ICS 13.100
H 09

中华人民共和国国家标准

GB 30079.3—2013

铝及铝合金板、带、箔安全生产规范 第3部分：冷轧

Safety specification for aluminium and aluminium alloys plates, sheets, strips and foils production—Part 3: Cold rolling

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》分为三部分：

——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 3 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、厦门厦顺铝箔有限公司、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、张丽华、刘洪彬、陈思仁、朱天、林耀光、王志、郭义庆、李文波、刘倜、邓小华、原必胜、魏长传、侯波。

铝及铝合金板、带、箔安全生产规范
第3部分：冷轧

1 范围

GB 30079的本部分规定了铝及铝合金冷轧板、带、箔材生产的基本安全要求、生产设备、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冷轧板、带、箔材的安全生产。

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

GB 30079.2 2013 铝及铝合金板、带、箔安全生产规范 第2部分：热轧

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 轧机开动前，应确认灭火系统正常。

4.3 废边卷取时，其防护栏内不准许站人，不准许在通道牵引废边。

4.4 开卷剪切捆卷钢带时，操作人员应站在卷坯的侧面剪切钢带。穿带引料时，应采用专用工具。

4.5 清辊时，应使用专用工具，操作人员应站在辊子运行的反方向清理，机列低速运行，操作台应留人监护。

4.6 其他基本安全要求应符合GB 30078 2013第4章和GB 30079.2 2013第4章的规定。

5 设备、设施的安全作业要求

5.1 冷轧机

5.1.1 轧制前，应进行料卷的端面裂边、碰伤检查，根据裂边、碰伤情况采取相应措施，防止断带起火。

5.1.2 上卷时应确认卷材位置正确，防止翻卷。