容器内焊割安全操作规程

1.在容器内进行焊接作业时，除遵守一般焊割作业技术要求外，还必须遵守 其特殊的相关规定。

2.作业前，必须检查电焊机上及其电源接头处的漏电保护器是否灵敏、可靠， 气割设备是否正常无漏气，如有问题及时修复并通知电工进行修理。

3.加强防护措施，避免触电事故：不允许使用简单而无绝缘外壳的焊钳及翻 新旧焊机，金属容器中临时照明必须用 12v 以下低压灯，灯泡要有金属网防护； 同时要配戴好绝缘手套（应能经得起 5kv 电压）。

4.容器出口处要有专人监护，随时注意作业现场及其周围情况，发现危险征兆，立即切断电源并进行抢救。

5.进行气焊、气割必须随时注意防火防爆，作业前要认真检查各处的气体管 路是否漏气。

6.焊割炬的引燃及熄火均应在容器外部进行；

7.在焊接、切割作业间隙，必须及时切断气源并将焊、割炬放在空气流通的 地点，严禁放在容器内、舱口处或焊接切割工作台座的孔洞上，以免焊炬泄漏出的乙炔形成易燃易爆混合气滞留其间，引发燃烧或爆炸事故。

8.焊接施工前后，均应对作业现场及周围环境进行认真检查，确认没有可能 引起火灾、爆炸隐患时，方可进行作业或离开现场。

9.在较为封闭的容器中进行电气焊作业时，要采取必须的通风措施；如作业 时间较长，可以两人轮流进入容器交替进行；如作业环境中粉尘较多或噪音较大， 则要采取必要的个人防护措施，如戴防尘口罩、隔音耳塞等。

10.当需施焊受压容器、密封容器、油桶、管道、沾有可燃气体

和溶液的工 件时，应先消除容器及管道内压力，消除可燃气体和溶液，然后冲洗有毒、有害、 易燃物质；对存有残余油脂的容器，应先用蒸汽、碱水冲洗，并打开盖口，确认 容器清洗干净后，再灌满清水方可进行焊接。

11.在容器内焊接应采取防止触电、中毒和窒息的措施。焊、割密封容器应 留出气孔，必要时与焊件间应绝缘；容器外应设专人监护。严禁在已喷涂过油漆 和兼的容器内焊接。

12.对承压状态的压力容器及管道、带电设备、承载结构的受力部位和装有 易燃、易爆物品的容器严禁进行焊接和切割。