电、气焊工安全操作规程

1.电焊（气割、气焊）工须经体检，专业培训后方可上岗。应掌握一般电气 知识，遵守焊工一般安全规程，还应熟悉灭火技术，触电急救及人工呼吸方法。

2.焊接场地禁止存放易燃易爆物品，按规定备有消防器材，保证足够的照明 和良好的通风，严格执行“焊工不焊割”的规定。

3.工作前应检查焊机电源线，引出线及各接线点是否良好；工作回线不准搭 在易燃易爆物品上，也不准接在管道和设备上。线路横越车行道应架空或加设保 护；焊条的夹钳绝缘必须良好。

4.操作时，要事先检查，对有毒、有害、易燃、易爆物要冲洗干净。焊接有 色金属件时，应加强通风排毒，必要时使用过滤式防毒面具。

5.下雨天不准露天电焊；在潮湿地带工作时，应站在铺有绝缘物品的地方并 穿好绝缘鞋。

6.移动式电焊机从电力网上接线或拆线，以及接地等工作均应由电工进行。 移动电焊机位置，须先停机断电；焊接中突然停电，应立即关闭电焊机。工作完 毕关闭电焊机，再断开电源。

7.在人多的地方焊接时，应安设遮栏挡住弧光。无遮栏时应提醒周围人员不 要直视弧光。

8.换焊条时应戴好手套，身体不要靠在铁板或其他导电物件上。敲渣子时应 戴上防护眼镜。

9.氧气瓶和乙炔瓶应有妥善堆放地点，周围不准明火作业、有火苗和吸烟， 更不能让电焊导线或其带电导线在气瓶上通过。禁止与氮气瓶混放，不可与铜、 银、汞及其制品接触。使用中严禁用尽瓶中剩余余气，压力要留有 1:1.5 表压余气。

10.每个氧气和乙炔减压器上只许接一把割炬，焊割前应检查瓶阀及管路接 头处液管有无漏气，焊咀和割咀有无堵塞，气路是否畅通，

一切正常才能点火操 作，用专用打火机点燃。

11.在焊割过程中遇到回火应立即关闭焊割炬上的乙炔调节阀门，再关氧气 调节阀门，稍后再打开氧气阀吹掉余温。

12.严禁同时开启氧气和乙炔阀门，或用手及物体堵塞焊割咀，防止氧气倒 流入乙炔发生器内发生爆炸事故。