

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，使用吹风机（皮老虎）时，要选择无人的方向吹，以免砂尘进入眼中，更不得用吹风机嬉笑打闹。

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