有关电源，操作手柄应上锁或挂牌警示。**

**②验明设备或线路确认无电后，即将检修设备或线路做短路接电。**

**③装设接地线，应由二人进行，先接接地端，后接导体端，拆除时顺序相反。拆、接时均应穿戴绝缘防护用品。**

**④设备或线路检修完毕，应全面检查无误后方可拆除临时短路接地线。**

**11、用绝缘棒或传动机构拉、合高压开关，应戴绝缘手套。雨天室外操作时，除穿戴绝缘防护用品外，绝缘棒应有防雨罩，并有人监护。严禁带负荷拉、合开关。**

**12、电气设备的金属外壳，必须接地或接零。同一设备可做接地和接零，同一供电网不允许有的接地有的接零。**

**13、电气设备所有保险丝（斤）的额定电流应与其负荷容量相适应。禁止用其它金属线代替保险丝（斤）。**

**14、施工现场夜间临时照明电线及灯具，一般高度应不低于2.5m，易燃、易爆场所应用防爆灯具。**

**15、电线路不能盘绕在钢筋等金属构件上，以防绝缘层破裂后漏电。在道路上埋设前应先穿入管子或采取其它防护措施，以防被辗压受损，发生意外。**

**16、遵章守纪，不准酒后上班、疲劳上班，不离岗脱岗，不打闹，不嬉戏，不违章作业，拒绝任何违章指挥作业。非电工人员不得从事电工作业。**

**空压机安全操作规程**

**SRWHGX/AQB3-0201-2021**

**1遵守压力容器安全操作的一般规定，持证上岗。并应熟悉设备及容器技术特性、结构、工艺流程、工艺参数、可能发生的事故和应采取的防范措施、处理方法。**

**2开机前检查一切防护装置和安全附件应处于完好状态、检查各处的润滑面是否合乎标准，不合乎要求不得开机。**

**3机器在运转中或设备有压力的情况下，不得进行任何修理工作。**

**4操作者不得随意离开工作岗位，非机房人员不得入机房，因工作需要，必须经有关部门同意。机房内不准放置易燃易爆品。**

**5压力表每年应校验、铅封、保存完好，使用中如果发现指针不能回零位，表盘刻度不清或破碎等异常情况，应立即更换。工作时在运转中若发生不正常的声响、气味、振动或发生故障，应立即停机、检查好后才能使用。**

**6机器在运转过程中发现报警情况，因立即向有关部门反映，确定情况。**

**7未经定检合格证，使用证的储气罐不得使用。**

**8每天不得少于一次对贮缺罐进行排污工作。**

**9水冷式空压机开机前先开冷却水阀门，在开电动机。无冷却水，或停水时，应停止运行。**

**仓储安全运行规程**

**SRWHGX/AQB3-0201-2021**

**仓储是企业物资供应体系的一个重要组成部分，同时也担负着物资管理的多项业务职能，为使仓储切实做到安全有效运行，不得发生任何安全事故，特制定以下安全操作规程：**

**1、仓库保管员必须做到：防火、防爆、防毒、防盗、防潮湿、防蛀咬、防锈蚀、防沙尘、防冻热、防变质、防倒塌、防散发、防错乱等物资安全工作。**

**2、保管人员对所管仓库必须做到：门窗严密、门锁齐备、开关灵便。离开仓库时随手锁门，上下班要检查门锁，毒品库加双锁，由两个保管员各锁一把，钥匙不得丢失，私配，更不得擅自交他人保管使用，节假日做好封门、窗工作。**

**3、仓库要按保卫部门要求配备必要的消防器材，要会使用并妥善保管，不得丢失损坏，保证使用方便。**

**4、库内严禁烟火，未经主管部门批准，不得明火作业，不得使用电器加热设备，任何人不得将各种危险品、易燃品、引火物（火柴）带入库内。**

**5、物资收发盘点，操作时要轻拿轻放，不能共储物资要分库存放。**

**6、对有毒有害的危险化学品的储存和发放，必须履行严格的审批手续，对于领料人、材料品种、领料主管，用途、用量等进行严格复审，防止代签、代领、多领。同时需建立双人、双锁、双台账。**

**7、下班后未经有关领导批准不得进入仓库内，特殊情况需进库收发料，需经有关领导批准同意方可。**

**8、物资存放码垛要整齐，隔距，货高要适度，下垫上盖（露天），便于盘点检查。保管员要经常检查库存物资，发现隐串及其它问题要立即采取安全措施，并向领导汇报。**

**危险作业安全操作规定**

**SRWHGX/AQB3-0201-2021**

**1目的和适用范围**

**1.1目的是规定危险作业种类及正确操作。**

**1.2适用于集团公司范围内的高处作业、动火作业、危险化学品的使用**

**2引用标准和文件**

**《安全生产管理通用表格》**

**《中华人民共和国安全生产法》**

**2高处作业**

**2.1操作人员应正确穿戴防护用品。不得穿硬底鞋、高跟鞋、不得向下抛物；戴好安全帽、系好安全带；**

**2.2高处作业应有人监护，作业区域地面设警戒区，人员不得进入；**

**2.3逢大雨、大雪、大雾和六级以上大风天气或者缺乏足够照明时，应停止作业；**

**2.4使用可移动梯子，应检查梯子本身的强度，梯子和地面接触处要有防滑装置，可移动梯子放置的角度最好为75°；**

**2.5应根据操作条件，进行防护。如对于在操作面开口处来说，应设置有盖板、罩子和栏杆等；**

**2.6从地面到高处作业或从高处回到地面，应从指定的路线上下。**

**3动火作业**

**3.1动火作业区应设置防火器材、灭火器、砂箱、注满水的缸等；**

**3.2禁止在有易燃易爆的房间、场地进行动火作业。如：确实需要须将可燃物品移开，保持10米以上距离；**

**3.3在气焊前应仔细检查气焊枪、气割枪、减压阀、胶皮管等是否有跑、漏气现象，严禁带病工作；**

**3.5多人在同一场地动火作业时，应用隔板隔离，避免相互交叉影响；**

**3.6穿戴好防护用品(如眼镜、手套等)；**

**3.7五级以上大风时不得进行各类动火作业。**

**4危险化学品使用**

**4.1存放场所**

**4.1.1开启汽油桶不得使用会发火花的工具，应使用铜制板手；**

**4.1.2搬运危险化学品不得野蛮操作，应轻拿轻放；**

**4.1.3危险化学品不得超标储存；**

**4.1.4不得使用塑料油桶、壶、盆盛装汽油及清洗零件；**

**4.1.5进入库房及清洗间应关闭手机、不得带火种。**

**4.2油漆**

**4.2.1油漆最大叠放高度为3桶，保存在通风、干燥场所；**

**4.2.2已开启尚未用完的油漆须盖严封口，不能继续使用的则须倒入回收桶中，运回厂家或由专业机构处理；**

**4.2.3油漆的搅拌应在单独的建筑物内进行，所用电器设施应为防爆电器。**

**4.3使用场所**

**4.3.1使用危险化学品应有标识、安全标签，并向操作人员提供安全技术说明书；**

**4.3.2工作场所应定期进行检测,并建立档案,作业人员接触的危险化学品浓度不得高于国家规定标准；**

**4.3.3使用单位应尽量消除，减少和控制工作场所危险化学品产生的危害；**

**4.3.4操作人员应遵守劳动安全卫生规章制度和安全操作规程；**

**4.3.5操作人员应穿戴符合国家规定的劳动防护用品；**

**4.3.6不得向下水道，水沟等倾倒废汽油、废酒精、液化气残渣。**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1、操作人员必须熟悉机床使用说明书等有关资料 | |  | | --- | |  | |  |  |  |
| 如：主要技术参数、传动原理、主要结构、润滑部 |  |  |  |  |
| 位及维护保养等一般知识。 |  |  | DSC00687 |  |
| 2、开机前应对机床进行全面细致的检查，确认无 |  |  |  |  |
| 误后方可操作。 |  |  |  |  |
| 3、机床通电后，检查各开关、按钮和按键是否正 |  |  |  |  |
| 常、灵活，机床有无异常现象。 |  |  |  |  |
| 4、检查电压、油压是否正常，有手动润滑的部位 |  |  |  |  |
| 先要进行手动润滑。 |  |  |  |  |
| 5、各坐标轴回零(机械原点)。 | | | | |
| 6、程序输入后，应仔细核对。其中包括对代码、地址、数值、正负号、小数点及语法。 | | | | |
| 7、必须在确认工件夹紧后才能启动机床，严禁工件转动时测量、触摸工件。 | | | | |
| 8、操作中出现工件跳动、打抖、异常声音、夹具松动等异常情况时必须立即停车处理。 | | | | |
| 9、工作结束后，立即关闭电源，收放好量具、工具、工件，清除切屑，擦拭机床，保持良 | | | | |
| 好的工作环境。 | | | | |
| 10、操作者的穿戴必须符合要求。要戴好套袖、帽子、长发要压入工作帽内，不准穿拖鞋， | | | | |
| 女生不准穿裙子。操作机床严禁带手套。 | | | | |
| 11、多人共用一台机床时，只能一人操作，并注意他人安全。 | | | | |
| 12、扳手使用完毕，必须随时取下，否则不能启动机床。 | | | | |
| 13、发生故障时，立即按下急停按钮并向上级报告。 | | | | |

**数控车床操作规程**

**普通车床操作规程**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 型号：CY6140 BT/1000 机床编号：HD011 | | | | | 文件编号 HD-QD75-A-011 | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1、 穿紧身防护服，做到“三紧”，紧 | | | | DSC00779 | | | |  |
| 衣襟、紧下摆、紧袖口，长发必须戴防 | | | |  |
| 护帽，操作时绝对不能戴手套，高速切削 | | | |  |
| 时要戴好劳保防护眼镜。 | | | |  |
| 2、刀具装夹要牢靠 | | | |  |
| 3、装夹工件要牢固，夹紧时可接长套筒， | | | |  |
| 禁止用锤敲打，操作时应注意距离，不 | | | |  |
| 要靠近。 | | | |  |
| 4、 在机床主轴上装卸卡盘及大的工装时， | | | | | | | | |
| 应在停机后进行，车床面上要垫木板，不准开车装卸卡盘。装卸工件后立即取下扳 | | | | | | | | |
| 手，禁止用手刹车。 | | | | | | | |  |
| 5、车削形状不规则的工件时，必须装平衡块，要安装牢固，并试转平衡后再切削，刹车时 | | | | | | | |  |
| 不可过猛。切大料时，应留足够的余量卸下砸断，以免切断时掉下伤人。 | | | | | | | |  |
| 6、 除车床上装有运转中自动测量装置外，均应停车测量工件，并将刀架移动到安全位置 | | | | | | | |  |
| 7、对切削下来的带状切屑、螺旋状长切屑，应用钩子及时清除，严禁用手拉。 | | | | | | | |  |
| 8、用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。 | | | | | | | |  |
| 加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍或其他工具代替，同时速度不宜太快。 | | | | | | | |  |
| 9、禁止把工具、夹具或工件放在车床床身上和主轴变速箱上。 | | | | | | | |  |
| 10、车床工作完毕后，应及时清理车床，收发工量具，对润滑部位及时加润滑油。 | | | | | | | |  |

**普通铣床操作规程**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1、操作人员必须按规定正确穿戴好劳保用 | DSC00780   |  | | --- | |  | |  |  |  |
| 品，旋转机床严禁戴手套进行操作。 |  |  |  |  |
| 2、实习前必须检查电器控制箱，确保正常 |  |  |  |  |
| ，各开关及手柄完好，并在规定的位置上。 |  |  |  |  |
| 3、装夹工件要牢固，所用扳手要符合标准 |  |  |  |  |
| 规格。在机床上上下工件，刀具要紧固， |  |  |  |  |
| 调整机床，变速及测量工件等必须停车。 |  |  |  |  |
| 4、高速切削时，必须要有防护板和戴防护 |  |  |  |  |
| 眼镜。 | | | | |
| 5、工作台上不准放置工夹具及杂物。 | | | | |
| 6、切削时手不准接近切削面，取卸工件时必须移开刀具。 | | | | |
| 7、工作时不准用手摸或棉纱擦拭工件及旋转部位。清除铁屑时要用毛刷。 | | | | |
| 8、装卸刀盘时，工作台面要垫木板，不准用手托刀盘。 | | | | |
| 9、装平铣刀时，使用扳手；扳螺母时，要注意扳手开口选用适当，力不可过猛。 | | | | |
| 10、对刀时慢速进行，刀接近工件时，不准快速吃刀，在正走刀时不准停车，铣深槽时要 | | | | |
| 停车退刀。快速进刀时要注意手柄掉出，以免伤人。 | | | | |
| 11、有限位挡块的要先调整好。 | | | | |
| 12、加工完成后，打扫机床、擦净后加上润滑油，各传动手柄放于空挡位置，关闭总电源。 | | | | |
| 打扫机床铁屑清扫场地 | | | | |
| 13、发生机床操作事故，要立即采取措施，防止事故进一步扩大并保护好现场， | | | | |
| 同时立即报告领导或系领导。 | | | | |

**加工中心操作规程**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1、操作人员在进入车间前，须接受岗前 | |  | | --- | |  | |  |  |  |  |
| 培训，在未进行岗前培训的人员，切勿随 |  |  |  |  |  |
| 意动机床，以免造成不必要的事故发生． |  |  |  |  |  |
| 2、操作前必须熟知机床每个按钮的作用 |  |  | DSC00724 |  |  |
| 以及作业标准书和品质的注意事项.在有 |  |  |  |  |  |
| 关人员的指导下,方可上机. |  |  |  |  |  |
| 3、注意机床各个部位警示牌上所写的警 |  |  |  |  |  |
| 示内容． |  |  |  |  |  |
| 4、机床在通电状态时，操作者千万不要打开和接触机床上示有闪电符号的、装有强电装置的 | | | | | |
| 部位，以防被电击伤，按照机床说明书要求加装润滑油、液压油适当的位置、查看切削液 | | | | | |
| 的浓度．机床启动前，确认压力表的指针在指定范围内后，方可开机． | | | | | |
| 5、 每次开机后，必须进行回机床参考点的操作。手动原点回归时，注意机床各轴位置要距 | | | | | |
| 离原点－100mm以上，机床原点回归顺序为：首先＋Z轴，其次＋X轴，最后是＋Y轴。 | | | | | |
| 6、加工前，检查并确认刀具在刀具库中的位置，避免刀具错位发生切削事故；认真检查并确 | | | | | |
| 认工件是否夹紧，防止工件滚动损坏刀具.应认真检查程序，确保程序正确无误．着重检查工. | | | | | |
| 件坐标系是否正确，刀具长度补正H代码是否正确及H代码候面是否有Z值，检查工作台旋转有 | | | | | |
| 无障碍，禁放工具和杂物，保持工作台的正常运转和清洁． | | | | | |
| 7、机床在运转时，禁止用手或其他方式接触正在旋转的主轴、工件或其他运动部位。 | | | | | |
| 8、加工过程中应时刻注意机床的运动和加工状态是否正常，遇到异常现象。噪音和警报时， | | | | | |
| 应立即停机，保留现场，及时报告班组长或设备管理，故障排除后方可继续加工。 | | | | | |
| 9、关闭机床主电源前必须先关闭控制系统；非紧急状态不使用急停开关．切断系统电源， | | | | | |
| 关好门窗后才能离开。 | | | | | |