# 钢筋加工安全交底

来源：网络 作者：风月无边 更新时间：2025-01-22

*施工安全交底工程名称接受措施班组交底项目交底日期交底内容：钢筋切割机安全操作交底1、机械的安装应坚实稳固,保持水平位置.固定式机械应有可靠的基础;移动式机械作业时应楔紧行走轮。.2、室外作业应设置机棚,机旁应有堆放原料、半成品的场地。3、加...*

施工安全交底

工程名称

接受措施班组

交底项目

交底日期

交底内容：

钢筋切割机安全操作交底

1、机械的安装应坚实稳固,保持水平位置.固定式机械应有可靠的基础;移动式机械作业时应楔紧行走轮。.2、室外作业应设置机棚,机旁应有堆放原料、半成品的场地。

3、加工较长的钢筋时,应有专人帮扶,并听从操作人员指挥,不得任意推拉。

4、接送料的工作台面应和切刀下部保持水平，工作台的长度可根据加工材料长度确定。

5、启动前，应检查并确认切刀无裂纹,刀架螺栓紧固,防护罩牢靠。然后用手转动皮带轮,检查齿轮咬合间隙，调整切刀间隙。

6、启动后，应先空运转，检查各传动部分及轴承运转正常后，方可作业。

7、机械未达到正常转速时，不得切料。切料时，应使用切刀的中、下部位，紧握钢筋对准刃口迅速投入，操作者应站在固定刀片一侧用力压住钢筋，应防止钢筋末端弹出伤人。严禁用两手分在刀片两边握住钢筋俯身送料。

8、不得剪切直径及强度超过机械铭牌规定的钢筋和烧红的钢筋。一次切断多根钢筋时，其总截面积应在规定范围内。

9、剪切合金时，应更换高硬度切刀，剪切直径应符合机械铭牌规定。

10、切断短料时，手和切刀之间的距离应保持在150㎜以上，如手握端小于400㎜时，应采用套管或夹具将钢筋短头压住或夹劳。

11、运转中，严禁用手直接清除切刀附近的断头和杂物。钢筋摆动周围和切刀周围，不得停留非操作人员。

12、当发现机械运转不正常、有异常响声或切刀歪斜时，应立即停机检修。

13、液压传动式切断机作业前，应检查并确认液压油位及电动机旋转方向符合要求。启动后，应空载运转，松开放油阀，排净液缸体内的空气，方可进行切筋。

14、手动液压式切断机使用前，应将放油阀按顺时针方向旋紧，切割完毕后，应立即按逆时针方向旋松。作业中手应持稳切断机，并戴好绝缘手套。

15、作业后，应切断电源，用钢刷清除切刀间的杂物，进行整理清洁润滑。

16、作业后，应堆放好成品，清理场地，切断电源，锁好开关箱。

工字钢冷弯机安全操作交底

1、机械的安装应坚实稳固，保持水平位置。固定式机械应有可靠的基础；移动式机械作业时应楔紧行走轮。

2、室外作业应设置机棚，机旁应有堆放原料、半成品的场地。

3、加工较长的钢筋时，应有专人帮扶,并听从操作人员指挥,不得任意推拉。

交底单位

中铁二十二局哈齐客专项目部江桥分部

交底人

接收单位

接收人

施工安全交底

工程名称

松花江特大桥钢筋加工

接受措施班组

交底项目

交底日期

交底内容：

4、应按加工钢筋直径和弯曲半径的要求，装好相应规格的芯轴和成型轴、挡铁轴。芯轴直径应为钢筋直径的2.5倍。挡铁轴应有轴套。

5、挡铁轴的直径和强度不得小于被弯钢筋的直径和强度。不直的钢筋，不得在弯曲机上弯曲。

6、应检查并确认芯轴、挡铁轴、转盘等无裂纹和损伤，防护罩坚固可靠，空载运转正常后，方可作业。

7、作业时应将钢筋需弯一端插入在转盘固定销的间隙内，另一端紧靠机身固定销，并用手压紧；应检查机身固定销并确认已安放在挡住钢筋的一侧，方可开动。

8、作业中，严禁更换轴芯、销子和变换角度以及调速，也不得进行清扫和加油。

9、对超过机械铭牌规定的钢筋严禁进行弯曲。在弯曲未经冷拉或带有锈皮的钢筋时应戴防护镜。

10、弯曲高强度或低合金钢筋时，应按机械铭牌规定换算最大允许直径并应调换相应的芯轴。

11、在弯曲钢筋的作业半径内和机身不设固定销的一侧严禁站入。弯曲好的半成品，应堆放整齐，弯钩不得朝上。

12、转盘换向时，应待停稳后进行。

13、作业后，应及时清除转盘及插入座孔内的铁锈、杂物等。

14、作业后，应堆放好成品，清理场地，切断电源，锁好开关箱，做好润滑工作

钢筋切断机安全操作交底

1、接送料的工作台面应和切刀下部保持水平，工作台的长度可根据加工材料长度确定。加工较长的钢筋时，应有专人帮扶，并听从操作人员指挥，不得任意推拉。

2、启动前，必须检查切刀应无裂纹，刀架螺栓紧固，防护罩牢靠。然后用手转动皮带轮，检查齿轮咬合间隙，调整切刀间隙。

3、启动后，应先空运转，检查个传动部分及轴承运转正常，方可操作。

4、机械未达到正常转速时不得切料。切断时必须使用切刀的中、下部位，握紧钢筋对准刀口迅速送入，操作者应站在固定刀片一侧用力压住钢筋，应防止钢筋末端弹出伤人。严禁用两手分在刀片两边握住钢筋俯身送料。

5、不得剪切直径及强度超过机械铭牌规定的钢筋和烧红的钢筋。一次切断多根钢筋时，其总截面积应在规定范围内。

6、剪切低合金钢时，应更换高硬度切刀，剪切直径应符合机械铭牌规定。

7、切断短料时，靠近刀片的手和刀片之间的距离应保持150㎜以上，如手握端小于400㎜时，应用套管或夹具将钢筋短头压住或夹牢。

8、应按加工钢筋直径和弯曲半径的要求，装好相应规格的芯轴和成型轴、挡铁轴。芯轴直径应为钢筋直径的2.5倍。挡铁轴应有轴套。

交底单位

中铁二十二局哈齐客专项目部江桥分部

交底人

接收单位

接收人

施工安全交底

工程名称

接受措施班组

交底项目

交底日期

交底内容：

9、挡铁轴的直径和强度不得小于被弯钢筋的直径和强度。不直的钢筋，不得在弯曲机上弯曲。

10、应检查并确认芯轴、挡铁轴、转盘等无裂纹和损伤，防护罩坚固可靠，空载运转正常后，方可作业。

11、作业时应将钢筋需弯一端插入在转盘固定销的间隙内，另一端紧靠机身固定销，并用手压紧；应检查机身固定销并确认已安放在挡住钢筋的一侧，方可开动。

12、作业中，严禁更换轴芯、销子和变换角度以及调速，也不得进行清扫和加油。

13、对超过机械铭牌规定的钢筋严禁进行弯曲。在弯曲未经冷拉或带有锈皮的钢筋时应戴防护镜。

弯曲高强度或低合金钢筋时，应按机械铭牌规定换算最大允许直径并应调换相应的芯轴。

14、在弯曲钢筋的作业半径内和机身不设固定销的一侧严禁站入。弯曲好的半成品，应堆放整齐，弯钩不得朝上。

15、转盘换向时，应待停稳后进行。

16、作业后，应及时清除转盘及插入座孔内的铁锈、杂物等。

17、作业后，应堆放好成品，清理场地，切断电源，锁好开关箱，做好润滑工作

钢筋切断机安全操作交底

1、接送料的工作台面应和切刀下部保持水平，工作台的长度可根据加工材料长度确定。加工较长的钢筋时，应有专人帮扶，并听从操作人员指挥，不得任意推拉。

2、启动前，必须检查切刀应无裂纹，刀架螺栓紧固，防护罩牢靠。然后用手转动皮带轮，检查齿轮咬合间隙，调整切刀间隙。

3、启动后，应先空运转，检查个传动部分及轴承运转正常，方可操作。

4、机械未达到正常转速时不得切料。切断时必须使用切刀的中、下部位，握紧钢筋对准刀口迅速送入，操作者应站在固定刀片一侧用力压住钢筋，应防止钢筋末端弹出伤人。严禁用两手分在刀片两边握住钢筋俯身送料。

5、不得剪切直径及强度超过机械铭牌规定的钢筋和烧红的钢筋。一次切断多根钢筋时，其总截面积应在规定范围内。

6、剪切低合金钢时，应更换高硬度切刀，剪切直径应符合机械铭牌规定。

7、切断短料时，靠近刀片的手和刀片之间的距离应保持150㎜以上，如手握端小于400㎜时，应用套管或夹具将钢筋短头压住或夹牢。

8、运转中严禁用手直接消除附近的断头和杂物，钢筋摆动周围和刀口附近非操作人员不得停留。

9、当发现机械运转不正常、有异常响动或切刀歪斜时，应立即停机检修。维修保养必须停机，切断电源后方可进行。

10、液压传动式切断机作业前，应检查并确认液压油位及电动机旋转方向符合要求。启动后，应空载运转，松开放油阀，排净液压缸体内的空气，方可进行切筋。

交底单位

中铁二十二局哈齐客专项目部江桥分部

交底人

接收单位

接收人

施工安全交底

工程名称

接受措施班组

交底项目

交底日期

交底内容：

11、手动液压式切断机作业前，应将放油阀按顺时针方向旋紧，切割完毕后，应立即按逆时针方向旋松。作业中，手应持稳切断机，并戴好绝缘手套。

12、作业后应切断电源，用钢刷消除切刀间的杂物，进行整机清洁润滑。

钢筋对焊机安全操作交底

1、焊接操作及配合人员必须按规定穿戴劳动防护用品。并必须采取防止触电、火灾等事故的安全措施。

2、对焊机应安置在室内，并应有可靠的接地或接零。电焊导线长度不宜大于30m，当需要加长导线时，应相应增加导线的截面。当多台对焊机并列安装时，相互间距不得小于3m，应分别接在不同相位的电网上，并应分别有各自的刀型开关。

3、焊接现场10m范围内，不得堆放油类、木材、氧气瓶、乙炔发生器等易燃、易爆物品。

4、作业前，应检查并确认对焊机的压力机构灵活，夹具牢固，气压、液压系统无泄露，一切正常后，方可施焊。

5、焊接前，应根据所焊钢筋截面，调整二次电压，不得焊接超过对焊机规定直径的钢筋。

6、断路器的接触点、电极应定期光磨，二次电路全部连接螺栓应定期紧固。冷却水温度不超过40℃，排水量应根据气温调节。

7、焊接较长钢筋时，应设置托架，配合搬运钢筋的操作人员，在焊接时要注意防止火花烫伤。

8、冬季施焊时，室内温度不应低于8℃。作业后，应放尽机内冷却水。

钢筋弯曲机安全操作

1、工作台和弯曲机台面要保持水平，并准备好各种芯轴及工具。

2、按加工钢筋的直径和弯曲半径的要求，装好相应规格的芯轴和成型轴、挡铁轴或可变挡架，芯轴直径应为钢筋直径的.2.5倍，挡铁轴应有轴套。

3、挡铁轴的直径和强度不得小于被弯钢筋的直径和强度，不直的钢筋，不得在弯曲机上弯曲。

4、应检查并确认芯轴、挡铁轴、转盘等无损坏及裂纹，防护罩紧固可靠，经空运转后确认正常方可作业。

5、作业时将钢筋需弯的一头插在转盘固定销的间隙内，另一端紧靠机身固定销，并用手压紧，检查机身销子确实安在挡住钢筋的一侧，方可开动。加工较长的钢筋时，应有专人帮扶，并听从操作人员指挥，不得任意推拉。

6、作业中，严禁更换芯轴、销子和变换角度以及调整等作业，亦不得加油或清扫

7、在弯曲未经冷拉或带有绣皮的钢筋时，应戴防护镜。

8、弯曲高强度或低合金钢筋时，应按机械铭牌规定换算最大允许直径并应调换相应的芯轴。

9、在弯曲钢筋作业半径内的机身不设固定销的一侧严禁站人。弯曲好的半成品应堆放整齐，弯钩得超上。

交底单位

中铁二十二局哈齐客专项目部江桥分部

交底人

接收单位

接收人

施工安全交底

工程名称

接受措施班组

交底项目

交底日期

交底内容：

10、对超过机械铭牌规定直径的钢筋严禁进行弯曲。

11、维修保养或转盘换向时，必须在停稳拉闸断电后进行。

12、作业后应及时清除转盘及插入座孔内的铁锈、杂物等。

钢筋调直切断机安全操作

1、机械的安装应坚实稳固，保持水平位置。固定式机械应有可靠的基础；移动式机械作业时应楔紧行走轮。

2、室外作业应设置机棚，机旁应有堆放原料、半成品的场地。

3、加工较长的钢筋时，应有专人帮扶，并听从操作人员指挥，不得任意推拉。

4、料架、料槽应安装平直，并应对准导向筒、调直筒和下切孔的中心线。

5、应用手转动飞轮，检查传动机构和工作装置，调整间隙，紧固螺栓，确认正常后，启动空运转，并应检查轴承无异响，齿轮磨合良好，运转正常后，方可作业。

6、应按调直钢筋的直径，选用适当的调直块及转动速度。调直块的孔径应比钢筋大2～5㎜，转动速度应根据直径选用，直径大的宜选用慢速，经调合格，方可送料。

7、在调直块未固定、防护罩未盖好前不得送料。作业中严禁打开各部防护罩并调整间隙。

当钢筋送入后，手与曳轮应保持一定的距离，不得接近。

8、送料前，应将不直的钢筋端头切除。导向筒前应安装一根1m长的钢管，钢筋应先穿过钢管再送入调直前端的导孔内。

9、经过调直后的钢筋如仍有慢弯，可逐渐加大调直块的偏移量，直到调直为止。

10、切断3或4根钢筋后，应停机检查其长度，当超过如允许偏差时，应调整限位开关或定尺板。

11、作业后，应堆放好成品，清理场地，切断电源，锁好开关箱，作好润滑工作。

成品码放安全

1.严禁在高压线下码放材料；

2.材料码放场地必须平整坚实，不积水；

3.加工好的成品钢筋必须按规格尺寸和形状码放整齐，高度不超过150㎝，并且下面要垫枕木，标识清楚；

4.弯曲好的钢筋码放时，弯钩不得朝上；

5.冷拉过的钢筋必须将钢筋整理平直，不得相互乱压和单头挑出，未拉盘筋的引头应盘住。

6.散乱钢筋应随时清理堆放整齐；

7.材料分堆分垛码放，不可分层叠压；

8.直条钢筋要按捆成行叠放，端头一致平齐，应控制在三层以内，并且设置防倾覆、滑坡设施。

交底单位

中铁二十二局哈齐客专项目部江桥分部

交底人

接收单位

接收人

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！