上海元杉管道配件有限公司

# 锯床安全技术
# 操作规程

上海元杉管道配件有限公司编制

**2009 年 9 月**

规程审批栏

| 职位 | 批示 | 签字 |
| --- | --- | --- |
| 总经理 | 年 月 日 | |
| 技术厂长<br>（或总工程师） | 年 月 日 | |
| 生产厂长 | 年 月 日 | |

| 车间主任 | 车间技术员 | 安检员 | 编 制 |
| --- | --- | --- | --- |
| 签字：<br>年 月 日 | 签字：<br>年 月 日 | 签字：<br>年 月 日 | 签字：<br>年 月 日 |

# 学习惯彻栏

| 作业人员 | 学习日期 | 学习内容 | 签名 |
|---|---|---|---|
| | | | |
| | | | |
| | | | |

# 上海元杉管道配件有限公司

# 锯床安全技术操作规程

本规程适用于本公司从事锯床操作的所有员工，在进行锯床操作前要认真学习本规程，学习后进行学习确认签字，并严格按本规程进行安全技术操作，操作人员未仔细阅读本规程的员工严禁操作锯床。

为了确保员工的人身安全，达到安全生产的目的，特制定本规程

1、操作前要穿紧身防护服，袖口扣紧，上衣下摆不能敞开，严禁戴手套，不得在开动的机床旁穿、脱换衣服，或围布于身上，防止机器绞伤。女员工必须戴好安全帽，辫子应放入帽内，不得穿裙子、拖鞋。

2、机器开动前做好一切准备工作，虎钳安装使锯料中心位于料锯行程中间。原料在虎钳上放成水平，与锯条成直角；若要锯斜角度料，则先把虎钳调整成所需角度，锯料尺寸不得大于该机床最大锯料尺寸。

3、锯条必须拉紧，锯前试车空转 3～5 分钟，以打出液压筒中和液压传动装置上各油沟中的空气，并检查锯床有无故障、润滑油路是否正常。

4、锯割管材或薄板型材，齿距不应小于材料的厚度。在锯割时应将手柄退到慢的位置，并减少进刀量。

5、锯床在运转中，不准中途变速，锯料要放正、卡紧、卡牢，按材质硬度和锯条质量决定进刀量。

6、必须专用液压油和润滑油液压传动及润滑装置中，冷却液必须清洁，并按周期替换或过滤。

7、在材料即将锯断时，要加强观察，注意安全操作。

8、工作完毕，切断电源，把各操纵手柄放回空位上，并做好打扫工作。

9、机床运转时如发现故障，应立即停车报告车间主任，并派机修工修理。