



中华人民共和国行业标准

~~ZBC 68001-88~~

QB/T 3694-99

模切压痕机劳动 安全技术规程

1988—12—15发布

1989—07—01实施

中华人民共和国轻工业部 发布

模切压痕机劳动安全技术规程

1 主题内容与适用范围

本标准规定了模切压痕切线机在使用过程中安全运行的原则和具体要求，旨在保护操作人员的人身安全。

本标准适用于模切压痕机（闷盒机、立式半自动模切机）与模切压痕机有相同结构及往复运动的立式凸板印刷机、烫金机之类设备亦应参照使用。

2 一般要求

2.1 使用模切压痕机的车间设备布置应合理、道路地面平坦、通道畅通。

2.1.1 模切压痕机必须安装在经主管领导批准的“设备安装平面图”上的指定位置。

2.1.2 模切压痕机的安装方向应有利于安全操作，以操作者面向墙壁为宜，其与周围建筑及设施的最小净距离不得少于0.8m。

2.1.3 安装地点应能满足垂直起吊及维修作业的场地条件。

2.2 模切压痕机应设备完好，技术资料齐全。

2.2.1 模切压痕机的随机专用工具必须齐全、完好。

2.2.2 模切压痕机应有齐全的技术文件（说明书、合格证、装箱单等）。

2.3 模切压痕机的电动机、电气控制箱等金属外壳，必须有良好的接零或接地保护。

2.3.1 设备的保护接零或接地线，应有足够的强度和截面。连接可靠，接地电阻值不得大于 4Ω 。

2.3.2 外露于模切压痕机的导线必须用保护套管，不同电压的导线要采用各自的套管。

2.4 使用单位应对模切压痕机建立安全技术档案，记录安全生产情况。

2.5 对模切压痕机的操作工人应进行安全教育和专业技术培训。

2.5.1 新从事模切压痕机操作的工人应由专人负责其操作技术培训，培训及有监护操作实习期不少于两个月的工作日。经岗位安全教育和操作技术培训考试合格后，可发给操作证，方能独立操作。

2.5.2 对持证的操作工人应保持相对稳定，并定期进行必要的安全教育。

2.6 模切压痕机操作工人必须身体健康。

2.6.1 怀孕六个月以上，产后三个月以内的女工，以及年老体弱者应调离模切压痕机操作岗位。

2.6.2 严禁操作工人连班，如需单机加点时不应少于2人。

2.7 模切压痕机操作处应有足够的照度。

- 2.7.1 用于检查和修理版面的照度不低于300lx, 操作处的照度不低于100lx。
- 2.7.2 模切压痕机应尽量采用自然光源, 自然光源不足时应设置电力的一般照明。
- 2.7.3 电力的一般照明不得依附于机身。对于低亮度的光源(如荧光灯与40W以下的白炽灯)允许采用裸灯管, 但高度不得低于2米, 电力一般照明要防止反射眩光。
- 2.7.4 电力局部照明采用安全电压。局部照明的照明器应有用不透明材料或漫射材料制成的反射罩。照明器的位置高于操作者水平视线时, 其保护角度不应小于30°; 低于操作者水平视线时其保护角度不应小于10°。
- 2.8 操作工人必须穿紧袖工作服, 并使用专用胶指套。
- 2.9 模切压痕机的操作高度应以操作工人站立工作时不踮脚、不弯腰为宜。
- 2.9.1 安装后的模切压痕机压架最大打开位置时其上平面高度一般应不低于900mm。
- 2.9.2 根据操作者的高度, 可采用铺设木质站板来调整模切压痕机的操作高度。站板应完好, 板条间隙不大于40mm。

3 设备及防护装置

- 3.1 模切压痕机应用地脚螺栓固定于基础上。
- 3.2 压架
- 3.2.1 压架压痕时应提起拉杆, 将连板推进至定位块承压位置; 停止压痕时, 应将连板拉下置于空压位置。
- 3.2.2 模切压痕机压架运行速度应按下表值规定。

压痕切线机规格	全张	对开	四开
次数/分钟	21~22	24~25	27~28

3.3 电气

- 3.3.1 操纵盒(把)上的每只按钮均应标明用途, 并用色标区别。工作按钮用绿色、停车按钮用红色。
- 3.3.2 采用手柄式制动开关, 其手柄端点的动作距离不大于30mm。
- 3.4 启动离合器与制动离合器。
- 3.4.1 制造厂应提供离合器使用、保养、维修要求。
- 3.4.2 制造厂在模切压痕机出厂时应应对每台模切压痕机的制动距离进行检验, 其制动距离不得大于60mm。不合格的产品不得出厂。
- 3.4.3 启动离合器与制动离合器必须同步动作。
- 3.4.4 开车时应先空载试用离合器, 离合器工作应平稳。
- 3.4.5 使用单位的安全技术与设备管理部门对新购进的模切压痕机验收时必须包括制动距离项目, 并且对已运行的模切压痕机定期进行制动性能(包括制动距离)的检查。
- 3.4.6 模切压痕机除由触动式紧急停车装置外, 还应设有操作方便的脚踏或手动控制的紧急停车装置。

3.5 防护装置