氩弧焊安全操作规程

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 应检查并确认电源、电压符合要求，接地装置安全可靠。检查焊枪是否正常，地线是否可靠。

3 检查高频引弧系统、焊接系统是否正常，导线、电缆接头是否可靠，对于自动丝极氩弧焊，还要检查调整机构、送丝机构是否完好。

4 应检查并确认气管、水管不受外压和无外漏。

5 应根据材质的性能、尺寸、形状先确定极性，再确定电压、电流和氩气的流量。

6 安装的氩气减压阀、管接头不得沾有油脂。安装后，应进行试验并确认无 障碍和漏气。

7 循环水冷却式焊机，冷却水应保持清洁，冷却水的流量应正常，不得断水 施焊。

8 高频引弧的焊机，其高频防护装置应良好，亦可通过降低频率进行防护；不得发生短路，振荡器电源线路中的联锁开关严禁分接。

9 在电弧附近不准赤身和裸暴其它部位，不准在电弧附近吸烟、进食，以免臭氧、烟尘吸入体内。

10 磨钍钨极时必须戴口罩、手套，并遵守砂轮机操作规程。最好选用铈钨极(放射量小些〉。

11 钨极粗细应根据焊接厚度确定，更换钨极时，必须切断电源。磨削钨极 端头时，操作人员必须戴手套和口罩，磨削下来的粉尘，应及时清除，钍、铈、 钨极不得随身携带。

12 焊机作业附近不宜装置有震动的其他机械设备，不得放置

易燃、易爆物品。工作场所应有良好的通风措施。

13 操作工应随时佩戴静电防尘口罩。操作时尽量减少高频电作用时间。连续工作不得超

14 在容器内部进行氩弧焊时，应戴专用面罩，以减少吸入有害烟气。容器外应设人监护和配合。

15 氩气瓶与焊接地点不应靠得太近，并应直立固定放置，不得倒放。氩气瓶不许撞砸，立放必须有支架，并远离明火 3 米以上。

16 焊接操作及配合人员必须按规定穿戴劳动防护用品。并必须采取防止触电、高空坠落、瓦斯中毒和火灾等事故的安全措施。

17 现场使用的电焊机，应设有防雨、防潮、防晒的机棚，并应装设相应的消防器材。

18 高空焊接或切割时，必须遵守登高作业安全操作规程，焊接周围和下方应采取防火措施，并应有专人监护。

19 焊接铜、铝、锡等有色金属时，应通风良好，焊接人员应戴防护面罩、呼吸滤清器或采取其他防毒措施。

20 磨削钨极操作者应戴防毒面罩，钍钨棒的打磨应设有抽风装置，贮存时宜放在铅盒内，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。

21 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。

22 作业后，应切断电源，关闭消耗和气源。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，焊接人 员必须及时脱去工作服，清洗手脸和外露的皮肤。