

## 工程实训中心管理规章制度

1. 工程实训中心教师工作守则 .....2
2. 工程实训中心安全操作规程 .....3
3. 工程实训中心金工实训须知.....8

## 工程实训中心教师工作守则

**第一条** 严格按照学校的实训教学计划和相应的实践教学规范，履行实训教学工作，服从教学要求和安排。

**第二条** 按实训大纲与要求（实训目的、任务与要求、内容与方法、时间、考核与成绩评定的方法）制定教学内容并严格执行。

**第三条** 实训教师应对本教学部分工作全面负责。认真做好实训前的各项准备工作（如刀具、量具、材料、工具等），做好教案与备课笔记等工作。

**第四条** 严格执行《工程实训中心安全规则》对学生经常进行实训安全教育，严格遵守安全操作规范并对学生实训过程的安全负责。

**第五条** 实训教师要重视实训育人，严格执行考勤与考核等各项制度。

**第六条** 认真做好学生实训记录，做好学生实训的考核工作。

**第七条** 实训教师要加强自身业务提高（理论与实际操作技能），执行上岗培训制度，不合格者不能上岗。

**第八条** 认真做好实训设备的日常维护和保养，保障设备正常使用。保证实训场地整洁。做好对刀具、量具、工具的保养与维护工作等。

**第九条** 做好教书育人、为人师表，加强政治学习，发挥团队精神，爱岗敬业。

2015年6月1日修订

# 工程实训中心安全操作规程

## 第一章 铣床

**第一条** 操作时必须穿工作服，操作者衣服袖口要扣紧，不准穿凉鞋，女同学戴好安全帽并将头发盘入帽檐内，戴好防护眼镜。

**第二条** 开车前检查刀具、工件装夹是否牢固可靠，刀具运转方向与工作台进给方向是否正确。

**第三条** 铣刀与衬套与刀杆的配合必须合理，并保持清洁。

**第四条** 使用快速进给时，当工件快接近刀具时必须事先停止快速。

**第五条** 一般情况下只用逆铣而不用顺铣。

**第六条** 零件铣削后应去除毛刺（另有去刺工序的除外）

## 第二章 铸造

**第一条** 工作前检查自用设备和工具，砂型必须排列整齐，并留出浇注通道。

**第二条** 造型时要保持分型平整，吻合，烘模造型有缝处要用泥补牢，防止漏铁水。

**第三条** 禁止用嘴吹分型砂，使用吹风器（皮老虎）时，要选择无人的方向吹，以免砂尘进入眼中，更不得用吹风器嬉笑打闹。

**第四条** 平锤、砂棒及其他工具都摆放整齐，下班时收好工具并清洁场地。

**第五条** 浇注铁水或高温熔铝时，除直接操作者外，其他人必须离开一定的距离。

**第六条** 铁水包使用前必须烘干，扒渣棒一定要预热，铁水面上只能覆盖干草灰，不得用草包等其他易燃物。

**第七条** 浇注速度及流量掌握得当，浇注时人不能站在铁水或熔铝正面，并严禁从冒口正面观察铁水或熔铝。

**第八条** 发生任何问题时要保持镇静，服从统一指挥。

## 第三章 锻造

**第一条** 及时检查所用工具有无断裂，锤、小锤和型锤等工具与柄链接是否牢固。

**第二条** 在操作前，必须穿戴必要的防护用品，如：工作服、手套、防护眼镜。

**第三条** 未经允许不准擅自动用锻造设备。

**第四条** 严格遵守机锻和手锻的操作规程。

**第五条** 料和冲孔时候，周围人员应避开，以防抖飞出伤人。

**第六条** 不准用手代替钳子直接拿工件。

**第七条** 操作中严格控制锻造温度规范。

**第八条** 用电炉加热时，下班前必须关闭电源，并将易燃品移开，以确保安全。

#### 第四章 热处理

**第一条** 在操作前，首先要熟悉热处理工艺规程和所使用设备

**第二条** 在操作前，必须穿戴必要的防护用品，如：工作服、手套、防护眼镜等。

**第三条** 设备危险区（如电炉的电源导线、配电屏、传动机构等）及电闸，不得随便触动，以免发生事故。

**第四条** 热处理仪表、仪器未经同意不得随意调整或使用。

**第五条** 凡已经热处理过的工件，不要用手去摸，以免工件未冷而造成灼伤。

#### 第五章 电焊

**第一条** 操作时必须穿专用工作服，操作者衣服袖口要扣紧，女同学戴好安全帽并将头发盘入帽檐内。

**第二条** 使用焊机前检查电气线路是否完好，二次线圈和外壳接地是否良好。

**第三条** 操作前必须检查周围有否易燃、易爆物品、如有必须移开才能工作。

**第四条** 开动电焊机检查电焊夹钳柄绝缘是否良好。电焊夹钳不使用时，应放到绝缘体上。

**第五条** 推闸门开关时，身体应偏斜站立，并一次推足，然后开动焊机。停机时，要先关电焊机再拉开闸门开关。

**第六条** 电焊时必须戴好焊接面具，手套，肉眼切勿直视电弧。

**第七条** 严禁焊接封闭式的筒体及松香筒、香蕉水筒、氢气筒等易燃物品容器，否则会引起爆炸事故。

**第八条** 移动电焊机位置时必须先切断电源，突然停电应立即关好电焊机。

**第九条** 电焊机如有故障或电线破烂漏电或保险丝烧断应停止使用，并报告有关人员修理。

**第十条** 下班时，应将工具整理好，并打扫场地。

## 第六章 磨床

**第一条** 操作时必须穿工作服，操作者衣服袖口要扣紧，不准穿凉鞋，女同学戴好安全帽并将头发盘入帽檐内，戴好防护眼镜。

**第二条** 磨削系高速切削，又为精密加工，砂轮较脆易坏，操作者处处要特别小心谨慎，未经平衡的砂轮禁用。

**第三条** 开车前检查砂轮罩，挡铁等是否完好紧固，并根据工件材料、硬度、粗糙度等选用适当的砂轮，开车后，空转 1-2 分钟，待机床及砂轮运转正常后再工作。

**第四条** 外圆磨床用顶针装夹时，顶针必须顶在顶针孔内。平面磨床加工高而狭或底部接触面较小的工件时，工件周围必须用挡铁而且挡块不得低于工件的 2/3，带工件吸牢后方可进行加工。

**第五条** 磨床各油路系统必须保持畅通，主轴等转动部分绝对不允许在缺乏润滑的情况下运转。

**第六条** 严格遵守磨削对刀具的规定，将砂轮引向工件时应尽可能非常均匀和小心，避免冲击。

**第七条** 行程定位块的位置必须正确可靠，并经常检查是否松动。

**第八条** 干磨零件时要戴口罩，湿磨的机床停车时要先关冷却液，让砂轮空转 1-2 分钟进行脱水。

## 第七章 钳工

**第一条** 操作时必须穿工作服，操作者衣服袖口要扣紧，不准穿凉鞋，女同学戴好安全帽并将头发盘入帽檐内，操作钻床时戴好防护眼镜。

**第二条** 不可用无手柄的锉刀、刮刀等。榔头柄安装必须牢固可靠。

**第三条** 工件夹紧在钳口内要牢固，夹持小而薄的零件，应当小心夹痛手指。

**第四条** 一切工具装入要稳当，不要深处钳桌外，以免振动或碰掉后跌坏或其他事故。

**第五条** 冲头等尾部不准淬火，不准有裂纹，卷边，毛刺等情况。

**第六条** 工作时，不能对着别人，快到尽头处，锤击力应稍轻，以免切屑飞出伤人。

**第七条** 手持锯削零件时，用力要均匀，不能重压或强扭，零件快断时，用力要小而慢。

**第八条** 攻丝和铰孔时，用力要均匀，大小要适当，以免损坏丝攻和铰刀。

**第九条** 使用砂轮机和钻床等设备时，应在教师指导下进行、并遵守其使用规则。

**第十条** 装配时，笨重零件的搬运应量力而行，搬不动者，请其他同学协助帮忙。

**第十一条** 装配清洗零件时，注意不要接近火种，用油加温轴承时，温度不得超过 200℃ 以防火灾。

**第十二条** 使用电炉及其他机电设备时，注意有无漏电现象，以防触电。

**第十三条** 装配中用扳手、起子等均要符合规定要求，用力不能过猛。以防打滑造成事故。

**第十四条** 下班时，所用的工具必须整理清点并放整齐，打扫好场地，保持文明环境。

## 第八章 车床

**第一条** 操作时必须穿工作服，操作者衣服袖口要扣紧，不准穿凉鞋，女同学戴好安全帽并将头发盘入帽檐内，戴好防护眼镜。

**第二条** 工件和车刀必须安装牢固。

**第三条** 操作时，严禁戴手套。

**第四条** 卡盘扳手必须随时取下。

**第五条** 车削中勿将头部正对工件旋转方向。

**第六条** 机床导轨上严禁放工具及工件等。

**第七条** 操作时，不准用手直接清除铁屑。

**第八条** 开车后操作者不能随便离开车床。

**第九条** 停车时，不得用手刹卡盘。

**第十条** 变速时，必须停车。

## 第九章 数控机床

**第一条** 操作时必须穿工作服，操作者衣服袖口要扣紧，不准穿凉鞋，女同学戴好安全帽并将头发盘入帽檐内，戴好防护眼镜。

**第二条** 工作时必须穿工作服，长头发必须戴工作帽，不允许戴手套操作。

**第三条** 安装工件、刀具必须牢固，不要将工具等遗留在机床内。

**第四条** 做刀具轨迹模拟仿真时，必须将机床的机械锁定执行。

**第五条** 不要将未经模拟仿真、检查过的程序直接执行。

**第六条** 加工时，需将机床防护门关上，禁止触摸运动的主轴、刀具等运动部件。

**第七条** 清理铁屑时，应用铁钩等专用工具。

**第八条** 遇到紧急状况时，按下紧急停止按钮。

**第九条** 机床在运行时，操作者不得原离岗位。

**第十条** 严格按操作规程操作机床。

2019年8月1日修订

# 工程实训中心金工实训须知

## 第一章 实训安全注意事项

**第一条** 实训学生必须穿戴好劳防用品，扣好衣服，扎好袖口，不准穿裙子、短裤、汗背心、拖鞋、凉鞋、高跟鞋，女同学必须戴上工作帽,并将头发盘入帽檐内。

**第二条** 冷加工不准在工作时戴手套，以免卷入机床旋转部分，造成事故。

**第三条** 如遇电动机发热，发生噪音等不正常现象，或机床设备有漏电现象（如手感麻电），或万一碰到紧急事故，必须注意首先关闭电源（空气开关或其它闸刀开关往下拉为关，电源按钮红色为关，千万不能搞错）并立即报告有关指导老师。

**第四条** 严禁用手去清除切屑，应用特备的铁钩子或刷子。

## 第二章 机器设备操作规定

**第一条** 一切机器设备，未经许可，不得擅自动手，如，擅动开关或动手柄等。

**第二条** 操作机器须严格按照安全操作规程操作(见车间内各工种安全操作规程)。

**第三条** 两人或两人以上使用一台机床时，特别注意，只能一人操作，严禁两人同时操作。

**第四条** 离开机床或因故停电时，应随手关闭机床电源。

**第五条** 实习时，应注意保养和爱护机器。工具及量具要防止损坏，一旦损坏，根据实际情况应酌情赔偿。每天机床使用完毕后，应按规定做好清洁和保养工作，如不合要求，指导老师可令其重做，否则本次实习可视为未完成。

## 第三章 考勤规定

**第一条** 实习人员按实训规定的时间执行，不得迟到、早退、迟到早退累计达三次者为矿工一天处理。

**第二条** 实习期间中途不得离开岗位，未征得实习指导老师的同意，擅自离开者，作旷课半天处理。

**第三条** 实习人员在实习中一般不会客，不请事假，如有特殊情况，必须经教务处批准后，由“中心”通知安排其离开实习岗位。所缺实习内容安排时间再补。

**第四条** 实习人员病假，必须有医生证明。

**第五条** 实习人员因故请假超过某一工种实习时间三分之一者，该工种必须补实习。

**第六条** 在实习中，尊敬指导老师，虚心请教，热情而有礼貌，听从指导老师的

指导，注意听讲及示范。

**第七条** 应在指定实习地点工作，不随便走动，不高声喧哗或在车间打闹嬉戏，不准做与实习无关的事。

#### 第四章 学生金工实习成绩考核办法

**第一条** 学生金工实习总成绩，根据其平时实习总成绩和综合考试（笔试）成绩按比例折算而成：平时实习总成绩占 60%，综合考试成绩占 40%。

**第二条** 各工种平时成绩由指导老师根据学生平时的操作水平、产品质量、实习报告完成情况及实习表现（包括遵守纪律、努力工作、虚心好学等）四方面，以百分制评定。

**第三条** 平时实习总成绩不及格者及实习报告不全或质量很差者，不得参加综合考试。

**第四条** 实习总成绩不及格者，应进行重修由校实践教育科统一安排。

**第五条** 缺任何一个工种实训成绩，不给予实习总成绩。

**第六条** 凡应工伤、病假（需医生证明）、事假（需系主管部门证明）等，并经“中心”同意者所进行的补实习评分标准和其他同学一样对待。凡应组织纪律、劳动态度、操作技能或无故矿工等原因所进行的补实习，其实习在及格分数线上的均按“及格”处理。

**第七条** 因病、因公事不能参加综合考试者，允许补考，无故缺考者不予补考。

**第八条** 考试作弊及累计矿工超过两天者，均作为实习不及格处理，情节严重者要根据教务处有关规定给予纪律处分。

2019 年 1 月 1 日修订