

## 混凝土搅拌机安全操作规程

- 1、搅拌机必须安置在坚实的地方,用支架或支脚筒架稳,不准以轮胎代替支撑。
- 2、开动搅动机前应检查离合器、制动器、钢丝绳等应良好,料筒内不得有异物。
- 3、工作时,严禁任何人在料斗下通过或停留,工作完毕后应将料斗固定好。进料时,严禁将头伸入料斗与机架之间察看或摸探进料情况。
- 4、运转时,严禁将手或工具伸进料筒内扒料出料。
- 5、作业中如发生故障不能继续运转时,应立即切断电源将筒内的料清除干净,然后进行维修。
- 6、禁无证操作。严禁操作时擅自离开工作岗位。
- 7、现场检查时,应固定好料斗,切断电源,进入料斗时,外面应有人监护。
- 8、工作完毕后应清洗机身内混凝土,做好润滑保养工作,切断电

源锁好箱门。



## 二、砂浆搅拌机安全操作规程

1、作业前,检查搅拌机的转动部分,工作装置,防护装置等均应牢固可靠,操作灵活。

2、启动后,先经空运转,检查搅拌叶旋转方向正确,方可边加料边加水进行搅拌作业。

3、作业中不得用手或木棒等伸进搅拌筒内、或筒口里清理灰浆。

4、作业中如发生故障不能运转时,应切断电源,将筒内灰浆倒出,进行检修排除故障。

5、作业后,应做好搅拌机内外的清洗、保养及场地的清洁工作,切断电源,锁好箱门。

## JS500 型混凝土搅拌机



JS 系列混凝土搅拌机系双卧轴强制式搅拌机, 该机具备了单独作业和与 PLD 系列配料机组成简易式混凝土搅拌站的双重作业性, 还可为搅拌站提供配套主机, 适用于各类大、中、小预制构件厂及公路、桥梁、水利、码头等工业及民用建筑工程, 可搅拌干性混凝土、塑性混凝土、流动性混凝土、轻骨料混凝土及各种砂浆, 是一种高效率机型, 应用非常广泛。

该系列产品设计结构合理, 布局新颖, 使用维修方便, 且 (JS1500B, JS2000, JS3000 采用意大利仕高玛技术), 用户可自卸斗车、自卸车、搅拌车使用, 同时还可根据用户特殊要求进行改造以满足用户需要。

参数	型号	JS500
项目		
出料容量 (L)		500
进料容量 (L)		800
理论生产率 (m <sup>3</sup> /h)		> 25
最大骨料粒径 (卵石/碎石) mm		< 40/50
工作循环时间 (S)		72
整机质量 (kg)		4000
外形尺寸 (长×宽×高) (mm)	运输状态	2800 × 2530 × 2680
	工作状态	4461 × 3050 × 4180
叶片	转速 (r/min)	51
	数量	2 × 7
搅拌机	型号	Y180M-4
	功率 (kw)	18.5
卷扬电机	型号	YEZ132S-4
	功率 (kw)	5.5
水泵电机	型号	BL12-16-1.1
	功率 (kw)	1100

### 三、混凝土振捣器安全操作规程

- 1、使用前,检查各部位应连接牢固,旋转方向正确。
- 2、捣器不得放在初凝的混凝土、地板、脚手架、道路和干硬的地上进行试振。如检修或作业间断时,应切断电源。
- 3、插入式振捣器软轴的弯曲半径不得小于 50 厘米,并不得多于两个弯,操作时振动棒应自然垂直地沉入混凝土,不得用力硬插、斜推或使钢筋夹住棒头,也不得全部插入混凝土。
- 4、振捣器应保持清洁,不得有混凝土粘结在电动机外壳上妨碍散热。

5、作业转移时,电动机的导线应保持有足够的长度和松度。  
严禁用电源线拖拉振捣器。

6、用绳拉平板振捣器时,拉绳应干燥绝缘,移动或转向时,不得用脚踢电动机。

7、振捣器与平板应保持紧固,电源线必须固定在平板上,电器开关应装在手把上。

8、在一个构件上同时使用几台附着式振捣器工作时,所有振捣器的频率必须相同。

9、操作人员必须穿戴胶靴和绝缘手套。

10、作业后必须做好清洁、保养工作。振捣器要放在干燥处。

#### 四、圆盘锯安全操作规程

1、锯片上方必须安装保险挡板(罩),在锯片后面,离齿 10-15 毫米处,必须安装弧形楔刀,锯片安装在轴上应保持对正轴心。

2、锯片必须平整,锯齿尖锐,不得连续缺齿两个,裂纹长度不得超过 20 毫米,裂缝末端须冲止裂孔。

3、被锯木料厚度,以锯片能露出木料 10-20 毫米为限,锯齿必须在同一圆周上,夹持锯片的法兰盘的直径应为锯片的 1/4。

4、启动后,须待转速正常后方可进行锯料。锯料时不得将木料左右晃动或高抬,遇木节要缓慢均速送料,锯料长度应不小于 500 毫米。接近端头,应用推棍送料。

5、如锯线走偏,应逐渐纠正,不得猛扳,以免损坏锯片。

6、操作人员不得站在和面对与锯片旋转的离心力方向操作,手臂不得跨越锯片工作。

7、锯片温度过高时,应用水冷却。直径 600 毫米以上的锯片在操作中应喷水冷却。

8、工作完毕,切断电源,锁好箱门。

## 五、木工平刨安全操作规程

1、平刨机必须有安全防护装置,否则禁止使用。

2、刨料应保持身体稳定,双手操作。刨大面时,手要按在料上面;刨小料时,手指不低于料高的一半,不得少于 5 厘米。禁止手在料后推送。严禁戴手套操作。

3、刨削量每次一般不超过 4.5 毫米。进料速度保持均匀,经过刨口时用力要轻,禁止在刨刀上方回料。

4、刨厚度 3 厘米、长度小于 40 厘米的木料必须用压板或推棍,禁止用手推进。厚度在 1.5 厘米、长度在 25 厘米以下的木料,不得在平刨机上加工。

5、遇节疤,要减慢推料速度,禁止手按节疤上推料。旧板料必须将铁钉、泥砂等清除干净。被刨木料如有破裂等缺陷时,必须处理后再刨。

6、换刀片必须拉闸断电上锁。禁止运转时将手伸进安全档板里侧去移动档板或拆除安全档板进行刨制。

7、同一台平刨机的刀片重量必须一致,刀架夹板必须吻合。

刀片焊缝超出刀片和有裂缝的刀具不准使用。紧固刀片的螺钉,应嵌入槽内并离开刀臂不少于 10 毫米。

8、做到定人定机操作,工作完毕,切断电源,锁好箱门。

## 六、手持电动工具安全操作规程

1、一般场所选用 II 类手持式电动机具并安装额定触电动作电流不大于 15mA,额定动作时间小于 0.1 秒的漏电保护器。若采用 I 类手持式电动工具,还必须作接零保护。操作人员必须戴绝缘手套、穿绝缘靴或站在绝缘垫上。

2、在潮湿场所或金属构架上操作时,必须选用 II 类手持式电动工具,并装设防溅的漏电保护器。严禁使用 I 类手持式电动工具。

3、狭窄场所(锅炉、金属容器、地沟、管道内等)宜选用带隔离变压器的 III 类手持式电动工具;若选用 II 类手持式电动工具,必须装设防溅的漏电保护器。把隔离变压器或漏电保护器装设在狭窄场所外面,工作时要有专人监护。

4、手持式电动工具的负荷线必须采用耐气候型的橡皮护套铜芯电缆,并不得有接头。禁止使用塑料花线。

5、受潮、变形、裂纹、破碎、磕边缺口或接触过油类、碱类的砂轮不得使用。受潮的砂轮片,不得自行烘干使用。砂轮与接盘软垫应安装稳妥,螺帽不得过紧。

6、作业前必须检查:

- (1)、外壳、手柄应无裂缝、破损；
  - (2)、保护接零连接应正确、牢固可靠、电缆软线及插头等完好无损、开关动作应正常,并注意开关的操作方法；
  - (3)、电气保护装置良好、可靠、机械防护装置齐全。
- 7、启动后空运转并检查工具运转应灵活无阻。
- 8、手持砂轮机,角向磨光机,必须装有机玻璃罩,操作时加力要平衡,不得用力过猛。
- 9、严禁超负荷使用,随时注意声音、升温,发现异常应立即停机检查,作业时间过长,温度升高,应停机待自然冷却后再进行作业。
- 10、作业中不得用手触摸刀具、模具、砂轮,发现有磨钝、破损情况时应立即停机修理更换后再行作业。
- 11、机具运转时不得撒手。
- 12、使用电钻注意事项；
- (1)、钻头应顶在工件上打钻,不得空打和顶死；
  - (2)、钻孔时应避开混凝土中的钢筋；
  - (3)、必须垂直顶在工件上,不得在钻孔中晃动；
  - (4)、使用直径在 25 毫米以上的冲击电钻,作业场地周围应设护栏。在地面以上操作应有稳固的平台。
- 13、使用角向磨光机注意砂轮的安全线速度为 80 米/分,作磨削时应使轮与工作面保持 15-30 度的倾斜位置。作切割时砂轮不得倾斜。

## 七、钢筋切断机安全操作规程

1、接送料工作台面和切刀下部保持水平,工作台的长度可根据加工材料长度确定。

2、启动前,必须检查切刀应无裂纹,刀架螺栓紧固,防护罩牢靠,然后检查齿轮啮合间隙,调整切刀间隙。

3、启动后先空运转,检查各转动部分及轴承运转正常,方可操作。

4、机械未达到正常转速时不得切料,切断时必须使用切刀的中下部,握紧钢筋对准刀口迅速送入。

5、不得剪切直径及强度超过机械铭牌规定的钢筋和烧红的钢筋。一次切断多根钢筋时,总截面面积应在规定范围内。

6、切断短料时,靠近刀片的手和刀片的距离应保持 150 毫米以上,如手握端小于 400 毫米时,应用套管或夹具将钢筋短头夹住或夹牢。

7、运转中严禁用手直接消除附近的短头和杂物,钢筋摆动周围和刀口附近操作人员不得停留。

8、发现故障或维修保养必须停机,切断电源后方可进行。作业后用钢筋清除刀件的杂物,切断电源,锁好箱门。

## 八、钢筋弯曲机安全操作规程

1、工作台和弯曲机台面要保持水平,并准备好各种芯轴及



工具。

2、按加工钢筋的直径和弯曲半径的要求装好芯轴、成型轴、档铁轴或可变档架,芯轴直径应为钢筋直径的 2.5 倍。

3、检查芯轴、档块、转盘应无损坏及裂纹,防护罩紧固可靠,经空运转后确认正常方可作业。

4、操作时将钢筋需弯的一头插在转盘固定销的间隙内,另一端紧靠机身固定销,并用手压紧,检查机身销子确实安在挡住钢筋的一侧,方可开动。

5、作业中,严禁更换芯轴、销子和变换角度以及调整等作业,亦不得加油或清扫。

6、弯曲钢筋时,严禁超过本机对直径、根数及机械转速的规定。

7、严禁在弯曲钢筋作业半径内的机身不设固定销的一侧站人。弯曲好的半成品堆放应整齐,弯钩不得朝上。

8、维修保养或转盘换向时,必须在停稳拉闸断电后进行。

## 九、钢筋调直机操作规程

1、料架、料槽应安装平直,并应对准导向筒,调直筒和下切孔的中心。

2、应用手转动飞轮,检查传动机构和工作装置,调整间隙,紧固螺栓,启动空运转,确认正常后方可作业。

3、应按调直钢筋直径,选用适当的调直块及传动速度。调直

块的孔径应比钢筋直径大 2-5mm,经调试合格,方可送料。

4、调直块未固定,防护罩未盖好前不得送料。作业中严禁打开各部防护罩并调整间隙。

5、当钢筋送入后,手与曳轮应保持一定的距离,不得接近。

6、送料前应将不直的钢筋端头切除,导向筒前应安装一根 1m 长的钢管。钢筋应先穿过钢管再送入调直前端的导孔内。

7、经过调直后的钢筋如有慢弯,可加大调直块的偏移量,直到调直为止。

## 十、钢筋冷拉机具操作规程

1、工作前应检查冷拉夹具、夹具端部要有防射出的装置(或带小挡板)。夹齿磨损太大和打滑的不得使用。滑轮要润滑灵活,钢丝绳磨损或断裂其直径减损 10% 以上的要更换或修理。

2、作业前应作一次外表观察钢筋品种和性质,凡过硬的或不匀质的钢材不宜冷拉,必要时拉伸率作适当减少,或达到平直为止,同时在张拉过程中加倍留意,钢筋局部有破裂或缺陷的应截去,方可张拉。

3、卷扬机司机应听从掌握卡夹钢筋人员指挥开库,如系采用自控装置,则按电钮的人要在钢筋夹牢后方按电钮,并且严禁戴手套按钮,预防指头动作感应不灵,失却或延缓制动作用导致事故发生。

4、冷拉区应禁止非工作人员停留,工作人员也要避开夹具附近的危险区,司机应注意当无人跨越冷拉线和工作人员散开在线

的两旁 2 米外,才能开动机器。

5、冷拉完毕,机具拉力部位均应放松,未拉盘圆钢筋的引头应盘住,防止拌倒行人。

## 十一、交流电焊机安全操作规程

1、应注意初、次级线不可接错,输入电压必须符合电焊机的铭牌规定,严禁接触初级线路的带电部分,初、次级接线处必须装有防护罩。

2、次级接头连接铜板必须压紧,接线柱应有垫圈,合闸前详细检查接线螺帽、螺栓及其它部件应无松动或损坏。

3、现场使用的电焊机应设有可防雨、防潮、防晒的机棚。并备有消防用品。

4、焊接时,焊工和配合人员必须采取防止触电、高空坠落、瓦斯中毒和火灾等事故的安全措施。

5、严禁在运行中的压力管、装有易燃易爆的容器和受力构件上进行焊接和切割。

6、焊接铜、铝、锌、锡、铅等有色金属时,必须在通风良好的地方进行,焊接人员应戴防毒面具或呼吸滤清器。

7、在容器内实焊时,必须采取下列措施:容器上必须有进、出风口,并设置通风设备;容器内的照明电压不得超过 12 伏,焊接时必须有人在场监护。严禁在已喷涂过油漆或胶料的容器内焊接。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/307022010111006041>