

<<金属切削加工安全操作规程标准与技>>

图书基本信息

书名：<<金属切削加工安全操作规程标准与技术>>

13位ISBN编号：9787504577979

10位ISBN编号：7504577979

出版时间：2009-4

出版时间：本书编委会、《现代企业安全操作规程标准与技术丛书》编委会 中国劳动社会保障出版社 (2009-04出版)

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>

## 前言

国务院《关于进一步加强安全生产工作的决定》明确要求：“在全国所有工矿、商贸、交通运输、建筑施工等企业普遍开展安全质量标准化活动。

企业生产流程的各环节、各岗位要建立严格的安全生产质量责任制。

生产经营活动和行为，必须符合安全生产有关法律法规和安全生产技术规范的要求，做到规范化和标准化。

”因此，在目前企业安全生产标准化建设过程中，确定企业主要工种的安全操作规程，并使之规范化、标准化，是企业安全生产标准化建设的一项重要内容。

各类企业由于生产性质、生产产品、生产过程的不同，有着各种各样不同的生产设备，其中包括一些通用设备，例如，起重机械、切削车床等。

不同的企业，还由于生产规模的不同、员工构成素质的不同，在安全管理上也存在着差异，一般来讲，生产规模较大、员工整体素质较好的现代企业，管理比较规范；而生产规模较小、员工整体素质较差的企业，管理比较粗疏。

安全生产管理与安全生产事故属于反比例关系，管理规范、严格，事故发生的概率就会下降；管理粗疏、松懈，事故发生的概率就会上升，这种管理与事故的反比例关系，在生产实践中已经被反复证明

。

## <<金属切削加工安全操作规程标准与技>>

### 内容概要

《金属切削加工安全操作规程标准与技术》为“现代企业安全操作规程标准与技术丛书”之一。

金属切削加工是指利用刀具和工件作相对运动，从毛坯上切去多余的金属，以获得所需要的几何形状、尺寸、精度和表面粗糙度的零件，这种加工方法称为金属切削加工，也称为冷加工。

金属切削加工所使用的机械(机床)，主要有车床、铣床、刨床、磨床等。

《金属切削加工安全操作规程标准与技术》从实用性角度出发，介绍了金属切削加工机械安全要求、金属切削加工安全操作规程，即车床操作、钻床操作、刨床操作、铣床操作、镗床操作、磨床操作、插床操作、锯床操作等安全操作规程。

同时，还介绍了有关机械设备的本质安全要求、机械设备的安全防护措施、金属切削机床的安全技术、金属切削加工安全检查表、金属切削机床安全作业标准、磨削加工中的安全技术、对钻削伤害事故的预防、开展“6S”活动提高企业安全管理水平等。

此外，还对16起操作金属切削加工机械典型事故案例进行了深入分析，并提出相应的事故防范措施。

《金属切削加工安全操作规程标准与技术》适用于企业安全管理人员、安全技术人员和广大职工。

书籍目录

第一章 金属切削加工机械安全操作规程一、金属切削加工机械的安全要求二、金属切削加工机械的安全操作规程三、车削加工安全检查表四、钻削加工安全检查表五、铣削加工安全检查表六、镗削加工安全检查表七、磨削加工安全检查表八、刨削加工安全检查表第二章 金属切削加工机械安全技术一、金属切削加工概述与危险因素二、机械设备的本质安全要求三、机械设备的安全防护措施四、金属切削加工生产作业环境的要求五、金属切削机床的安全技术六、机械伤害事故分析与预防措施第三章 金属切削加工机械安全操作技术与管理参考一、金属切削机床安全作业标准二、机械加工企业的常见事故分析与防范措施三、机床安全防护装置的特点类型与要求四、金属切削机床的安全隐患及预防措施五、普通车床伤害的与预防六、磨削加工中的安全技术七、对钻削伤害事故的预防八、企业生产现场的安全管理措施九、设备事故的预防和控制十、开展“6S”活动提高企业安全管理水平第四章 金属切削加工机械典型事故案例分析一、更换三爪自定心卡盘违章操作造成的伤害事故二、操作车床时神嫌比惚食指被卡盘划伤的伤害事故三、操作机床误触开关造成的伤害事故四、违章戴手套操作旋转机床造成的伤害事故五、违章戴手套操作车床造成的伤害事故六、未戴工作帽造成的伤害事故七、违章戴手套操作铣床造成的伤害事故八、未穿好工作服造成的伤害事故九、工作服被缠绕造成的伤害事故十、大型工件倾倒造成的伤害事故十一、钻削违章作业造成的伤害事故十二、未经允许擅自操作钻床造成的伤害事故十三、违章操作立钻造成的伤害事故十四、违章戴手套操作台钻造成的伤害事故十五、未紧固安全防护罩造成的伤害事故十六、操作工脚底打滑造成的伤害事故后记

章节摘录

插图：(1) 与选用相关的事故。

在设备制造上先天不足，如回转机械无防护装置、冲剪设备无保险装置；选用了技术性能、质量上达不到要求的非标准设备；在易燃、易爆场所选用了非防爆设备；选用了老、旧设备，选用了已被淘汰的落后设备而导致重复发生的事故，均属于设备选用异常导致的事故。

(2) 与环境相关的事故。

固定性设备布局不合理，环境污染和温度、湿度、光线等异常；对于流动性设备，如汽车的行驶道路异常，飞机、船舶在航行中气象发生了异常变化而导致重复发生的事故，均属于环境异常导致的事故。

(3) 与维修相关的事故。

由于设备没有按规定的时间进行定时检查、检修和未做好日常维护保养，致使设备的异常状态（故障因素）没有及时排除而导致重复发生的事故。

均属于维修异常导致的事故。

(4) 与使用相关的事故。

由于安全法规不健全和操作人员安全技术素质较差，缺乏预防、控制事故能力，以及违章指挥、违章作业、超范围使用等导致重复发生的事故，均属于使用异常导致的事故。

2.设备事故的预防和控制要点现代化生产中，人与设备是不可分割的统一体，没有人的作用设备无法投入运行，同样没有设备也难以进行生产。

但是，人与设备不是等同的关系，而是主从的关系。

人是主体，设备是客体，设备不仅是由人设计制造的，而且由人操纵使用，执行人的意志。

## 后记

本书在编写过程中，得到了许多专家的大力支持。

其中，刘英、孙桂林、王放、曹琳佳、王建波、涂国华、马爱民也参加了本书的编写，在此对他们辛勤的劳动表示感谢。

编辑推荐

《金属切削加工安全操作规程标准与技术》是中国劳动社会保障出版社出版的。

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>