

电焊工安全操作规程

- 1、电焊机外壳必须有良好的接零或接地保护。
- 2、电焊机电源的装拆应由电工进行。
- 3、电焊机的一次与二次绕组之间，绕组与铁芯之间，绕组、引线与外壳之间，绝缘电阻均不得低于 0.5 兆欧。
- 4、电焊机应设有单独开关箱。
- 5、焊钳与把线必须绝缘良好、连接牢固。
- 6、更换焊条应戴手套。
- 7、把线和地线禁止与钢丝绳接触，不得用钢丝绳和机电设备替零线。
- 8、所有地线接头必须连接牢固，清除焊渣时应带防护眼镜和面罩。
- 9、更换场地，移动把线时，应切断电源。
- 10、严禁手持把线爬梯登高。
- 11、在潮湿地点施焊时应在下面垫干木板等绝缘物体，防止触电。
- 12、雷雨时，应停止露天焊接作业。

- 13、电焊机应放在防雨和通风良好的地方。
- 14、焊接现场不准堆放易燃、易爆物品，使用电焊机必须按规定穿戴防护用品。
- 15、交流弧焊机一次电源线长度应不大于 5 米，电焊机二次线电缆长度应不大于 30 米。
- 16、严禁在易燃易爆、带压力的容器和管道上施焊，焊接带电的设备必须切断电源。
- 17、焊接贮存过易燃、易爆、有毒物品的容器或管道，一定将其冲洗干净并将所有的孔口打开。
- 18、在密闭金属容器内施焊时，容器必须可靠接地、通风良好，并应有人监护。严禁往容器内输入氧气。
- 19、焊接预热工件时，应有石棉布或挡板等隔热措施。
- 20、清除焊渣采用电弧气刨清根时，应戴防护眼镜或面罩，防止铁渣飞溅伤人。
- 21、多台焊机同时施焊时，焊接平台或焊件必须接地，并设置防光棚。
- 22、必须在易燃、易爆气体或液体的扩散区域施焊前，必须得到有关部门的检试许可证。施工时，应清除周围的易燃、易爆物品或进行可靠的防护措施。
- 23、电焊结束后，应切断焊机电源并检查操作地点，确定没有明火后，方可离去。

24、电焊着火时，应先切断焊机电源，再用二氧化碳、1211 干粉等灭火器灭火，禁止使用泡沫灭火器。

1、电焊工首先必须持证上岗，办理动火手续，严格操作规程，各种焊机应在规定的电压下使用，

来自资料搜索网(

海量资料下载

2、电焊前应检查焊机的电源线的绝缘是否良好，焊机应避雨雪、潮湿，放置在干燥处。

3、焊机、导线、焊钳等接点应采用螺栓或螺母拧接牢固。

4、焊机二次线路及外壳必须接地良好，接地电阻不小于 $1M\Omega$ (欧)。

5、开启电开关时要一次推到位，然后开启电焊机；停机时先关焊机再关电源开关；移动焊机时应先停机断电。

6、焊接中突然停电，应立即关好电焊机；焊条头不得乱扔，应放在指定的[安全](#)地点。

7、电弧切割或焊接有色金属及表面涂有油品等物件时，作业区环境应良好，人要在上风处。

8、作业中注意检查电焊机及调节器，温度超过 60°C 应冷却。

9、发现故障、电线破损、熔丝一再烧断应停机维修或更换。

10、电焊时的二次电压不得偏离 60——80V (伏)

气焊 (割) 消防安全操作规程

1、检查乙炔、氧气瓶、橡胶软管接头、阀门等可能泄露的部位是否良好，焊炬上有无油垢，焊 (割) 炬的射吸能力如何。

2、氧气瓶、乙炔气瓶应分开放置，间距不得少于 5 米。作业点宜备清水，以备及时冷却焊咀。

3、使用的胶管应为经耐压实验合格的产品，不得使用代用品、变质、老化、脆裂、漏气和沾有油污的胶管，发生回火倒燃应更换胶管，可燃、助燃气体胶管不得混用。

4、当气焊 (割) 炬由于高温发生炸鸣时，必须立即关闭乙炔供气阀，将焊 (割) 炬放入水中冷却，同时也应关闭氧气阀。

5、焊 (割) 炬点火前，应用氧气吹风，检查有无风压及堵塞、漏气现象。

6、对于射吸式焊割炬，点火时应先微开焊炬上的氧气阀，再开启乙炔气阀，然后点燃调节火焰。

7、使用乙炔切割机时，应先开乙炔气，再开氧气；使用氢气切割机时，应先开氢气，后开氧气。

8、作业中。当乙炔管发生脱落、破裂、着火时，应先将焊机或割炬的火焰熄灭，然后停止供气。

9、当氧气管着火时，应立即关闭氧气瓶阀，停止供氧。禁止用弯折的方法断气灭火。

10、进入容器内焊割时，点火和熄灭均应在容器外进行。

11、熄灭火焰、焊炬，应先关乙炔气阀，再关氧气阀；割炬应先关氧气阀、再关乙炔及氧气阀门。

12、当发生回火，胶管或回火防止器上喷火，应迅速关闭焊宽慰上的氧气阀和乙炔气阀，再关上一级氧气阀和乙炔气阀门，然后采取灭火措施。

13、橡胶软管和高热管道及高热体、电源线隔离、不得重压。

14、气管和电焊用的电源导线不得敷设、缠绕在一起。

电焊工安全操作技术基本要求

1、电焊工必须经过有关部门安全技术培训，取得特种作业操作证后，方可独立操作上岗；明火作业必须履行审批手续。

2、电焊机外壳必须接地良好，其电源的装拆应由电工进行。

3、电焊机开关箱拉合时应戴于套侧向操作。

4、电焊机二次侧必须有空载降压保护器或触电保护器。

5、焊钳与把线必须绝缘良好、连接牢固，更换焊条应戴手套。在潮湿地点工作，应站

在绝缘胶板或木板上。

6、严禁在带压力的容器或管道上施焊，焊接带电的设备必须先切断电源。

7、焊接贮存过易燃、易爆、有毒物品的容器或管道前，必须把容器或管道清理干净，并将所有孔盖打开。

8、把线、地线禁止与钢丝绳接触，更不得用钢丝绳或机电设备代替零线；所有地线接头，必须连接牢固。

9、清除焊渣，采用电弧气割清根时，应戴防护眼镜或面罩，防止铁渣飞溅伤人。

10、雷雨时，应停止露天焊接作业。

11、施焊场地周围应清除易燃、易爆物品或进行覆盖、隔离。

12、严禁利用厂房的金属结构、管道、轨道或其他金属搭接起来作为导线使用。

13、工作结束，应切断电焊机电源，并检查操作地点，确认无起火危险后，方可离开。

气焊工安全技术基本要求

1、气焊工必须经过有关部门安全技术培训，取得特种作业操作证后，方可独立上岗操作；明火作业必须履行审批手续。

2、施焊场地周围应清除易燃、易爆物品或进行覆盖、隔离。

3、氧气瓶、乙炔瓶必须按照《气瓶安全监察规程》的规定，严格进行技术检验，合格后方能使用。如果超出有效期，不得使用。应远离高温、明火和熔融金属飞溅物 10 米以上，氧气瓶避免直接受热。

4、氧气瓶、氧气表及焊割工具上，严禁沾染油脂。

5、氧气瓶、乙炔瓶应有防震胶圈，旋紧安全帽，避免碰撞和剧烈震动，并防止曝晒。冻结时应用热水加热，不准用火烤。氧气瓶、乙炔瓶必须按规定单独摆放，使用时确保两者间的安全距离。

6、点火时，焊枪口不准对人，正在燃烧的焊枪不得放在工件或地面上。

7、不得手持连接胶管的焊枪爬梯、登高。

8、严禁在带压的容器或管道上焊、割，焊接带电设备时必须先切断电源。

9、在贮存过易燃、易爆及有毒物品的容器或管道上焊、割时，应先把容器或管道清理干净，并将所有的孔、口打开。

10、铅焊时，场地应通风良好，皮肤外露部位应涂护肤油脂，工作完毕应洗漱。

电焊工安全操作规程

一、操作人员必须持有电气焊特种作业操作证方可上岗，学徒人员须在持有该证且经验丰富人员指导下方可操作。

二、设备应专人使用，专人管理，非操作人员未经车间负责人批准，不得操作。

三、操作者应认真阅读设备使用说明书，熟悉设备性能，了解其工作原理。

四、施焊前作好如下准备工作：

〈一〉操作者应按标准穿戴好劳保用品。

〈二〉施焊人员必须明确任务，熟悉工艺过程，弄清焊件的内外结构，禁止不清楚内部结构而盲目焊接。

〈三〉**焊机**应放置在距墙和其它设备 300 毫米以外的地方，通风良好，不得放置在日光直射、潮湿和灰尘较多处。

〈四〉施焊工作场地的风速应较小，必要时采取防风措施。

〈五〉焊机机壳接地良好，电源必须接零。

〈六〉检查焊接电缆，电缆外皮必须完整、绝缘良好。绝缘电阻不得小于 $1M\Omega$ ，外皮有破损时应及时修补完好或更换。

〈七〉焊机的一次电源线长度不准超过 3 米，当有临时任务需要较长的电源线时，应沿墙或立柱用瓷瓶隔离布设，其高度必须距地面 2.5 米以上，不允许将电源线直接拖在地面上。焊机与焊钳须用软电缆线连接，长度不准超过 30 米。焊机电缆线应为一整根线，中间不应有连接接头，当工作需要接长导线时，应使用接头连接帮牢固连接，连接处应保持绝缘良好。

〈八〉焊接电缆线如需横过马路或通道时，必须采取加保护套等安全保护措施，严禁搭在氧气瓶、乙炔瓶或其它易燃物品的容器和材料上。

〈九〉**电焊机**外露的带电部分应设有完好的防护(隔离)装置，电焊机裸露接线柱必须设有防护罩。

〈十〉禁止以建筑物金属构架和设备等作为焊接电源电路。

〈十一〉焊机上不得堆放杂物。

〈十二〉检查电焊钳绝缘性能，手柄要有良好的绝缘层。

五、施焊人员合电焊机开关时，应戴干燥绝缘手套，另一只手不得按在电焊机的外壳上。

六、根据焊件的形状、材质、厚度、焊接位置等选择正确的焊接参数施焊。

七、焊接时应注意事项：

〈一〉焊接过程中如发现焊机冒烟、噪音、异常温升等故障现象，必须停机检查，不得带病使用。

〈二〉不准在带压、带气、带电设备上焊接，特殊情况下须焊接时应制定周密的安全措施，并报上一级批准。

〈三〉禁止在储有易燃、易爆物品的房间内焊接，如必须焊接，焊接点距易燃、易爆

物品最小水平距离不小于 5 米，并根据现场情况采取可靠的安全措施。

〈四〉常压密闭容器不得焊接。

〈五〉禁止在雨雪中焊接，如必须焊接，则采取防雨雪措施。

〈六〉在可能引起火灾的场所附近焊接时，必须备有必要的消防器材。焊接人员离开现场时，必须检查现场，确保无火种留下。

〈七〉在金属容器内焊接时，应设专人监护，并保持容器通风良好。容器内使用的行灯电压不准超过 12V，行灯变压器的外壳应可靠接地，不准使用自藕变压器。

〈八〉在梯子(木制或竹制)上只能进行短时不繁重的焊接工作，并设专人监护，禁止登在梯子最高梯阶上施焊接。

〈九〉在潮湿地方焊接，必须站在干燥的木板上，确保绝缘良好。

〈十〉禁止将带电的绝缘电缆搭在身上或踏在脚上，换焊条时，应将焊条置入焊帽内。

〈十一〉清理焊渣时必须戴白光眼镜并避免对着人敲打焊渣。

〈十二〉采用连接片改变焊接电流的焊机，调节焊接电流时，必须切断电源后再进行。

〈十三〉禁止将过热的焊钳浸在水中冷却后使用。

八、作业结束后，检查焊接设备技术状态，确保良好。

九、断开电源，清理卫生。

十、做好设备运行的全过程记录。

焊条电弧焊安全操作规程

1. 一般情况下的安全操作规程

(1) 做好个人防护。焊工操作时必须按劳动保护规定穿戴防护工作服、绝缘鞋和防护手套，并保持干燥和清洁。

(2) 焊接工作前，应先检查设备和工具是否安全可靠。不允许未进行安全检查就开始操作。

(3) 焊工在更换焊条时一定要戴电焊手套，不得赤手操作。在带电情况下，不要将焊钳夹在腋下而去搬动焊件或将电缆线绕挂在脖颈上。

(4) 在特殊情况下(如夏天身上大量出汗，衣服潮湿时)，切勿依靠在带电的工作台、焊件上或接触焊钳等，以防发生事故。在潮湿地点焊接作业；地面上应铺上橡胶板或其他绝缘材料。

(5) 焊工推拉闸刀时，要侧身向着电闸，防止电弧火花烧伤面部。

(6) 下列操作应在切断电源开关后才能进行：改变焊机接头；更换焊件需要改接二次线路；移动工作地点；检修焊机故障和更换熔断丝。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/397141163011006060>