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。