

<<机械企业安全技术操作规程>>

图书基本信息

书名：<<机械企业安全技术操作规程>>

13位ISBN编号：9787122120373

10位ISBN编号：7122120376

出版时间：2012-2

出版单位：化学工业

作者：崔政斌//冯永发

页数：183

字数：160000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<机械企业安全技术操作规程>>

前言

2005年,化学工业出版社出版了笔者编写的《企业安全技术操作规程汇编》一书,该书着眼于企业安全生产的实际,分7个专业共汇编了133个“安全技术操作规程”。

通过6年的实践,该书得到了广大读者特别是企业员工的厚爱,并多次重印。

现代科技迅猛发展,安全技术理应与时俱进。

为了能更好适应安全发展的需要,笔者对该书进行了重大修改。

首先,将一本“规程”扩大为四本“规程”,形成丛书;其次,把安全技术规程按照行业划分出来,更具针对性和可操作性;再次,把原来133个规程扩展为现在的约400个规程,容量更大,范围更广,有助于各专业技术人员在安全工作中参考。

本丛书共分四册,分别是:《建筑施工企业安全技术操作规程》;《机械企业安全技术操作规程》;《电力企业安全技术操作规程》;《危险化学品企业安全技术操作规程》。

这四类企业有的是高危企业,有的是能源企业,有的是工业基础性企业,但它们有一个共同的特点就是安全工作非常重要,且能左右企业的经济效益和发展水平。

因此,笔者经过慎重考虑,将这四类企业常用的工种、设备、装备、作业过程、管理方法等以规程的形式表现出来,旨在更好地为企业安全工作和员工的安全行为提供微薄之力。

机械行业属于基础性行业,机械制造业是国民经济的支柱产业。

据统计,我国的机械制造业在工业总产值中占40%。

可以说,没有发达的机械制造业,就不可能有国家的真正繁荣和富强。

而机械制造业的发展规模和水平,则是反映国民经济和社会发展的水平。

这个行业遍布各行各业之中。

对其他行业的发展起着基础和支撑作用。

也可以这样说,没有机械行业就没有其他行业平稳、可持续发展,因此,机械行业的基础地位是不容动摇的。

在机械行业中,发生的事故是比较偏多的,事故的类型也是比较广泛的。

这就是说,机械安全是整个安全工作的基础,控制机械行业事故的发生,也是整个安全生产的重要组成部分。

对于机械企业的安全生产工作,笔者认为最为重要的是做好安全技术操作规程的执行落实问题,如果每位操作者都能完全彻底地、不折不扣地执行安全技术操作规程,就能有效控制和降低事故的发生率,甚至可以做到事故为零。

基于此,作者根据机械行业的有关安全技术标准、规范,结合一般机械企业加工、制造、维护、检修等作业过程的特点,编制了这本《机械企业安全技术操作规程》,旨在进一步规范作业者的安全行为,给相关企业和工种提供一本可操作的、能参考的基本安全技术操作规程。

以此来降低机械企业事故的发生率,实现安全生产。

本书共分五章。

第一章:概述;第二章:金属冷加工安全技术操作规程;第三章:金属热加工安全技术操作规程;第四章:机械维修安全技术操作规程;第五章:危险机械安全技术操作规程。

本书只是对一般机械企业,在生产作业过程中的操作编制了常规安全技术操作规程,各企业在具体的生产作业中,还要根据企业自身的特点编制自己的安全技术操作规程,这样,才更具有可操作性。

本书在编写过程中得到了梁剑、宋刚、黄潜、范拴红、马亚楠、史少芳等同志的大力帮助,在此表示衷心的感谢。

本书在编写过程中也得到了化学工业出版社的有关编辑和领导的悉心指导,在此也表示深切的谢意。

书中不足之处,敬请读者批评指正!

崔政斌 冯永发2011年9月

<<机械企业安全技术操作规程>>

内容概要

本书是《企业安全技术操作规程汇编》（第二版）的一个分册。

《企业安全技术操作规程汇编:机械企业安全技术操作规程(第2版)》以现行国家标准为基础，结合有关专业安全技术规范，就机械企业安全工作的特点和事故预防措施，机械企业通用的安全技术，机械企业涉及的各工种安全技术，机械企业使用的各种机械、机具安全技术，以及机械企业使用的各特种设备安全技术等，归纳、整理、编制了100多个安全技术操作规程，旨在为广大机械企业提供一本编制安全技术操作规程的参考资料和编制依据，从而达到安全生产的目的。

本书可供机械企业的管理人员、工程技术人员和操作人员在工作中参考，也可供有关院校的师生在教学中和实习中参阅。

<<机械企业安全技术操作规程>>

书籍目录

第一章 概述

一、机械产品制造安全

1 机械产品主要类别

2 机械安全设计

3 机器的安全装置

二、机械伤害类型及预防对策措施

1 机械伤害类型

2 机械伤害预防对策措施

第二章 金属冷加工安全技术操作规程

1 机床工安全技术操作通则

2 车床工安全技术操作规程

3 铣床工安全技术操作规程

4 刨床工安全技术操作规程

5 钻床工安全技术操作规程

6 镗床工安全技术操作规程

7 磨床工安全技术操作规程

8 齿轮工安全技术操作规程

9 锯床工安全技术操作规程

10 插床工安全技术操作规程

11 攻丝机床工安全技术操作规程

12 组合机床工安全技术操作规程

13 精密机床工通用安全技术操作规程

14 数控车床工安全技术操作规程

15 冲床工安全技术操作规程

16 台钻（手电钻）工安全技术操作规程

17 砂轮机工安全技术操作规程

18 千斤顶工安全技术操作规程

19 手拉葫芦工安全技术操作规程

20 剪板机工安全技术操作规程

21 卷板机工安全技术操作规程

第三章 金属热加工安全技术操作规程

22 配砂工安全技术操作规程

23 碎铁工安全技术操作规程

24 修炉工安全技术操作规程

25 冲天炉加料工安全技术操作规程

26 炉前化铁工安全技术操作规程

27 落砂工安全技术操作规程

28 压铸工安全技术操作规程

29 手锻工安全技术操作规程

30 自由锻工安全技术操作规程

31 模锻工安全技术操作规程

32 锻坯加热司炉工安全技术操作规程

33 司锤工安全技术操作规程

<<机械企业安全技术操作规程>>

- 34 气焊（气割）工安全技术操作规程
- 35 交流电焊机工安全技术操作规程
- 36 直流电焊机工安全技术操作规程
- 37 对焊机工安全技术操作规程
- 38 定位焊机工安全技术操作规程
- 39 二氧化碳气体保护焊工安全技术操作规程
- 40 氩弧焊工、埋弧焊工安全技术操作规程
- 41 热处理工安全技术操作规程
- 42 盐浴炉热处理工安全技术操作规程
- 43 箱式电阻炉热处理工安全技术操作规程
- 44 井式电阻炉热处理工安全技术操作规程
- 45 油槽回火工安全技术操作规程
- 46 气体渗碳炉热处理工安全技术操作规程
- 47 离子氮化炉热处理工安全技术操作规程
- 48 高频热处理工安全技术操作规程
- 49 淬火工安全技术操作规程
- 50 硝盐槽热处理工安全技术操作规程
- 51 碱槽热处理工安全技术操作规程
- 52 水油冷却槽工安全技术操作规程
- 53 中频电炉热处理工安全技术操作规程
- 54 真空退火炉工安全技术操作规程
- 55 等离子切割工安全技术操作规程
- 56 水压机工安全技术操作规程
- 57 平锻机工安全技术操作规程
- 58 电镀工安全技术操作规程

第四章 机械维修安全技术操作规程

- 59 一般钳工安全技术操作规程
- 60 机修钳工安全技术操作规程
- 61 装配钳工安全操作规程
- 62 设备安装工安全操作规程
- 63 设备试车工安全操作规程
- 64 划线钳工安全操作规程
- 65 水压试验工安全技术操作规程
- 66 高压（液压）试验台工安全技术操作规程
- 67 钳工案、虎钳使用安全技术操作规程
- 68 管工安全技术操作规程
- 69 铆工安全技术操作规程
- 70 制桶工安全技术操作规程
- 71 喷砂除锈工安全技术操作规程
- 72 白铁工安全技术操作规程
- 73 防腐工安全技术操作规程
- 74 机械试验工安全技术操作规程
- 75 无损探伤工安全技术操作规程
- 76 起重工安全技术操作规程
- 77 起重机械的安装、检验与维修工安全技术操作规程
- 78 维修电工安全技术操作规程

<<机械企业安全技术操作规程>>

- 79 电气安装工安全技术操作规程
- 80 电气试验工安全技术操作规程
- 81 充电工安全技术操作规程
- 82 通信工安全技术操作规程
- 83 变电站(所)安全管理制度
- 84 变电站(所)现场操作规程
- 85 变电站(所)电气装置安全技术操作规程
- 86 变电站(所)运行及维护安全技术操作规程
- 87 仪表工安全技术操作规程
- 88 计量工安全技术操作规程
- 89 蓄电池工安全技术操作规程
- 90 库工安全技术操作规程
- 91 装卸工安全技术操作规程

第五章 危险机械安全技术操作规程

- 92 木工带锯机安全技术操作规程
- 93 木工圆盘锯安全技术操作规程
- 94 木工平面刨床安全技术操作规程
- 95 木工压刨床(单面和多面)安全技术操作规程
- 96 木工钻孔机安全技术操作规程
- 97 门式、桥式起重机安全技术操作规程
- 98 电葫芦安全技术操作规程
- 99 叉车安全技术操作规程
- 100 油罐车安全技术操作规程
- 101 机动翻斗车安全技术操作规程
- 102 蒸汽锅炉安全技术操作规程
- 103 气瓶安全技术操作规程

参考文献

<<机械企业安全技术操作规程>>

章节摘录

版权页：(7)杆上工作 上杆前应先检查杆根是否牢固，凡杆根腐烂不牢的应支好架杆或打好临时拉绳后，再行上杆。

上杆前应先检查登杆工具，如脚扣、升降板、安全带、梯子等是否完好牢靠。

杆上工作，必须系好安全带，并系在电杆或牢固的构件上，防止安全带从杆顶脱出，系好安全带后必须检查扣环是否扣牢。

杆上作业转位时，不得失去安全带保护。

使用梯子要有专人扶持或绑牢。

上横担前，应先检查横担腐蚀情况。

现场人员要戴安全帽。

杆上人员应防止掉下物体，使用的工具材料应用绳索传递，不得抛扔。

杆下不得行人或逗留。

(8)放线、撤线和紧线 放线、撤线和紧线工作，均应设专人统一指挥，统一信号，检查所使用的工具及设备是否良好。

交叉跨越各种线路、铁路、公路、河流等，放撤线时，应先征得主管部门同意，做好各项安全措施，在路口应设专人持信号并看守。

紧线前应检查导线有无障碍物挂住，紧线时应检查接线管和接线头以及过滑轮、横担、树枝、房屋等有无卡住现象。

工作人员不得跨在导线上或站在导线内角侧，防止意外跑线时伤人。

紧线、撤线前应先检查拉线，拉桩及杆根，如不能适用时，应设临时拉绳加固。

严禁采用突然剪断导线、地线的做法松线。

<<机械企业安全技术操作规程>>

编辑推荐

<<机械企业安全技术操作规程>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>