# 矿车修理工安全操作规程

来源：网络 作者：心如止水 更新时间：2024-12-28

*矿车修理工安全操作规程一、上岗条件第1条必须经专业培训考试合格后，方可上岗作业。第2条必须熟悉矿车的结构、性能、技术特征，掌握所使用的设备、工具的正确使用方法；熟知矿车检修质量标准、完好标准和《煤矿安全规程》的相关规定，按照本规程要求进行操...*

矿车修理工安全操作规程

一、上岗条件

第1条

必须经专业培训考试合格后，方可上岗作业。

第2条

必须熟悉矿车的结构、性能、技术特征，掌握所使用的设备、工具的正确使用方法；熟知矿车检修质量标准、完好标准和《煤矿安全规程》的相关规定，按照本规程要求进行操

作。

二、安全规定

第3条

检修、检查电气设备时，必须停电作业，并悬挂停电作业警示牌。

第4条

机械设备运转中，禁止人员接触转动部位。处理故障时必须在停止运转的情况下进行。

第5条

多人工作的场地，要分工明确、指挥统一、行动一致，但不得平行作业。

第6条

有关车、钳、锻、铆、电(气)焊、起重等工作，应由经过专业技术培训合格的人员承担，并遵守有关工种的操作规程。

第7条

操作电力设备时，禁止带负荷停、送电。

第8条

操作起吊行车时，必须看清周围有无障碍，看清操作按钮(开关)，防止开错。重物起吊后，重物下及运行前方严禁有人行走、停留或工作。

第9条

在操作运转设备中，发现异声、异状等不正常现象时，应立即停止运转，检查处理。

第10条

工作时必须穿戴规定的防护用品。女工必须戴防护帽，辫子、长发不得外露。

第11条

认真执行岗位责任制和交接班制度。

三、操作准备

第12条

根据当班任务准备好所需工具、材料、备品、配件等，并检查是否齐全、完好、可靠。

第13条

详细检查退轮机、装轮机、整形机、行车等设备是否处于完好状态，运转是否正常，发现问题应立即处理。

四、正常操作

第14条

地面修理矿车应在专用场地或车间内进行，井下应在专用巷道或硐室内进行。

第15条

矿车有下列情况之一者，应进行修理：

1．碰头损坏或缺少，碰头弹簧损坏，螺栓断裂、松动。

2．矿车底盘变形超限，底梁开裂或铆固件松动。

3．轮轴弯曲变形，轮对摆动超限或不转动(俗称死轮)。

4．矿车箱体有裂纹、破损或变形超限。

5．连接器磨损超限或断裂，防脱装置损坏。

6．连接螺栓、销轴等零部件损坏或缺少。

第16条

因故障必须在运输线路上修理矿车时，施工前必须征得调度员同意，并在施工地点前后各60米处设置安全警戒。

第17条

中修、大修矿车时，应首先检查矿车状况，确定检修部位、内容及检修方法和程序。

第18条

矿车轮对、轴承每半年内至少注油1次，每1年内必须清洗检查1次，使其经常保持良好的润滑状态。凡损坏的轴承、弹性挡圈等零件必须及时更换。

第19条

矿车整形前，应对矿车进行检查，确认箱体内无杂物后，方可启动整形机慢慢下放于车箱内进行整形。人工整形时，必须检查锤头柄固定是否牢固，手锤前方禁止站人，严防飞锤伤人。

第20条

在拆、装矿车碰头时，应使用专用工具，碰头正面禁止站人，以防伤人。

第21条

装卸车轮要用专用工具或退轮机、装轮机，禁止敲打，并注意保护零件不受损坏或丢失；在装卡工件时要放稳摆正、固定牢靠，防止滑脱伤人。

第22条

拆卸轴承时应使用退卸器，安装轴承时应事先放在75-85℃(最高不得超过100℃)的油中加热，10～15分钟后再进行装配。

第23条

人工拆卸、装配轴承时，要选用铜棒或铝棒等软金属平稳击打轴承，使其慢慢卸下或装配好，防止损坏轴承及轴头。

第24条

按规定在车场进行“列检＇工作时，要设置明显的“列检＇标志，“列检＇人员要注意来往车辆。

第25条

所有矿车都要编号，并建立检查、检修记录簿，注明矿车的型号、编号、检修日期、检查检修人员、检查检修内容以及所存在的问题。

第26条

应将每次检查、检修情况以及存在的问题详细记录在检查、检修簿上。

第27条

凡修理后的矿车必须按完好标准验收，按矿车编号将验收日期、验收结果、验收人员记录在矿车台账上；大修后的矿车按检修质量标准组织验收。

第28条

修理后的矿车必须经验收合格后方可投入使用。

五、收尾工作

第29条

每班工作结束后应清理工作场地，打扫环境卫生，将工具、材料、零件、备品配件分类存放整齐，切断电源并闭锁后，方可交接班。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！