铆焊设备通用安全操作规程

1.操作者必须接受培训和要求进行操作，并定期对机床进行维护保养，以保 持安全操作条件，必须熟悉设备的一般结构及性能，严禁超性能使用设备铆焊。 非本设备操作人员未经允许严禁开动。

2.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。

3.动火作业操作前办理动火手续，准备好消防器材，必须配戴劳保用品，戴 好电焊手套、穿好绝缘鞋；同时裤脚应罩住鞋子开口处、衣服钮扣要扣严。

4.操作前要穿工作服，戴好防护帽，袖口扣紧，上衣下摆不能敞开，女工辫 子应放入帽内，不得穿裙子、拖鞋。电焊作业配备好相应的劳保用品。

5.剪板、折弯、卷板等设备设备开动前检查各部位润滑系统工作是否正常， 如机床长时间未开动，可先采用手动方式向各部分供油润滑，按设备润滑规定加 油，检查油标油量，油质情况。经试运转确认各部状态良好后，方可开始工作。

6.工作前要进行设备点检，作好记录检查各操作手柄，限位，等是否在正确 位置上，安全防护装置是否齐全，符合安全规定，检查油标油量，油路是否畅通， 润滑是否良好，试各部位运转是否正常，确信无疑才能正常工作。

7.对设备电源进行点检、检查接地装置接线处的接触是否良好；检查加热元 件是否有损坏的地方，各连接处的接触是否良好，是否有与设备壳体接触的裸露 线路。

8.检查设备的电源是否正常，是否有断相、短路或裸线等情况。检查温控系 统是否有不正常的现象。

9.对气割设备进行点检，检查气瓶接头，阀门及紧固件均应紧固

牢靠，不准 有松动、破损和漏气现象。检查时，只准用肥皂水试验。气瓶及其附件，橡胶软 管，工具上不能沾染油脂的泥垢。

10.应定期检查氧、乙炔胶管是否有裂纹、老化等现象，应及时更换氧、乙 炔胶管。

11.乙炔必须有防回火装置，氧气、天然气等单向止回阀，定期检查回火防 止器是否处于正常工作状态。

12.根据不同种类的焊机，应遵守不同焊机的安全操作规程，各种气瓶的安 全使用应遵守相应的安全规定。

13 进行登高作业时应遵守登高作业安全操作规程。

14.电焊设备的检查电焊机应放在通风、干燥处，放置平稳。检查焊接面罩 应无漏光、破损。焊接人员和辅助人员应穿戴好规定的劳保防护用品，并设置挡 光屏隔离焊件发出的辐射热。

15.电焊机、焊钳、电源线以及各接头部位要联结可靠，绝缘良好，漏电保 护器是否灵敏可靠，不允许接线处发生过热现象，电源接线端头不得外露，应用 绝缘胶布包扎好。

16.电焊机与焊钳间导线长度不得超过 20m，如特殊需要时，也不得超过 30m 长。导线有受潮、断股现象应立即更换。

17.焊工遵守电焊安全操作规程遵守"十不焊割"规定。根据焊接任务检查 场地情况，按场地要求进行整理现场场地面积不小于 4 时。

18.进行氩弧焊作业操作者必须穿戴好防护衣，氩弧焊工作场地必须空气流 通。工作中应开动通风排毒设备。通风装置失效时，应停止工作。钍钨棒应存放 于铅盒内，避免由于大量钍钨棒集中在一起时，其放射性剂量超出安全规定而致 伤人。

19.工作时必须站在安全合适的位置，禁止隔着机床运动部位传递或拿取物 件，清理污物应用专用工具，机床导轨面上不准放物件，运动行程处不准有妨碍 物。

20.调整机床速度，行程，装夹，工件，测量工件尺寸及擦试机

床时要停机 进行。

21.要正确使用机床附件，不准超负荷，超范围使用，发现异常现象应立即 停机检查，自己不能处理的立即通知有关人员进行。

22.吊装工件时必须遵守"行车安全操作规程和十不吊"严禁在吊物下工作 或行走。行车运行，听从起重人员的地面指挥。

23.机床开动中突然停电时，必须迅速切断设备电源，再进行其它操作，来 电后再按顺序开启。

24.机床操作结束后，切断电源，清除铁肩，擦试机床整理现场，工卡量具妥善保管好，填好交接班记录。

25.电焊结束后。应切断焊机电源，将焊接设备收起放置指定位置；检查操 作地点，确定没有明火后，交回焊接工具等,方可离开工作现场。