

ICS 13.100
H 09



中华人民共和国国家标准

GB 30079.2—2013

GB 30079.2—2013

铝及铝合金板、带、箔安全生产规范 第2部分：热轧

Safety specification for aluminium and aluminium alloys
plates, sheets, strips and foils production—Part 2: Hot rolling

中华人民共和国
国家标准
铝及铝合金板、带、箔安全生产规范
第2部分：热轧
GB 30079.2—2013

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 26 千字
2014年5月第一版 2014年5月第一次印刷

*

书号: 155066·1-48768 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB 30079.2—2013

2013-12-17 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB 30079 的本部分第 4 章、第 5 章、第 6 章为强制性的,其余为推荐性的。

GB 30079《铝及铝合金板、带、箔安全生产规范》分为 3 部分:

——第 1 部分:铸轧;

——第 2 部分:热轧;

——第 3 部分:冷轧。

本部分为 GB 30079 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由国家安全生产监督管理总局提出。

本部分由全国安全生产标准化技术委员会(SAC/TC 288)和全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分起草单位:西南铝业(集团)有限责任公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所、东北轻合金有限责任公司、山东南山铝业股份有限公司、中铝瑞闽铝板带有限公司。

本部分主要起草人:陈守辉、李瑞山、葛立新、刘洪彬、王国军、王志、邱少辉、张丽华、章冰、郭义庆、何惠刚。

表 A.1 (续)

序号	工序/设备	作业/活动	危险源名称	可能造成伤害的类型	状态	时态	风险评价				风险等级	措施控制
							L	E	C	D		
91	精整机列	板片清洗	清洗链条未封闭,人员靠近	撞伤、划伤								
92	精整机列	板片清洗	清洗时用手触摸板片	划伤								
93	精整机列	抛光覆膜	吸盘吊料超负荷	撞伤、划伤、砸伤								
94	精整机列	抛光覆膜	辊道运行时,跨越护栏	摔伤、跌倒、撞伤								
95	包装机列	涂油包装	涂油机运转涂油时,用手摸板片	撞伤、划伤								
96	包装机列	涂油包装	涂油机皮带运输机的链条无防护罩	撞伤、划伤								
97	包装机列	涂油包装	站在皮带运输机上铺纸	撞伤、划伤、摔伤								
98	包装机列	涂油包装	涂油机油纸太多,电机线路短路	火灾								
99	包装机列	涂油包装	薄片缠辊,铝板卡住	损坏设备								
100	包装机列	涂油卷纸	超温加热	火灾								
101	包装机列	涂油卷纸	涂油机运转时,用手去清理辊子上的脏物	压伤、划伤								
102	包装机列	人工包装	翻片时配合不当	撞伤、划伤、摔伤								
103	包装机列	人工包装	吊料与天车工配合不当	撞伤、划伤、摔伤								
104	包装机列	人工包装	抬厚板料配合不当	划伤、砸伤								
105	包装机列	人工包装	电吸盘吊厚板未吸紧起吊	撞伤、砸伤								
106	包装机列	人工包装	打包人员操作不当	划伤								
107	包装机列	人工包装	包装箱堆放高度超高	砸伤								
108	包装机列	人工包装	包装场所油纸太多,现场吸烟	火灾								
109	天车	天车作业	大铸块摆放不稳倒塌	人体砸伤								
110	天车	天车作业	吊板片不稳	割伤								
111	天车	天车作业	吊料槽时料槽坠落	人体砸伤								

铝及铝合金板、带、箔安全生产规范

第 2 部分:热轧

1 范围

GB 30079 的本部分规定了铝及铝合金热轧板、带材生产的基本安全要求、设备、设施的安全作业要求、事故应急预案及应急措施。

本部分适用于铝及铝合金热轧板、带材的安全生产。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 30078—2013 变形铝及铝合金铸锭安全生产规范

AQ/T 9002—2006 生产经营单位安全生产事故应急预案编制导则

中华人民共和国安全生产法(2002年6月29日公布)

中华人民共和国消防法(2008年10月28日公布)

中华人民共和国职业病防治法(2011年12月31日公布)

3 术语和定义

GB 30078—2013 界定的术语和定义适用于本文件。

4 基本安全要求

- 4.1 企业应参照本部分的附录 A 制定危险源辨识、风险评价和风险控制调查表。
- 4.2 使用煤油等易燃液体润滑板片时,应严禁烟火。
- 4.3 清辊时,应使用专用工具。
- 4.4 其他要求应符合 GB 30078—2013 第 4 章的规定。

5 设备、设施的安全作业要求

5.1 铸锭铣床

应符合 GB 30078—2013 中 5.14.8 的规定。

5.2 铸锭加热炉

- 5.2.1 装炉前清擦铸锭表面异物时,应放在专用料架上进行。
- 5.2.2 包覆板装炉时,应采取防止包覆板脱落。
- 5.2.3 新建或维修后的炉膛,使用前应烘炉,以确保炉子充分干燥。