

机械加工实训工场管理制度

铣床安全操作规程

1. 开车前要检查机床各手柄位置、转速等是否正常。
2. 装夹工件、刀具，测量工件及配换齿轮时，必须停车进行。
3. 实训前必须检查机床是否正常，并在要润滑的部位加足够的润滑油，低速运行 1~2 分钟后，方可正常使用。
4. 不准在两个方向同时自动进给，不准突然改变转速。
5. 开车前，必须将工件夹紧，装牢刀具后方可启动，刀具磨损后要及时刃磨。
6. 工作台上不得放置重物，如手锤、毛坯等，并不准敲击。
7. 不准用手直接去清理铁屑，应用毛扫进行清理。
8. 开车后，不准离开岗位，不准做与实训内容无关的事，应集中精力操作。
9. 不准戴手套操作，高速切削时要戴防护眼镜；操作时出现异常情况，应立即关闭电源，并报告实训教师处理。下班时，打扫机床及周围卫生，导轨面加润滑油，工作台摇至中间位置，关闭机床电源后，方可离开实训场。

钳工安全操作规程

1、工作前应严格检查工具是否完整、可靠，工作单位的安全设施是否齐备、牢固。

2、使用的各种鳌头不能淬火并不可用锤直接打击工件，应用木或软金属垫着打击。

3、使用大锤、手锤时应检查锤头是否牢固，打锤时不准戴手套，前后不能站人。

4、使用手持电动工具时，应检查是否有漏电现象，工作时应接上漏电开关，并且注意保护导电软线，避免发生触电事故，使用电钻时严禁戴手套工作。

5、不准将手伸入内两件工件连接的通孔，以防工件移位挤伤手指。

6、设备试机前，必须详细检查各转动部件、电器部件符合安装要求，并对在场人员发出警示，然后按书面说明书要求进行试机。

7、电器设备故障修理必须找维修电工，不准擅自将插座、插头拆卸不用，不准直接将电线插入插座内使用。

8、登高作业要先检查梯子是否结实，拴好安全带，工具材料不准直接放在人字梯等可移动的设施上，以免坠物伤人。

9、工作场地要清洁、整齐，拆卸零件要存放好，搞好文明生产。

车床安全操作规程

1. 实训时要戴防护眼镜，衣服要束好，女同学必须要戴工作帽，头发或辫子应套入帽内，严禁戴手套进行操作。

2. 学生进入实训场要穿工作服及盖面平跟鞋，严禁穿凉鞋、拖鞋、背心、短裤、裙子进入实训场。

3. 实训前必须检查机床是否正常，并在要润滑的部位加润滑油，低速运行1~2分钟后，方可正常使用。

4. 装拆工件、测量、调速时必须停车并挂空档进行。

5. 开车前，必须将工件夹紧，取下卡盘匙，装牢车刀后方可启动。

6. 操作时应站在刀架的右方，工件旋转时不得用手抚摸、擦拭工件和刀具，避免手被卷伤。

7. 调整进给方向和进给量时要停车，配换齿轮必须要关掉电源进行。

8. 车螺纹（特别是内螺纹）不准用手去抚摸或用砂布抛光，避免手指卷入而造成事故。

9. 不准用手直接去拿铁屑，应用毛扫或铁钩清理。

10. 机床转动时，不准越过转动的工件传递物品，机床上不准放置工具、量具、刀具、工件等物品，自动进给加工时，不准离开岗位。

11. 使用锉刀抛光时，锉刀一定要装上木柄，用左手握柄，

右手在前，避免与卡盘、鸡心夹相撞。

12. 车偏心距较大的工件时，一定要加平衡铁，不能开快车，要经常检查平衡铁是否牢固；装卸工件或卡盘时，事前要垫好木板，以免撞伤床面及伤人事故。

13. 下班时，应将机床各手柄置于空档位置，并关闭机床电源，打扫卫生后，方可离开实训场。

砂轮机安全操作规程

1. 砂轮机安装必须牢固可靠，转动中不应有明显的震动现象。
2. 更换砂轮时，必须检查砂轮本身有无裂纹、缺陷，线速度是否适当；安装时夹紧力要适中，不得重力敲打，更换砂轮时，应由指定专业人员负责。
3. 砂轮更换后，应空转 3~5 分钟，视其运动的均匀平衡状态再决定使用。
4. 砂轮与防护罩的间隔大于 5 毫米以上，砂轮与磨刀托架的距离应控制低于砂轮中心 3~5 毫米为宜。
5. 砂轮起动后，运转达到正常速度方可进行磨削。
6. 磨削一般钢料和高速钢刀具时，应使用氧化铝砂轮，磨削过程要及时冷却工件，防止烧伤工件或烫手；磨削硬质合金刀片应使用碳化硅砂轮，磨削过程中不能直接冷却刀片，以免刀片产生裂缝。
7. 使用砂轮机磨削，操作者必须戴防护眼镜，站立在砂轮侧（约 45 度）进行磨削，严禁正对砂轮操作。
8. 磨削时，要注意把握工件，不得用力过猛和磨削笨重的工件，避免产生撞击发生事故。
9. 使用较薄砂轮磨削时，禁止使用砂轮侧面磨削。
10. 不准戴手套和用布包裹工件进行磨削，避免砂轮带入布

料而造成伤手事故。

11. 在磨削过程中，工件应左右缓慢移动，避免砂轮产生凹陷现象。砂轮磨钝后，应由专业人员进行修整，并且由指定人员对砂轮机定期进行检查和维护，确保砂轮机安全运行。

钻床安全操作规程

1. 工作前对所有钻床工具、夹具、量具进行安全检查，确认无误后方可操作。
2. 工件装夹必须牢固可靠，钻小孔时，应用工具夹持，不准用手拿，工作时严禁戴手套。
3. 使用动进给时，一般按照逐渐增压和逐渐减压原则进行，以免用力过猛造成事故。
4. 钻头绕有铁屑时，要停车消除，禁止用口吹、用手拉。要用刷子或铁钩清除。
5. 精铰深孔时，取出刀具和测量用具时不可用力过猛，以免手撞在刀具上。
6. 严禁在旋转的刀具下翻转、夹压或测量工作。严禁用手摸旋转的刀具。
7. 在使用过程中，工作台面必须保持清洁。
8. 在毕后停机，切断电源。并将机床外露滑动面及工作台面擦净并对滑动面及各注油孔加润滑油。

机械模具实训工场学生守则

1、实习前必须按时参加实习动员大会，明确实习实训的目的，了解实习内容、时间安排和纪律要求，接受必要的安全教育并能通过考试。对未到会者或考试不过关者，不论何种原因，均须补上这一环节，否则，不能参加金工实习。

2、不准携带任何与实习无关的物品进入车间，不准在车间内抽烟，吃零食，随地吐痰，以及高声喧哗。严禁在车间内打闹。

3、实习时，必须严格按照要求穿着统一制作的工作服装，扣好扣子；女生长发要扎紧、盘起，戴好工作帽。禁止穿凉鞋、拖鞋参加实习。

4、必须服从指导教师的管理，严格按照指定工种、指定岗位、使用指定设备、工具和统一领取材料进行实习，不许在工区之间或工位之间来回串岗，严禁乱拿材料，乱动车间内其它设备。

5、严格按照安全操作规程进行操作，对机床上面不了解其功能或不会使用的开关、手柄、旋钮、按钮等，必须请教指导教师并经允许后，方能操作。

6、如操作过程中出现意外情况，不得慌乱，应立即切断电源，保护好现场，并及时报告指导教师。

7、要爱护实习实训设备及工作服装，妥善保管使用工具、量具，珍惜实习材料，节约水、电。

8、上班前由实习委员分配实训场地,整队进场;下班前 5 分钟

要关掉电源，收好使用工具，组长作好记录。认真打扫卫生，关闭窗户，并经指导教师检查合格后，方可离开。

9、严格遵守实训基地的各项具体规定。

10、以上各条有违反者，取消操作资格，严重者取消实习资格直至就业资格。

职业素质,为人之本。一言一行，显露人品人格；一招一式，展现学识才艺。请注意您的言行举止！警钟长鸣，安全第一！生命无法重来，安全不能忘怀；一次意外，终身遗憾。请重视您的实训安全！！

实验室规则

一、实验室是教师和学生进行教学实验和实训的场所,一般不做它用。

二、到实验室进行教学和实训,必须根据教学、实训计划和要求,并在实习处统一安排下进行。

三、实验室的仪器设备,应由专人保管维护、登记建账、严格管理,实验仪器设备要保持账、卡、物相符。

四、实验室仪器设备的存放,必须合乎放置要求,整洁有序,便于检查使用。必须爱护仪器设备,注意防尘、防潮、防震、防冻、防泄露、防腐蚀,做到定期检查、维修,保持仪器设备性能完好。

五、实验仪器设备(包括主机、附件、说明书、工具)一般不得外借,特殊情况下,实习训练中心内各实验室之间相互调剂借用,要经分管实验室主任签字批准,方可外借,用完及时归还,校内外借按有关规定办理,材料、易耗品一律不得外借。

六、对大型、精密、贵重仪器,建立技术档案和使用记录,并指定专人负责。有毒、易燃、易爆药品,使用时要严格审批手续,限制使用数量,有毒或有腐蚀性的气体实验要在通橱内进行,实验的废渣、废液,要倒在废渣废液缸内,不得随便倾倒或倒入水池中。

七、学生在实验前要认真预习,严格按实验操作规程操作,注意安全,严防一切事故的发生。严禁随意搬动仪器和违章操作,无故损坏仪器者,视情节轻重,予以处理。

八、学生实验结束后,由辅导教师审阅原始记录,检查仪器有无损坏,教师签字后,方可清理桌面,整理好仪器,大型精密贵重仪器,使用后及时填写技术档案。

九、实验室内要保持肃静和卫生,严禁吸烟吃东西,严禁大声喧哗、打闹,实验室内严禁存放任何与实验无关的物资,更不允许存放个人的东西。

十、实验室的工作人员,要加强岗位责任制,搞好实验室安全防护,注意关水龙头,关闭电源,关窗锁门,防火防盗。杜绝一切安全隐患。

实训室标语

安全第一 精益求精

不以规矩 不成方圆

车磨刨铣成精品 勤学苦练出名师

汗水滴滴练技能、机床隆隆铸辉煌