**数控设备（数控车、铣床、加工中心）管理制度**

一、数控机床的管理规定[1]

数控机床的管理要规范化、系统化并具有可操作性。数控机床管理工作的任务概括为“三好”，即“管好、用好、修好”。

(1)管好数控机床

实习科必须掌握数控机床的数量、质量及其变动情况。严格执行关于设备的移装、调拨、借用、出租、封存、报废、改装及更新的有关管理制度，保证财产的完整齐全，保持其完好和价值。操作工（学生）必须管好自己使用的机床，未经上级批准不准他人使用，杜绝无证操作现象。

(2)用好数控机床

操作工（学生）必须严格遵守操作维护规程，不超负荷使用及采取不文明的操作方法，认真进行日常保养和定期维护，使数控机床保持“整齐、清洁、润滑、安全”的标准。

(3)修好数控机床

实习车间安排生产、实习时应考虑和预留计划维修时间，防止机床带病运行。要贯彻“预防为主，养为基础”的原则，实行计划预防修理制度，广泛采用新技术、新工艺，保证修理质量，缩短停机时间，降低修理费用，提高数控机床的各项技术经济指标。

二、数控机床的使用规定

1．技术培训

为了正确合理地使用数控机床，操作工（学生）在独立使用设备前，必须经过基本知识、技术理论及操作技能的培训，并且在熟练技师的指导下进行上机训练，达到一定的熟练程度。同时要参加国家职业资格的考核鉴定，经过鉴定合格并取得资格证后，方能独立操作所使用的数控机床，严禁无证上岗操作。

2．实行定人定机持证操作

数控机床必须由持职业资格证书的操作工操作，严格实行定人定机和岗位责任制，多人操作的数控机床应实行组长负责制，由组长对使用和维护工作负责。

3．建立使用数控机床的岗位责任制

1)数控机床操作工（学生）必须严格按“数控机床操作维护规程”、“四项要求”、“五项纪律”的规定正确使用与精心维护设备。

2)实行日常点检，认真记录。做到班前正确润滑设备；班中注意运转情况；班后清扫擦拭设备，保持清洁，涂油防锈。

3)在做到“三好”要求下，练好“四会”基本功，搞好日常维护和定期维护工作；配合维修工人检查修理自己操作的设备；保管好设备附件和工具，并参加数控机床修后验收工作。

4)认真执行交接班制度和填写好交接班及运行记录。

5)发生设备事故时立即切断电源，保持现场，及时向生产负责人和实习老师报告，听候处理。分析事故时应如实说明经过，对违反操作规程等造成的事故应负直接责任。、

4．建立交接班制度

连续生产和多班实习的设备必须实行交接班制度。交班人除完成设备日常维护作业外，必须把设备运行情况和发现的问题，详细记录在“交接班簿”上，学校对在用设备均需设“交接班簿”，不准涂改撕毁。

三、数控机床安全生产规程

1．操作工（学生）使用数控机床的基本功和操作纪律

(1)数控机床操作工（学生）“四会”基本功

1)会使用。操作工（学生）应先学习数控机床操作规程，熟悉设备结构性能、传动装置，懂得加工工艺和工装工具在数控机床上的正确使用。

2)会维护。能正确执行数控机床维护和润滑规定，按时清扫，保持设备清洁完好。

3)会检查。了解设备易损零件部位，知道完好检查项目、标准和方法，并能按规定进行日常检查。

4)会排除故障。熟悉设备特点，能鉴别设备正常与异常现象，懂得其零部件拆装注意事项，会做一般故障调整或协同维修人员进行排除。

(2)维护使用数控机床的“四项要求”

1)整齐。工具、工件、附件摆放整齐，设备零部件及安全防护装置齐全，线路管道完整。

2)清洁。设备内外清洁，无“黄袍”；各滑动面、丝杠、齿条、齿轮无油污，无损伤；各部位不漏油、漏水、漏气；铁屑清扫干净。

3)润滑。按时加油、换油，油质符合要求；油枪、油壶、油杯、油嘴齐全，油毡、油线清洁，油窗明亮，油路畅通。

4)安全。实行定人定机制度，遵守操作维护规程，合理使用，注意观察运行情况，不出安全事故。

(3)数控机床操作工的“五项纪律”

1)凭操作证使用设备，遵守安全操作维护规程。

2)经常保持机床整洁，按规定加油，保证合理润滑。

3)遵守交接班制度。

4)管好工具、附件，不得遗失。

5)发现异常立即通知有关人员检查处理。

2．数控机床安全生产规程

1)数控机床的使用环境要避免光的直接照射和其他热辐射，要避免太潮湿或粉尘过多的场所，特别要避免有腐蚀气体的场所。

2)为了避免电源不稳定给电子元件造成损坏，数控机床应采取专线供电或增设稳压装置。

3)数控机床的开机、关机顺序，一定要按照机床说明书的规定操作。

4)主轴启动开始切削之前一定要关好防护罩门，程序正常运行中严禁开启防护罩门。

5)机床在正常运行时不允许开电气柜的门，禁止按动“急停”、“复位”按钮。

6)机床发生事故，操作者要注意保留现场，并向维修人员如实说明事故发生前后的情况，以利于分析问题，查找事故原因。

7)数控机床的使用一定要由专人负责，严禁其他人员随意动用数控设备。

8)要认真填写数控机床的工作日志，做好交接工作，消除事故隐患。

9)不得随意更改数控系统内制造厂设定的参数。