气(焊)割作业安全操作规程

1.使用焊割炬前，必须检查喷射情况是否正确。先开启焊割炬的氧气阀，氧 气喷出后，再开启乙炔阀，检验乙炔接口是否有吸力，如有吸力，方可接乙炔胶 管。若没有吸力，甚至氧气从乙炔接头中倒流出来，必须进行修理，否则严禁使用。

2.点火时应开乙炔少许，点燃后迅速调节氧气和乙炔气，按工作需要选取 火焰，若发现焊割炬不正常，点火并开始送氧后发生回火时，必须立即关闭氧气， 防止回火爆炸或点火时鸣爆现象；停火时应先关闭乙炔气，然后再关闭氧气， 防止引起回火和产生烟灰。

3.根据工件的厚度，选择适当的割炬及割嘴，避免使用焊炬切割较厚的金属， 应用小割嘴切割厚金属。

4.焊割炬射吸检查正常后，进行接头连结时必须与氧气橡皮管连接牢固，而 乙炔进气接头与乙炔橡皮管不应连结太紧，以不漏气并容易接插为宜。对老化和 回火时烧损的皮管不准使用。

5.工作地点要有足够清洁的水，供冷却焊嘴用。当焊炬〔或割炬〉由于强烈加 热而发出“噼啪”的炸鸣声时，必须立即关闭乙炔供气阀门，并将焊炬(或割炬) 放入水中进行冷却。注意最好不关氧气阀。

6.短时间休息时，必须把焊炬(或割炬)的阀门闭紧，不准将焊炬放在地上。 较长时间休息或离开工作地点时，必须熄灭焊炬，关闭气瓶球形阀，除去减压器 的压力，放出管中余气，然后收拾软管和工具。

7.操作焊炬和割炬时，不准将橡胶软管背在背上操作。禁止使用焊炬(或割炬) 的火焰来照明。

8.使用过程中，如发现气体通路或阀门有漏气现象，应立即停止工作，消除 漏气后才能继续使用。

9.气焊(割)场地必须通风良好，容器内焊(割)时应采用机械通

风。

10.高处作业应系标准防火安全带，并要注意防止重物和工具下落伤人。

11.乙炔软管使用中发生脱落、破裂、着火时，应先将焊炬或割炬的火焰熄 灭，然后停止供气。氧气软管着火时，应迅速关闭氧气瓶阀门，停止供氧。不准用弯折的办法来消除氧气软管着火，乙炔软管着火时可用弯折前面一段胶管的办 法来将火熄灭。

12.禁止把橡胶软管放在高温管道和电线上，或把重的或热的物件压在软管 上，也不准将软管与电焊用的导线敷设在一起。使用时应防止割破。若软管经过 车行道时，应加护套或盖板。

13.应经常自检所用气瓶上的压力表是否有效，并按规定向计量单位送检， 以确保计量准确。