埋弧焊安全操作规程

1.电焊工须经培训考试，并持有操作证者方能独立操作，未经专门培训和考 试不得单独操作。遵守电焊作业通用安全操作规程。

2 焊接场地，禁止放易燃易爆物品。应备有消防器材，保证足够的照明和良 好的通风。

3.焊接前先检查各部位及仪表的工作是否正常。埋弧焊用电缆必须符合焊剂额 定焊接电流的容量，连接部分要拧紧，并经常检查焊剂各部分导线接触点是否良 好，绝缘性能是否可靠。焊机必须采用接零和漏电保护，以保证操作人员安全。

4.弧焊机控制箱外壳与接地板上的罩壳必须盖好。半自动焊的焊接手把应安 放妥当以防止短路。

5.机器运转调整转速，并根据所焊罐的钢板厚度调整电源电压的数值。在调 整送丝机构及焊机工作时，手不得触及送丝机构的滚轮

6.检查焊丝质量，必须清除表面油污、生锈等杂物。

7.焊丝要用均匀的盘成卷状，不得有折弯扭曲现象。

8.焊接的焊剂必须进行烘干，然后使用对当天使用剩余的焊剂要收回烘箱， 以便下次烘干使用。

9.焊剂在循环使用时必须过筛，去除焊渣及其它杂物并进行吹风。

10.焊接时，使焊丝处于焊缝的中心线上，并应保持焊剂连续覆盖，以免焊剂中断露出电弧。这是埋弧焊的基本要求

11.调整完全后开机焊接，并保证焊好的产品表面无碎皮及飞溅物，焊缝要平直光滑，符合生产工艺要求。

12.大量焊接时，焊接变压器不得超负荷，以免过分发热而破坏。焊工操作地点相互之间应设挡板，以免弧光刺伤眼睛。

13.焊接过程中，如焊机发生不正常响声，变压器绝缘电阻过小

导线破裂、 漏电等，均应立即停机进行检修。

14.焊接过程中出现故障要先切断电源，方可进行修理，切忌不要擅自拆装维修。

15.焊接完成后要清理机器，清除焊剂、焊渣、使其归放指定位置并关闭所有电源。