

铸造实习安全技术操作规程

一、 操作者穿整齐工作服，紧扣袖口；散头发或长发者带好工作帽；不准穿拖鞋、凉鞋进入车间。

二、 造型（或做型芯）时：

1. 造型时舂砂用的平锤用完后要水平放置在侧旁，切勿垂直放置。
2. 撒分型砂后，切勿低头用口去吹走分型砂，以免砂尘入眼。
3. 已翻转后的上砂型应按统一规定位置放好，以免顶裂或碰坏。
4. 将模型埋入砂型时，切勿用铁锤猛击，以免损坏模样。
5. 必须动用照明电器时，应取得实习指导人员的同意并注意检查电线、插头、插座，以免漏电触电。
6. 不要随便开关车间的电器。

三、 融化、浇铸、铸件清理时：

1. 红外线熔铝钳锅炉升温前，应由实习指导人员详细检查后才进行，学生切勿乱动电器开关。
2. 融化完毕要进行浇注金属时，应检查所有要与高温金属液接触的工具（如铁钎及金属液的壳子、勺子等）是否已清洗干净，或是否烘干达到要求，或是否涂擦涂料等，否则将会弄脏金属液或导致飞爆等危险。
3. 熔融的高温金属液在浇注运送途中或浇入砂型时，应检查是否有余液碎块失落在道路上或砂型旁，有则应立即清除干净以免伤人，更勿用手触摸。
4. 浇注时，必须观察砂型附近不应有积水存在，以免金属液滴与水接触引起飞溅或爆炸危险。
5. 浇注金属液时必须服从指挥，上下、高低、快慢、缓急都应合理。

6. 浇注金属液时，非工作人员不应站立在行走通道以免阻塞，也不应站在铸型附近太近处围观以免不安全。
7. 浇注后的铸件应按工艺要求按时开箱，以免过早开箱导致废品和不安全。
8. 清理铸件应注意砂型附近的高温金属碎料或灼热铸件，以免烧伤危险，切勿触摸高温铸件或碎块，打箱时应慎重以免打断损坏铸件，清理铸件时应视具体铸件来决定清理后的铸件是放在空气中冷却，还是放在冷水中加速冷却，或是继续把铸件埋入砂堆中缓冷。