

<<职业安全教育通用教材>>

图书基本信息

书名：<<职业安全教育通用教材>>

13位ISBN编号：9787500851158

10位ISBN编号：7500851154

出版时间：2012-3

出版时间：工人出版社

作者：王俊治 主编，孙殿阁 编著

页数：171

字数：190000

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>

<<职业安全教育通用教材>>

内容概要

《职业安全教育通用教材》，本书讲述的是:保障企业单位生产中的职工人身安全，对职工进行安全知识的普及教育，有助于加强和规范生产经营单位安全培训工作，提高从业人员安全素质，防范伤亡事故，减轻职业危害，推进实现“安全生产”的目标。

显示全部>> 隐藏全部>>

<<职业安全教育通用教材>>

书籍目录

第一章安全生产概述

第一节安全生产基本认识

- 一、 安全生产的内涵
- 二、 我国的安全生产方针
- 三、 安全生产的任务和目标

第二节安全生产教育培训

- 一、 接受安全"三级教育"
- 二、 特种作业人员须经培训认证

第三节职工劳动卫生与保护

- 一、 《中华人民共和国安全生产法》规定的职工安全生产权利
- 二、 《中华人民共和国安全生产法》规定的职工安全生产义务
- 三、 《职业病防治法》规定的职工职业病防治权利和义务
- 四、 女职工劳动保护规定
- 五、 未成年工劳动保护规定

案例分析

第二章事故类型与预防

第一节事故的类型及基本特征

- 一、 事故的类型
- 二、 事故的基本特征

第二节事故预防与控制

- 一、 事故预防与控制基本原则
- 二、 事故预防安全技术
- 三、 减少和遏制事故损伤的安全技术

案例分析

.....

<<职业安全教育通用教材>>

章节摘录

版权页：插图：（2）工艺设备。

凡产生粉尘污染的定型铸造设备（如混砂机、筛砂机、带式运输机等），制造厂应配置密闭罩，非标准设备在设计时应附有防尘设施。

型砂准备及砂的处理应密闭化、机械化。

输送散料状干物料的带式运输机应设封闭罩。

混砂不宜采用扬尘大的爬式翻斗加料机和外置式定量器，宜采用带称量装置的密闭混砂机。

炉料准备的称量、送料及加料应采用机械化装置。

（3）工艺方法。

在采用新工艺、新材料时，应防止产生新污染。

冲天炉熔炼不宜加萤石。

应改进各种加热炉窑的结构、燃料和燃烧方法，以减少烟尘污染。

回用热砂应进行降温去灰处理。

（4）工艺操作。

在工艺可能的条件下，宜采用湿法作业。

落砂、打磨、切割等操作条件较差的场合，宜采用机械手遥控隔离作业。

炉料准备。

炉料准备包括金属块料（铸铁块料、废铁等）、焦炭及各种辅料。

在准备过程中最容易发生事故的是破碎金属块料。

熔化设备。

用于机器制造工厂的熔化设备主要是冲天炉（化铁）和电弧炉（炼钢）。

冲天炉熔炼过程是：从炉顶加料口加入焦炭、生铁、废钢铁和石灰石，高温炉气上升和金属炉料下降，伴随着底焦的燃烧，使金属炉料预热和熔化以及铁水过热，在炉气和炉渣及焦炭的作用下使铁水成分发生变化。

所以，其安全技术主要从装料、鼓风、熔化、出渣出铁、打炉修炉等环节考虑。

浇注作业。

浇注作业一般包括烘包、浇注和冷却三个工序。

浇注前检查浇包是否符合要求，升降机构、倾转机构、自锁机构及抬架是否完好、灵活、可靠；浇包盛铁水不得太满，不得超过容积的80%，以免洒出伤人；浇注时，所有与金属溶液接触的工具，如扒渣棒、火钳等均需预热，防止与冷工具接触产生飞溅。

配砂作业。

配砂作业的不安全因素有粉尘污染；钉子、铁片、铸造飞边等杂物扎伤；混砂机运转时，操作者若伸手取砂样或试图铲出型砂，将会被打伤或被拖进混砂机等。

造型和制芯作业。

制造砂型的工艺过程叫做造型，制造砂芯的工艺过程叫做制芯。

生产上常用的造型设备有震实式、压实式、震压式等，常用的制芯设备有挤芯机、射芯机等。

很多造型机、制芯机都是以压缩空气为动力源，为保证安全，防止设备发生事故或造成人身伤害，在结构、气路系统和操作中，应设有相关的安全装置，如限位装置、联锁装置、保险装置。

<<职业安全教育通用教材>>

编辑推荐

《"十二五"全国职工素质建设工程指定系列培训教材:职业安全教育通用教材》根据不同行业和岗位的工种特点,针对职工安全生产现状,简明易懂地介绍企业职工必知的各类安全知识及事故预防措施,是提高职工安全生产意识、掌握基本安全事故防范方法的通用培训教材。

<<职业安全教育通用教材>>

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>