



# 中华人民共和国国家标准

GB 30079.1—2013

---

## 铝及铝合金板、带、箔安全生产规范 第 1 部分：铸轧

Safety specification for aluminium and aluminium alloys plates, sheets and  
foils production—Part 1: Cast-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 3 个部分:

- 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 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准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:中铝瑞闽铝板带有限公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所、云南浩鑫铝箔有限公司、东北轻合金有限责任公司、华北铝业有限公司。

本部分主要起草人:李谢华、吴新滔、谢汉青、朱天、陈思仁、高珺、王国军、郭义庆、王志、王红星、马美珍、郑建清。

# 铝及铝合金板、带、箔安全生产规范

## 第 1 部分：铸轧

### 1 范围

GB 30079 的本部分规定了铝及铝合金铸轧带产品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铸轧带的安全生产。

### 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 5842 液化石油气钢瓶

GB 30078—2013 变形铝及铝合金铸锭安全生产规范

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 铸轧生产现场应设置应急照明设施，以保证夜间停电导致停机时能提供临时照明。
- 4.3 铸轧机本体牌坊架地坑底部应设积水坑，用来收集轧辊水套等意外漏水后流到坑底的积水并及时抽出，对已建成但没有水坑抽水的铸轧机，应采取其他措施收集意外漏水并及时抽出。
- 4.4 其他基本安全要求应符合 GB 30078—2013 中 4.1~4.3 的规定。

### 5 设备、设施的安全作业要求

#### 5.1 熔炼炉

应符合 GB 30078—2013 中 5.1 的规定。

#### 5.2 揭盖机

应符合 GB 30078—2013 中 5.2 的规定。