## **设施，设备，货物安全管理制度**

1、设备操作工在独立使用设备前，须掌握该设备的操作技能。

2、设备使用应定人定机，对公用设备由专人负责保养。

3、操作工要养成自觉爱护设备的习惯。班前班后认真擦试设备及注油润滑工作，使设备经常保持良好的润滑与清洁。

4、操作工要遵守设备操作规程，合理使用设备，管好设备附件。

5、对私自操作设备人员，要进行严肃的批评教育，由此发生的一切后果由私自操作者负责。

6、设备管理员应根据设备维护要求以及设备技术状况制定设备和测量装置的保养细则、保养周期和检定周期。

7、设备保养人应严格按照常规维修设备检查保养周期进行保养，做好记录交设备管理员验收。

8、设备维修以外修为主，本单位操作人员配合，设备管理员做好维修记录。

9、设备发生故障应及时停机，使用部门应立即通知设备管理员或单位领导，请修理人员检查排除故障。当修理人员在排除故障时，操作人员应积极协助修理人员排除故障。

10、对设备使用年久，部件严重损坏，又无法修复和没有改造价值的，可办理报废手续报请经理批准。

11、对设备的检查、保养、修理应做好所有记录，由设备员归档，以便检查。

### **轮胎拆装机、平衡机操作规程**

#### **一、轮胎拆装机操作规程：**

1、拆装时，轮胎必须放尽余气。

2、工作气压应保持在6—8千帕。

3、所有移动件保持清洁，必要时用汽油清洁，注意润滑，确保拆装器转动灵活。

4、排放汽滤中的积水，确保马达转动皮带松紧适度。

5、安装轮胎时，应在轮胎边上涂上小量润滑油脂或滑石粉，以免断裂轮边。

6、拆装时，应注意定位爪不要紧贴钢圈，以免擦掉钢圈油漆。

#### **二、轮胎平衡机操作规程：**

1、操作时应严格按使用要求进行，应小心挂放车轮，防止中心轴变形，确保机器正常工作，延长使用寿命。

2、进行平衡时应选择与轮胎中心孔相配的定位中心椎。

3、轮胎装夹必须牢固可靠，防止出现松动现象，作业前必须盖上护罩，方可启动。

4、进行平衡时，应检查和输入所测轮胎轮辋直径、轮辋宽度及测量头至轮胎内侧距离。

5、作业完成后切断电源，及时清理现场，保持设备、环境清洁。

### **空气压缩机安全使用操作规程**

1、应在安全阀限定压力和规定排气量的条件下使用设备。

2、必须保证空压机使用现场环境的清洁和通风，严禁在空气中尘量过高或有腐蚀性和易燃性气体的场合使用。

3、空压机严禁断油运行，使用者要经常注意检查机油油位是否正常，要定期更换机油。

4、不要使用小于1.5平方毫米而长度大于5米的导线作电源线。

5、每日工作结束后，必须旋开储气罐放污阀排出污水，第二日空压机启动前再合上放污阀。

6、空压机运转时，当停电或临时停机时，需要重新启动，应将储气罐中的压缩空气排放放完后再开机。

### **举升机安全操作规程**

1、举升的车辆不得超过该产品的额定举升重理。

2、举升过程中严禁车下和车内有人。

3、非使用人员未经允许不得操作本设备。

4、当举升机长期停止使用或下班后，应将控制盒电源切断。

5、应将车辆较重部件置于短托臂上。

6、举升车辆时，将托臂放到被托汽车合适位置后，再分别转动四只橡胶托盘，使四只托盘距车身位置相等，再按上升按钮，当车离地面10cm左右时，应检查托盘位置，并晃动一下车辆，检查是否安全，确信安全后，方可继续工作。

7、液压举升上升后，其安全保险锁止手柄必须朝上。

### **车间调度管理制度**

 为保障生产有序、高效进行，指定本制度：

以生产作业的维修单为依据，合理组织日常生产，经常检查维修作业过程情况，及时、有效地调整和处理生产过程中的异常情况，组织新的平衡，保证全面完成生产任务。

每日开班前，应检查生产准备情况，包括班组人员到位情况，设备工具准备情况，配件供应或修复待装情况，督促和协助有关部门、班组按时做好多项生产准备工作。

根据当日应安排的作业“维修单”，及时，均衡地安排班组进行作业。调度指令必须绝对服从。班组或员工个人对调度有意见，必须先执行指令。下班后再提意见，必要时可向总经理报告。

对车间进行周期性巡视检查，不断地到各个作业区、工位检查工作情况，发现异常，及时处理和协调。一般情况下，每班次（4小时）车间巡查不少于4次，每次不少于25分钟。

根据生产需要，合理组织，调剂作业安排，以确保各工位之间的有效配合。当班组作业完成时，及时通知技术检验员迅速到工位检验。

经常与配件部联系，了解配件供应情况，督促配件部及时把配件供应到车间班组。

出险维修增加项目情况时，应及时通知业务部，以便与客户取得联系。在接到业务部增项处理意见时，应及时通知班组进行增项作业。

检查督促车间合理使用和维护设备。一是检查、督促操作者按章操作；二是检查、督促设备工具的日常维护保养，禁止设备带病运行；三是督促和检查有关单位和班组严格执行设备维修规定。

做好车间生产作业安排的记录，统计和分析，及时总结生产过程中的问题与经验，并负责完成该工作报告。

督促车间文明环境建设、每日检查生产现场，经常引导教育员工文明施工，爱护环境、爱护设备、爱护车辆，遵守安全生产规定，保持车间整洁的卫生环境。

组织好生产调度会，对全车间的典型问题或情况，要及时告诉员工，以吸取教训；对工作中的优良表现，要予以表扬，以鼓励员工积极向上。

### **钻床安全操作规程**

1目的

为了操作者正确操作和使用钻床，防止安全事故的发生。

2范围

本规程适用于高压电子厂所有钻床以及钻床操作人员

3职责

3.1工厂安全员负责对正确使用钻床进行监督、检查。

3.2工厂维修组负责钻床的维修保养和日常使用监督。

3.3钻床操作人员严格执行钻床安全操作规程。

4.安全操作要求

4.1 钻床必须安装漏电保护装置，并有良好的接地和接零。

4.2 钻床要指定专人负责（维修组）管理，做到定人使用。

4.3 操作者必须熟悉钻床操作顺序和性能。

4.4 钻床开机前，操作者必须穿好工作服，扎紧领口袖口，上衣下摆不能敞开，严禁围围巾，严禁戴手套，女生发辫应挽在帽子内。戴好防护镜，以防铁屑飞溅伤眼

4.5 开机前，要检查设备上的安全防护装置是否完好。机械传动部分、电气部分要有可靠的防护装置。

4.6 钻头、平台和工件必须卡紧固定。钻小件时，应用专用工具夹持，防止被加工件带起旋转，不准用手拿着或按着钻孔。

4.7 钻薄工件时，工件下面应垫好平整木块，工件与木块同时夹牢。

4.8 钻孔时，应慢慢匀速推进或退出，不可用力过猛，避免钻头折断伤人。

4.7 调整钻床速度、行程、装夹工具和工件以及擦试钻床时要停车进行。

4.8 钻床开动后，严禁接触运动着的工件、钻头和传动部分。禁止隔着钻床转动部分传递或拿取工具等物品。严禁在旋转的钻头或工件下翻转、夹压或测量工作。严禁用手摸旋转的钻头或工件。

4.9 钻头上绕长屑时，要停车清除，严禁用口吹、手拉，应使用刷子或铁钩清除。

4.10 钻孔排屑困难时，进钻和退钻应反复交替进行。

4.11 凡两人或两人以上在同一台机床工作时，必须有一人负责安全，统一指挥，防止发生事故。

4.12 钻床运转时，严禁离开工作岗位，因故要离开时必须停车并切断电源。

4.13 发现异常情况应立即停车，请有关人员进行检查。

4.14 工作完后，关闭钻床电源开关以及总闸，擦净机床，清扫工作地点。

### **电焊机安全操作规程**

1．电焊机的检查

1.1 电焊机的定期检查内容

1.1.1．电焊机的定期检查周期为一个月，由电工负责检查。

1.1.2．焊机必须“一机一箱一闸”。即每台电焊机必须配备一个独立的电源控制箱，控制箱内有符合容量要求的闸刀(或自动空气开关)，控制箱和闸刀必须完好无损、工作性能可靠。

1.1.3.一次接线应压紧，二次线接线柱应无发热现象，焊机内接线螺帽、螺栓及其他部件完好齐全、无松动或损坏。

1.1.4．检查电焊机一次线和二次线的接线柱端口防护罩，防护罩应良好，能防止人体意外触及带电体。

1.1.5．检查电焊机的电源电缆和二次侧电缆，外观应无破损，线与线、线与地的绝缘≥0.5兆欧。

1.1.6．电焊机必须有接地线，要求接地线≥4mm2。

1.1.7．每月测量一次焊机的绝缘电阻，主要有初级与地、次级与地、初级与次级，要求都必须≥1兆欧。

1.2 电焊机使用前的检查内容

1.2.1.使用前的检查由电工和焊机的使用者共同负责。

1.2.2.检查并确认一、二次线接线是否正确，输入电压是否符合电焊机的铭牌规定。多台电焊机集中使用时，应分接在三相电源网络上，使三相负载平衡。

1.2.3.检查一、二次线接线是否牢固。

1.2.4.焊接现场10m范围内，不得堆放油类、木材、氧气瓶、乙炔发生器等易燃、易爆物品。

2．电焊机的接线

2.1．在我司除维修间和固定焊机外所有焊机的使用必须打动火报告和临时线报告。

2.2．电工在接到审批过的报告后检查焊接作业现场，作业现场达到相应要求后接线。

2.3. 接线必须符合焊机的电压要求。

2.4. 电焊机接地线及电焊工作回线都不准搭在易燃易爆品上，也不准接在管道和机床设备上。

3．电焊机使用操作规程

3.1. 工作前必须穿戴好防护用品，操作时，所有人员(包括清渣）必须戴好防护眼睛或面罩。仰面焊接应扣紧衣领、扎紧袖口、戴好防火帽。并必须采取防止触电、高空坠落、瓦斯中毒、火灾等事故的安全措施。

3.2.现场使用的电焊机，应设有防雨、防潮、防晒的机棚，并应装设相应的消防器材。3.3.使用前，应检查并确认初、次级线接线正确，输入电压符合电焊机的铭牌规定。接通电源后，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。

3.4.次级抽头联接铜板应压紧，接线柱应有垫圈。合闸前，应详细检查接线螺帽、螺栓及其他部件并确认完好齐全、无松动或损坏。接线柱处均有保护罩。

3.5.移动电焊机时，应切断电源，不得在地上拖拉电缆或用拖拉电缆的方法移动焊机。当焊接中突然停电时，应立即切断电源。

3.6.严禁在运行中的压力管道、装有易燃易爆物的容器和受力构件上进行焊接。

3.7.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。

3.8.在容器内施焊时，必须采取以下的措施：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12V，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。

3.9.对受压容器、密闭容器、各种油桶、管道、沾有可燃气体和溶液的工件进行操作时，必须事先进行检查，经过冲洗除掉有毒、有害、易燃易爆物质、解除容器及管道压力、消除容器密闭状态（敞开口旋开盖），再进行工作。

3.10.焊接预热件时，应设挡板隔离预热焊件发出的辐射热。

3.11.高空焊接时，必须挂好安全带，焊件周围和下方应采取防火措施并有专人监护。

3.12.电焊线通过道路时，必须架高或穿入防护管内埋设在地下，如通过轨道时，必须从轨道下面穿过。

3.13.接地线及手把线都不得搭在易燃、易爆和带有热源的物品上，接地线不得接在管道、机床设备和建筑物金属构架或铁轨上，绝缘应良好，机壳接地电阻不大于4Ω。

3.14.雨天不得露天电焊。在潮湿地带工作时，操作人员应站在铺有绝缘物品的地方并戴好绝缘手套、穿好绝缘鞋。

3.15. 焊钳上的焊轮结构轻便,易于操作.电弧焊钳重量不得超过600g；电焊钳应有良好的绝缘和隔热能力。电焊钳握柄必须绝缘良好，握柄与导线连结应牢靠，接触良好，连结处应采用绝缘布包好并不得外露。操作人员不得用赤手更换焊条，更不能用胳膊夹持焊钳。

3.16. 焊钳应制成能夹紧与水平成45或90角的焊条,使更换焊条方便,并且焊工不易误触其带电部分.

3.17.焊接电缆采取整根的,中间不应有接头,如需短线连接,则接头不宜超过2个.接头应用紫铜导线制成,并且连接要牢靠,绝缘要良好.

3.18.清除焊缝焊渣时，应戴防护眼镜，头部应避开敲击焊渣飞溅方向。

3.19.凡是对有接地或接零位置的焊件(如机床部件)进行电焊时，应将焊件的接地或接零线暂时解除，焊完后再复原。在焊接与大地紧密相相联的焊件(如自来水管路，房屋金属立柱等)时，如焊件的接地电阻小于4∩，则应将焊机二次线圈端的接地线暂时解除，焊完后再复原。总之，焊机次级线圈与焊件不应同时存在接地或接零装置。

3.20.在负荷运行中，严禁超载，焊接人员应经常检查电焊机的的升温，如超过A级60℃，B级80℃时，必须停止运转并降温。

3.21.雨雪天气露天使用时，需要有防护措施，以免受潮，应保持干燥

3.22.作业结束后，清理场地、灭绝火种，消防焊件余热后，切断电源，锁好闸箱，经确认无安全隐患后方可离开。

4.安全要点

4.1. 焊工为特殊工种，身体检查合格，并经专业安全技术学习，训练和考试合格，持有“特殊工种操作证”后，方能独立操作。

4.2.焊接电源的空载电压在满足焊接工艺要求的同时，应考虑焊工操作的安全而不宜太高，一般直流电焊机为55V一90V，交流焊机为60V一80V。

4.3.电焊机使用过程中不允许超载。超载指2个方面：一是指焊接电流超过了额定电流值，另一方面是指使用的时间超过了额定暂载率。按国家规定，工作周期为5 min，并且规定额定暂载率为60%，即在5 min之内只允许通电工作3 min。

4.4.严禁使用厂房构件、金属结构、轨道、管道、或其他金属物搭接起来代替焊接电缆使用。使用这些金属物作为焊接电缆，很容易引起触电，同时会因接触不好，产生火花，引起火灾。

4.5.在不良的环境下施焊，必须使用"一垫一套"防止触电。在金属容器、管道、金属结构及潮湿地点进行焊接时，触电的危险性很大，必须采用加"一垫一套"的办法来预防触电，即在焊工脚下加绝缘垫，手上戴绝缘手套。

4.6.焊机电源线最长不得超过5米，我司必须严格遵守“一机一箱一闸”制度，接线必须要符合焊机的电压要求，接地线必须≥4mm2，接地要牢固可靠，接地电阻不得大于4欧姆。

4.7.操作人员不得用赤手更换焊条，更不能用胳膊夹持焊钳。

4.8.对受压容器、密闭容器、各种油桶、管道、沾有可燃气体和溶液的工件进行操作时，必须事先进行检查，经过冲洗除掉有毒、有害、易燃易爆物质、解除容器及管道压力、消除容器密闭状态（敞开口旋开盖），再进行工作。

4.9.严禁在运行中的压力管道、装有易燃易爆物的容器和受力构件上进行焊接。

4.10.在易燃易爆的场所动焊后应进行跟踪检查，下班后可通知调度跟踪，防止意外事故发生。

### **车架校正机（平台）安全操作规程**

1、操作前检查电源马达是否有声音异常，电源线是否破裂损坏，液压油是否不足，如有异常及时通知主管或机修处理。

2、滑动部位在操作前和操作中根据情况添加润滑油。

3、在校正过程中，取放车架动作幅度不宜过大，小心伤及别人。非本机作业员及其他人员走近正在工作的校正平台时也应当心取放车架工作可能的危险。

5、操作中，相互配合、思想集中，严禁将手或其它物品放到五通夹具上。

6、使用脚踏开关的校正机，脚踏开关必须有防护罩；放在平台上的手动开关不得采用微动开关。

7、测试车首管平行度的量具应在其尾端设置遮挡装置，防止滑块滑出到地上，伤及作业员。

8、测量后下叉中心度的量具，或者前三角测量上叉接合短管（上叉为胶合方式接合）的量具，由于离校正机的边缘非常近，应在校正台外侧设置金属盒子等遮挡装置，以便该量具一旦脱离校正平台，遮挡装置能阻挡量具落下，从而避免砸伤作业员、损坏量具。

9、校正时，用力适当，不得猛用力。在使用撬杠时，应注意起着衬垫作用的物品打滑。

10、多人共同校正时，应注意相互间的配合。不考虑别人的安危，不相互配合造成事故的，责任人承担安全责任。

11、台车要摆放在规划店面内，严禁在安全通道上停留摆放。

12、当日下班前必须做岗位整理和机器日保养，关闭电源开关方可下班。

### **四轮定位仪操作规程**

一、本设备必须由受过专门培训并合格的人员进行操作使用。

二、定位前车辆检查

1、检查车辆悬挂装置、车轮轴承、转向系统等没有不允许存在的间隙和损坏。

2、一个车轿上的轮胎胎纹深度最多允差2mm。轮胎充气压力合乎规定。

3、车辆装备为全装置重量。

三、定位要求

1、将车辆驶入四柱举升器上并停稳，使车辆中心与举升器和转盘中心重合。

2、检查、必要时更改车辆规格。

3、应严格按定位仪显示步骤进行操作，不允许省略。如应按要求作车轮偏差补偿和轮胎检测。轮胎检测的有关内容应按要求输入仪器。

4、各轮定位参数（前束、外倾角）的调整应符合各车型“维修手册”的要求，对检测不符合规定要求的均应进行调整（原车不能调整的除外）。

5、各定位参数的调整方法应符合各车型“维修手册”的要求。

6、定位结果应予以保存和打印。

四、操作者必须有一定的计算机应用基本知识，需了解四轮定位的基本知识。

五、四轮定位仪采用光学成像原理进行测试，应避免传感器之间有物体挡住光线；不能在有阳光直接照射探测杆的情况下进行测试；测量现场地面不能产生反光。

六、四轮定位仪的探测杆属于精密测试设备，在使用过程中应轻拿轻放，切勿乱扔乱摔，否则轻者会导致外壳变形，重者会导致内部元件出现故障，影响正常使用。

七、四轮定位仪不能放置在振动物体上或倾斜放置，应避免日光直射或潮湿。

八、避免将液体喷溅到四轮定位仪表面，以免液体进入系统而造成永久损害。

九、四轮定位仪主机和探测杆传感器内部连线紧密，拆卸后可能造成传感器元件损坏。

十、应严格按说明书对机器进行保养及检修。。

 **彭师汽车修理厂**