

实习安全规程

（一）车工实习安全制度

1. 操作时必须穿工作服，并应系好衣扣、扎紧袖口；不准穿拖鞋、凉鞋进入车间；长发必须纳入工作帽中；操作车床不许戴手套、不许系围巾。
2. 操作者必须熟悉车床的性能、结构与操作方法，开动车床前应检查各手柄的位置是否到位。工作时必须集中精力，不许离开机床做其它事。
3. 车床导轨面、刀架上不准存放工件、工具、刀具等物件，脚不能放在丝杠、床面及油盘上。
4. 车床运转过程中不能测量工件、不能用手去摸工件表面，变速时必须停车。
5. 加工细长棒料时，后端伸出不能过长，车速不能太高，以免开车后把料甩弯而伤人。
6. 工件和车刀必须装夹牢靠，不准用手直接刹住转动着的卡盘。工件装夹后，卡盘扳手应随手取下。
7. 车床运转时，手和身体都不能与正在旋转的工件靠得太近、不能用手直接去清理切屑。
8. 不准隔机床传递工具、工件或其他物品。
9. 车床地面上放置的脚踏板，必须坚实、平稳，并应随时清理上面的切屑，以防滑倒或刮伤。
10. 若机床发生故障，要及时断电并报告，不得自行处理。
11. 实习结束后，应将工具、量具、刀具、工件放到指定位置；操作手柄打到空档位置，尾座、中拖板、溜板箱移到后位；关闭电源，清除切屑，擦拭机床，加润滑油，清扫工作场地。

（二）铣工实习安全制度

1. 操作时必须穿工作服，并应系好衣扣、扎紧袖口；不准系围巾、穿拖鞋、凉鞋；长发必须纳入工作帽中；不许戴手套操作。
2. 操作者必须熟悉铣床的性能、结构与操作方法，掌握并明确各部位极限位置，以防发生顶撞事故。
3. 切削过程中，头和身体不能靠近正在旋转的刀具或其它转动的机件。
4. 取、卸工件时，必须停车移开刀具后进行。
5. 铣削时，严禁用手触摸刀刃和切削部位或用棉纱擦拭工件。
6. 清除铁屑时，只允许用毛刷或其它专用工具，禁止用嘴吹。
7. 操作者必须坚守岗位，集中精力，有事离开机器要停车，并关闭电源。
8. 凡两人以上操作一台机床时，要注意相互配合，以一人操作为主，严禁多人同时操作。

9. 若机床发生故障，要及时断电并报告，不得自行处理。
10. 实习结束后，应将工具、量具、刀具、工件放到指定位置；各操作手柄打到空挡位置，工作台放在中间位置。关闭电源，清除切屑，擦拭机床，加润滑油，清扫工作场地。

（三）钳工实习安全制度

1. 操作时必须穿工作服，并应系好衣扣、扎紧袖口；不准系围巾、穿拖鞋、凉鞋；长发必须纳入工作帽中。
2. 工作前要检查各种工具是否完整与灵敏，禁止使用带有裂纹或手柄松动等不合安全要求的工具。
3. 使用锉刀、刮刀时，必须安装木把且要安装牢固。
4. 钻下或锉掉的铁屑不能用嘴吹，需用毛刷清理
5. 使用台钻钻孔时，不许戴手套
6. 量具、工具、工件用后要及时放回原位
7. 钻较小工件时，要用钳子或其他工具夹住，不准用手拿着
8. 使用手电钻或手提砂轮时，必须穿绝缘鞋或戴绝缘手套，并需接地线。
9. 若钳工所使用的机床发生故障，要及时断电停车并报告，不得自行处理
10. 实习结束后，应将工具、量具、刀具、工件放到指定位置并摆放整齐；关闭所用电动设备，将工作场地清扫干净。

（四）铸造实习安全制度

1. 操作时必须穿工作服，并应系好衣扣、扎紧袖口；不准系围巾、穿拖鞋、凉鞋；长发必须纳入工作帽中。
2. 必须认真检查所有用具，不得使用有损伤的工具
3. 造型时不要用嘴吹型砂或芯砂，以免砂粒飞入眼内。
4. 搬动砂箱要注意轻放，不要压伤手脚：
5. 浇注时要按规定带好防护用具，不进行浇注的同学应远离浇包，严禁在冒口顶部观察浇注情况
6. 不要直接用手摸或用脚踏未冷却的铸件，以防烫伤。
7. 清理铸件时要注意避免伤工作场所应宽敞、环境应保持清洁；人行道路应确保畅通
8. 实习结束后，应按要求堆好型砂、将所有工具摆放整齐、并清扫工作场地

（五）锻压实习安全制度

1. 操作时必须穿工作服，并应系好衣扣、扎紧袖口；不准系围巾、穿拖鞋、凉鞋；长发必须纳入工作帽中。
2. 锻造前须仔细检查所用设备的楔铁、螺钉有无松动，锤柄、锤头、砧铁等是否有损伤和裂纹等。
3. 操作时，手钳或其它工具的柄部应置于身体旁侧，不可正对人体。

4. 严格做到“三不打”，严禁用锤头空击下砧铁，不准锻打过烧或过冷的工件，工模具和坯料未放稳不打。
5. 不能直接用手放置及取出工件及触摸锻件和钳口。
6. 锻打时，夹持工件要夹牢，以免工件飞出伤人。
7. 听从指导老师指挥，观看操作时须站在规定的安全线外，尤其观看击打锻件时，站立的位置应避开锤头运动的方向。
8. 严禁将手或头靠近锻锤的运动区域。
9. 停锤时须将锤头轻轻提起，用方木垫好。
10. 需用笤帚或抹布随时清除砧面上的氧化皮。
11. 若设备发生故障，要及时断电并报告，不得自行处理。
12. 实习结束后,应按要求将所有工具摆放整齐、并清扫工作场地

(六) 热处理实习安全制度

1. 操作时必须穿工作服，并应系好衣扣、扎紧袖口；不准系围巾、穿拖鞋、凉鞋；长发必须纳入工作帽中。
2. 操作前要熟悉热处理设备使用方法，严格按照工艺规程操作。
3. 热处理前要检查设备、仪表、工具是否完好，要检查电阻炉加热元件及炉壳接地线，清除炉内氧化皮。
4. 工件进电阻炉、出电阻炉应先切断电源，以防触电，工件、工具不许触碰加热元件，以免加热元件损坏。
5. 热处理设备的电源线、热电偶、控制仪表等不得随便触动，以免发生事故。
6. 出炉后的工件不能用手摸，以免工件未冷而造成烫伤。
7. 实习结束后,应按要求将所有工具摆放整齐、并清扫工作场地。

(七) 焊接实习安全制度

1. 操作时必须穿工作服，并应系好衣扣、扎紧袖口；不准系围巾、穿拖鞋、凉鞋；长发必须纳入工作帽中。
2. 避免人体同时触及弧焊机输出端两极。
3. 俩人以上人员同时操作一台设备时，须分工明确，配合协调。
4. 操作时不得将皮肤暴露在弧光下，以防灼伤皮肤。
5. 不戴防护面罩不得直接观看弧光，以防灼伤眼睛。
6. 施焊期间严禁调节电焊机的电流或拉开配电盘闸刀，以防弧光伤人或损坏电焊机。
7. 严禁将焊钳放在焊接工作台上，以防短路。
8. 禁止直接用手触碰焊过的钢板及焊条残头，以防烫伤。
9. 清除熔渣壳时，要注意防止熔渣飞进眼睛，造成伤害。
10. 若设备发生故障，要及时断电并报告，不得自行处理。
11. 实习结束后,应按要求将所有工具摆放整齐、并清扫工作场地。

（八）特种加工、数控加工实习安全制度

1. 操作时必须穿工作服，并应系好衣扣、扎紧袖口；不准系围巾、穿拖鞋、凉鞋；长发必须纳入工作帽中。
2. 特种加工、数控加工设备（如数控车床、数控铣床、数控线切割机床、数控电火花加工机床、激光加工设备等）属贵重设备，使用者必须经过专门培训，并得到指导教师同意后方可使用。现场教学和参观时，必须服从组织安排，注意听讲，不得随意走动。
3. 参加实习的学生必须在指导教师的指导下使用特种加工、数控加工设备。任何人使用设备时，必须严格遵守该设备的操作规程。学生除在指定的设备上进行实习外，其他一切设备、工具未经同意不准私自动用。
4. 使用特种加工、数控加工设备前，必须先检查电源连接线、控制线及电源电压。装夹、测量工件时要停机进行。
5. 特种加工、数控加工设备运行时，操作者不能离开岗位，如有异常情况应立即关闭电源，保持现场，并报告指导教师或有关管理人员。查明原因，处理完毕后，方可再行实习。
6. 实习结束后，应按要求将所有工具摆放整齐、并清扫工作场地。

（九）电工电子实习安全制度

1. 操作时必须穿工作服，并应系好衣扣、扎紧袖口；不准系围巾、穿拖鞋、凉鞋；长发必须纳入工作帽中。
2. 学生不得擅自开启实习车间的总电源开关，要由实习指导教师、或征得实习指导教师同意后方可开启。
3. 通电调试前，应首先检查电源电压是否正常，电路是否正确，电路不允许有裸露部分，各接地是否良好，并经指导教师检查同意后，方可通电调试。
4. 通电调试时，应仔细观察。若发现有放电、打火或冒烟等异常现象，应首先切断电源，待查明原因后，方可再通电。
5. 焊接间隙时，电烙铁应放在烙铁架上；不使用时，电烙铁应及时断电。焊接过程中不准甩动电烙铁，以免焊珠溅出伤人。
6. 在拆装电路时，应切断有关电源。在离开实习操作工位时，必须切断本操作台全部设备的电源。
7. 发生触电事故和其它意外事故时，应立即切断电源并向指导教师报告。对触电受伤者要采取触电急救和其它抢救措施，事故现场不得自行处置，待指导教师查明原因排除故障后，方可继续实习。

（十）智能制造实习安全制度

1. 禁止未接受安全培训的人员进行整线操作。

2. 严格执行规定的开关机步骤，开机时先启动各设备再启动 MES 软件，关机时先关 MES 软件再关闭各设备。
3. 智能制造产线运行前，需确认整个平台工作区域内无人作业。
4. 检查零点定位系统自动状态下能否正常开关气源。
5. 确保中转台无零件，两个料架相同位置不可同时放置零件。
6. 等待加工中心启动完成后，将主轴以低于 1000r/min 转速提前预热，检查运行正常后，将加工中心调到自动模式；
7. 加工中心加工的零件与比对仪调用的程序需要匹配，以防止比对仪发生碰撞。
8. 平台运行前请仔细检查两个机器人的手抓位置是否形变或者松动，如果不正常请终止操作。
9. 打开总控 MES 软件，在软件主界面检查各个单元是否已正常联机。如果有未联机成功的单元请检查该单元是否已经上电以及通讯是否正常，各个单元都正常联机后再继续下面的步骤。
10. 观察平台中机器人当前是否在安全位置，如果机器人在复位时有可能碰到其它任何物体，请先在手动状态下将机器人本体移动到安全位置。
11. 点击 MES 软件主界面的“开始”按钮，平台开始自动运行。运行过程中应时刻观察各设备的运行状况，在异常情况下请及时按下总控台上的暂停按钮。
12. 如果想结束平台的运行，请先单击 MES 软件主界面的停止按钮，正常关闭总控、各设备电源，再切断总电源开关。