

东华钢铁企业集团有限公司轧钢厂

作业文件

编号:DG-ZY-23-AQ-003

编 号： DG-ZY-23-AQ-003

受控号：

审 核：

批 准：

轧钢厂岗位安全操作规程

修改记录

修改编号 版本/修改	修改 日期	修改概要	审核	批准

岗位作业指导

一、 加热炉区域作业指导书.....	4
二、 CP1 作业指导书.....	6
三、 水泵房作业指导书.....	7
四、 轧制区域作业指导书.....	9
五、 CP3/CP4 作业指导书.....	12
六、 精整作业指导书.....	13
七、 打包工作业指导书.....	15
八、 机床操作工作业指导书.....	17
九、 装辊工作业指导书.....	18
十、 电气焊工作业指导书.....	19
十一、 行车工作业指导书.....	21
十二、 煤气安全技术操作规程.....	26

加热炉作业指导

加热炉组长作业指导：

1. 适用范围

本作业指导书适用于看火工岗位和加热炉组长。

2. 作业指导

- 2.1. 认真执行公司的安全生产方针，熟悉并严格遵守本岗位的安全作业指导，以期实现既定的生产目标。
- 2.2. 了解相关国家法律、法规和公司相关体系文件的规定，了解并掌握《高线工艺技术规程》或《棒材工艺技术规程》的相关内容。
- 2.3. 高炉煤气（CO）是无色、无嗅、有毒气体，应高度重视防范煤气中毒事故。炉长和看火工应能够正确使用便携式煤气报警器、空气呼吸器。
- 2.4. 加热炉运行时，要经常观察固定式煤气报警器提供的浓度数据，发现异常要立即查明原因。不准随意拆除或短接报警装置。发现前述报警装置损坏应及时报修，并作为重要事项交班。
- 2.5. 汽包压力表、水位表应每班比对两次，安全阀每班手动测试一次，汽包压力保持在 0.7~1.0Mpa 之间。为应对突然停电事故，汽包水位应保持在汽包中心水位-10~+50 mm 之间运行。
- 2.6. 加热炉运行时，炉长和看火工应精心调节，始终坚持节约煤气和保护环境。还应按要求点检煤气管网和设施并做好相关记录，发现异常应立即处理并向值班调度报告。
- 2.7. 观察炉内情况时应站在距炉门口正面 3 米

以外，防止加热炉换向时火焰喷出烧伤。

2.8. 当煤气压力低于或超出正常范围时，应及时检查排水器、煤气阀门和管网是否存在泄漏，采取正确措施并做好记录，如有必要应联系煤气调度。

2.9. 加热炉运行时，若炉内突然熄火需重新点火，为防止煤气爆炸，应作出以下判断：

a、若炉温低于 650℃，必须先切断煤气总阀，再鼓风反吹排净炉内混合气体，然后按程序重新点火。

b、若炉温大于 650℃，并且炉内有明火，可直接向炉内输送空气和煤气。

2.10. 点烘炉烧嘴时，应先将点燃的火把对准烧嘴口，再缓慢打开煤气闸阀，确认煤气点燃后再缓慢打开空气闸阀，根据火焰形状和颜色合理调节空气/煤气配比。

2.11. 停炉时，应先将煤气流量调至最小，再关闭煤气总管蝶阀，必要时通知动力部关闭盲板阀。

2.12. 进入炉内或煤气管道检修时，应先通知动力部关闭盲板阀，再用氮气吹扫煤气管道或炉膛，经检验确认 CO 浓度小于 20PPM 后再鼓风，当氧气浓度大于 18% 后才可进入炉内或管道内检修。

3. 本岗位的主要危害事件

3.1. 摔伤、撞伤、吊物坠落砸伤、烧伤、烫伤、煤气中毒、煤气爆炸。

4. 本岗位的重要环境因素

4.1. 煤气泄漏、蒸汽泄漏、冷却水消耗。

CP1 操作工作业指导：

1. 适用范围

本作业指导书适用于 CP1 操作工岗位。

2. 作业指导

2.1. 认真执行公司的安全生产方针，熟悉并严格遵守本岗位的安全作业指导，以期实现既定的生产目标。

2.2. 了解相关国家法律、法规和公司相关体系文件的规定，了解并掌握《棒材工艺技术规范》的相关内容。

2.3. 在钢坯库核对炉号时，应注意避让天车吊物和场地上的障碍物，禁止在钢坯垛之间停留。当需要攀爬上钢坯垛时，应先观察钢坯码放是否稳固，防止坯垛倒塌伤人。

2.4. 计数工放记号砖或标记不合格坯时，应防止红钢烫伤。排钢工应经常检查链条吊具是否完好无损，禁止使用有裂缝或变形的吊具。

2.5. 禁止个人单独进入煤气区域，禁止在煤气区域使用明火。

2.6. 禁止在操作面板上摆放盛有液体的容器，防止容器倾翻，短路或触电。

2.7. CP1 操作工发现辊道轴承冷却水出现泄漏时，要及时修复或通知钳工修复。

2.8. 启动出钢机时，应先确定出炉辊道四周无人后再启动。

2.9. 检修或润滑出炉辊道时，应先切断电源，然后在操作面板挂上检修牌。

2.10. 不能站在炉尾烤火，防止不完全燃烧的 CO 气体从炉内溢出导致煤气中毒，防止换向时火焰喷出烧伤。

3. 本岗位主要危害事件

3.1. 摔伤、撞伤、烧伤、烫伤、煤气中毒、吊物坠落砸伤。

4. 本岗位重要环境因素

4.1. 煤气泄漏、冷却水消耗。

水泵房操作工作业指导：

1. 适用范围

本作业指导书适用于轧钢厂水泵房操作工岗位。

2. 作业指导

2.1. 认真执行公司的安全生产方针，熟悉并严格遵守本岗位的安全作业指导，以期实现既定的生产目标。

2.2. 了解相关国家法律、法规和公司相关体系文件的规定，了解并掌握《棒材工艺技术规程》的相关内容。

2.3. 定期回收氧化铁皮、污泥，按要求排放到相关单位二次利用。

2.4. 精心操作，充分发挥设备性能，做到废水达标排放。

2.5. 滤冷作业

2.5.1. 冷却塔周围不准堆放任何物品，以保持正常通风。冷却塔上严禁烟火，并挂警示牌。

2.5.2. 开启冷却塔前应确认塔顶和塔内无人。巡查冷却塔时，当心滑跌及坠落伤害；检查冷却塔时，应先停止运行冷却塔，并派专人看守。

2.5.3

- . 检修管道过滤器时，要做好内部通风、照明工作，并有人监护作业。
- 2.5.4. 室外电气开关应注意防潮，启、停时应防止触电。
- 2.5.5. 对沉淀池水位调节或冲洗时，当心滑跌坠落，进入池内检查时，严禁烟火，进入前要先通风，以防止浊气爆炸。
- 2.6. 加药作业
 - 2.6.1. 加药时应穿戴整齐劳保用品，并做好通风换气工作。在搅拌桶边作业时，站稳扶牢，防止坠落。
 - 2.6.2. 应整齐摆放药剂在指定地点，保持走道通畅。若发生药剂泄漏污染，应立即用清水冲洗。严格按工艺要求添加药剂，保证工业用水净化循环。
 - 2.6.3. 加药前要先检查整个加药设施，若正常则可加药，反之应作事故处理，进行检修。
 - 2.6.4. 严禁将其他化学药剂倒入稳定液储料槽中。
- 2.7. 水泵作业
 - 2.7.1. 接班前应先了解上一班设备运行情况，当班不得擅自离开工作岗位。
 - 2.7.2. 开机前应仔细检查设备，确认完好后方可开机，运行中应定时点检设备，观察设备的运行声音、压力、电流和指示灯等是否正常，发现异常立即停机。
 - 2.7.3. 遇突然停电，应迅速关闭电源开关，并关闭出口阀门。且不得离开岗位。

2.7.4

- . 严禁站在潮湿地方开、关电源或用湿手接触电器设备，防止触电。
- 3. 本岗位的主要危害因素
- 3.1. 摔伤、划伤、电磁辐射、触电。
- 4. 本岗位的重要环境因素
- 4.1. 电消耗、污泥排放、药剂泄漏、药剂袋排放。

轧制区作业指导

CP2 操作工作业指导：

1. 适用范围

本作业指导书适用于棒材 CP2 操作工岗位。

2. 作业指导

- 2.1. 认真执行公司的安全生产方针，熟悉并严格遵守本岗位的安全作业指导，以期实现既定的生产目标。
- 2.2. 了解相关国家法律、法规和公司相关体系文件的规定，了解并掌握《棒材工艺技术规程》的相关内容。
- 2.3. 交班者应将本班行车运行情况和需检修项目告知接班者，并做好相关记录。操作控制面板时用力要适当，避免损坏按钮。
- 2.4. 设备启动前，操作工应确认控制台没有挂“检修停机牌”；有望将开动的设备区域，确认没有非岗位人员，岗位工均在正确位置。开机之前要鸣笛，提醒各岗位人员做好过钢准备。

2.5. 操作时应该集中精力，禁止做与操作无关的事情，如：接听手机、吃零食、看书、闲聊等。禁止在操作面板上摆放盛有液体的容器，防止容器倾翻，短路或触电。

2.6. 当存在人身伤害潜在危险或发生人身、重大设备事故时，应立即按动“紧急停车”键，停止运行设备。

2.7. 维修工处理事故或检修设备时，CS2 操作工应听从现场人员指挥配合检修，不能离开岗位。

2.8. 熟悉生产现场内各种安全信号、安全标识，任何人不得随意拆除和移动各种安全装置。有举报现场隐患的义务和提出改善作业环境的权利，有权拒绝违章指挥。发生安全事故或恶性未遂事故应保护好现场并立即报告有关人员。

3. 本岗位的主要危害事件

3.1. 摔伤、触电伤害。

4. 本岗位的重要环境因素

4.1. 电消耗。

轧钢工作业指导：

1. 适用范围

本作业指导书适用于棒材轧钢工、调整工岗位。

2. 作业指导

2.1. 认真执行公司的安全生产方针，熟悉并严格遵守本岗位的安全作业指导，以期实现既定的生产目标。

2.2. 了解相关国家法律、法规和公司相关体系文件的规定，了解并

掌握《棒材工艺规程》的相关内容。

2.3. 及时更换损坏或有漏气现象的氧气或乙炔气压力表、胶管。

禁止从安全桥以外的位置跨越轧制线。

2.4. 生产时严禁到传动侧测量红坯尺寸，测量粗轧料型须等轧件进入下机架后进行，测量中轧及以后料型只须等轧件通过该机组即可进行。

2.5. 打磨轧槽或试小样时，轧辊应低速旋转，机旁应有专人操作。禁止用手触摸转动的轧辊。禁止在进口方向打磨轧槽。

2.6. 装卸导卫时，扳手要紧牢；禁止戴手套使用大小锤子，经常检查锤头是否松动，锤柄是否有油，防止使用时脱落伤人。

2.7. 处理轧机事故时，应先停机，确认选择“就地”、开关选择“停止”后方可进行。靠近运转中的轧机点检时，应注意脚下站稳，防止滑跌，进入轧机造成伤害。

2.8. 开轧机保护罩时，禁止在保护罩未到位时进入工作；高线精轧机保护罩开启后，必须轧机运转时严禁开启保护罩和水箱盖板。关轧机保护罩时，应确认覆盖范围内无人

2.9. 装卸辊环时，人不应该站在液压装卸工具的正面；搬运导卫和辊环等重物时，应防止打滑摔伤。

2.10. 使用天车时，应由专人指挥，信号、手势要明确，吊具要仔细检查；禁止用钢丝绳、铁线、三角带等捆扎零碎物品吊运。

2.11. 使用酒精、丙酮等易燃物时，应远离火源，操作时禁止吸烟。

2.12. 检查飞剪或处理飞剪事故时，必须经 CS2 确认断电后方可进行。轧制过程中，轧钢工要和主控台操作人员配合好，做到手势清楚，信号明确。

2.13. 当存在人身伤害潜在危险或发生人身、重大设备事故时，应立即按动“紧急停车”键，停止运行设备。

3. 本岗位的主要危害事件

3.1. 烧伤、烫伤、刺伤、触电、摔伤、挤伤。

4. 本岗位的重要环境因素

4.1. 水消耗、电消耗、含油抹布废弃。

精整作业指导

棒材 CP3 作业指导

1. 适用范围

本作业指导书适用于棒材 CP3/CP4 操作工岗位。

2. 作业指导

2.1. 认真执行公司的安全生产方针，熟悉并严格遵守本岗位的安全作业指导，以期实现既定的生产目标。

2.2. 了解相关国家法律、法规和公司相关体系文件的规定，了解《棒材工艺技术规程》的相关内容。

2.3. 交班者应将本班行车运行情况和需检修项目告知接班者，并做好相关记录。

2.4. 设备启动前，操作工应确认控制台没有挂任何“检修停机牌”；了望将开动的设备区域，确认没有非岗位人员，岗位工均在正确位置。

2.5. 操作时应该集中精力，禁止做与操作无关的事情，如：接听手机、吃零食、看书、闲聊等。禁止在操作面板上摆放盛有液体的容器，防止容器倾翻，短路或触电。

2.6. 当存在人身伤害潜在危险或发生人身、重大设备事故时，应立即按动“紧急停车”键，停止运行设备。

2.7. 操作工应经常观察设备运行情况，发现故障立即通知维修工处理。

2.8. 维修工处理事故或检修设备时，CP3/CP4 操作工应听从现场人员指挥配合检修，不能离开岗位。

3. 本岗位的主要危害事件

3.1. 摔伤、触电伤害。

4. 本岗位的重要环境因素

4.1. 电消耗。

棒材精整区作业指导

1. 适用范围

本作业指导书适用于棒材精整区域冷床工、挑钢工、点数工、打捆工，成品工岗位。

2. 作业指导

2.1 认真执行公司的安全生产方针，熟悉并严格遵守本岗位的安全作业指导，以期实现既定的生产目标。

2.2. 了解相关国家法律、法规和公司相关体系文件的规定，了解《棒材工艺技术规程》的相关内容。

2.3. 由于精整区域设备标高层面多，机械动作多，工作面坑洞多，且上、下爬梯多而杂，要求在该区域作业的人员做到：a、熟悉工作区域的地形； b、养成熟练、固定的工作方法； c、正常情况下，固定

行走路线并避免奔跑。

- 2.4. 保持各种通道通畅，禁止在通道上摆放工具、备件。各岗位人员应及时发现损坏的通道栏杆，并提出修理要求。
- 2.5. 禁止在运转齿条冷床上站立、行走，到冷床上处理乱钢故障时，应先通知 CP3 操作人员停止运行冷床，然后尽量踩成排的钢筋行走。
- 2.6. 处理裙板冲跑钢和冷床弯钢时应特别注意站位，防止被钢筋刺伤、烫伤。
- 2.7. 更换冷飞剪刀片时，应先挂检修牌，CP3 操作人员应同步切断冷飞剪电源，然后进行更换。缓慢推动冷飞剪刀片吊具接近冷飞剪本体，避免剧烈碰撞，防范机械撞伤、挤伤。
- 2.8. 吊挂废钢斗时应使用专用的吊具，并保证挂吊牢靠。废钢等物品装斗要稳当，不得有撒落的可能。空废钢斗归位时，应防止摆幅过大撞伤人员或撞坏设备。整个吊运过程应有专人领航。
- 2.9. 挑钢工挑废钢时应戴加厚棉布手套，防止钢筋烫伤。还应注意防止钢头划伤、扎伤。还应注意避免伤及其他在场人员。做到正确站位，避免形成“身后来钢”的局面。
- 2.10. 记数工与挑钢工工作时应协调配合，避免点数工被挑钢工误伤。
- 2.11. 使用人工气动打包机时，应防止手被打包带、环夹伤，禁止将手放在打包带、环内。
- 2.12. 为自动打捆机穿打捆线时，必须先确认打包机处于关断状态，并挂牌。注意防止压线轮压伤手，防止其他人员误启动打包机。在打捆机放线架上操作时，应防止行车撞、挤伤。

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/477063161122006134>