注册安全工程师辅导：焊接与切割的防火防爆安全工程师考试 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文 https://www.100test.com/kao_ti2020/606/2021_2022__E6_B3_A8_E5_86_8C_E5_AE_89_E5_c62_606702.htm 焊接与切割的工艺是一种明火作业，由于作业经常接触可燃、易燃物质并且同压力容器和管道打交道，存在较大的火灾危险性。发生焊割火灾的原因，主要有以下五点： 一、气焊与气割所使用的乙炔、氢气、煤气、天然气、液化石油气等都是易燃易爆气体，容易发生燃烧和引起爆炸。 二、气焊与气割所使用的设备、器具，如乙炔发生器、乙炔瓶、液化气罐、氧气钢瓶均属受压或高压容器，设备和器具本身就具有较大的危险因素。 三、气割与气焊的火焰温度高，作业过程中熔融的金属火星到处飞溅，若溅到周围可燃物上，就能引起阴燃而造成火灾。 四、在焊接、切割金属容器时，由于残存的易燃易爆气体和液体未清除彻底，并采取置换、冲洗、进行取样分析而盲目焊割，也容易引发火灾。 五、在焊割工地，遇到可燃、易燃、易爆物质以及各种压力容器和管道，也有可能引发火灾。 在所有的焊割工艺中，气焊与气割的危险性最大，发生火灾爆炸事故的比例最高。 焊割火灾的预防对策： 一、严格执行用火审批手续和制度 （一）焊割操作前必须办理动火申请手续，经本单位领导同意和消防保卫、安全技术部门检查批准后方可进行操作。 （二）用火审批人员要严格把关，审批前要深入用火地点查看，确认无火险隐患后批准。 （三）审批用火要定时、定位、定人、定措施，并实行持证操作。 二、从事焊割操作的人员，必须经过专门培训，掌握焊割的安全技术、操作规程，经过考试合格，取得操作证后方可工作。

三、现场监护人员的职责 现场监护人的职责是：清理附近的易燃、可燃物品，对不能清除的易燃、可燃物品要用水浇湿，或覆盖石棉布等非燃材料，以隔绝火星；高空焊割时，要用非燃材料做成接火盘和风挡，以接住和控制火花的溅落；与电、气焊工密切配合，随时注视焊割周围，对焊割地点进行仔细检查，特别对隐蔽场所或重点部位焊割操作后的4小时内要反复检查，以防阴燃起火；发现焊割操作人员违反电、气焊防火管理规定、操作规程或动火部位有火险、爆炸隐患时，立即责令停止操作，并及时向消防部门汇报。焊割作业结束后，交代有关人员，及时彻底清理现场，清除遗留下来的火种，关闭电源、气源，把焊割工具放在安全的地方。 四、焊割作业要注意的几个问题 有下列情况之一时，焊工不得进行焊割作业： 焊工没有操作证，又没有正式焊工在现场进行技术指导时，不能进行焊割；凡属一、二、三级动火范围的焊割，未办理动火审批手续，不得擅自进行焊割；焊工不了解焊割现场周围情况的，不能盲目焊割；焊工不了解焊割部件内部是否安全时，不得进行焊割；盛装过可燃气体、易燃液体、有毒物质的各种容器，未经彻底清洗、排除危险性之前，不准进行焊割；用塑料、软木、玻璃钢、聚丙烯薄膜、稻草、沥青等做保温、冷却、隔音、隔热材料的部位、火星能飞溅到的地方，在采取切实可靠的安全措施之前，不准焊割；有压力的密封容器或管道，不准焊割；焊割部位附近堆有易燃、易爆物品，在未彻底清理或采取有效的安全措施之前，不准焊割；与外单位相接触的部位，在没弄清有无险情，或明知存有危险又未采取切实有效的安全措施之前，不能焊割；附近有与明火作业相抵触的工程在作业时，不准焊

割。 把安全工程师站点加入收藏夹 五、强化推行施工现场防火标准化管理 所谓强化推行施工现场防火标准化管理，就是通过强制手段，把上级与企业制订的切实可行的有关防火规范、规章制度、方法等落实到施工过程的各个环节里，做到这点，首先要增强施工现场防火标准化管理意识，这是促进焊割施工防火工作的思想基础。其次是运用各种形式查隐患、堵漏洞。坚持定期不定期检查和组织施工现场巡查，及时发现违章用火用电的漏洞。再次是重点工程、重点部位必须重点抓。由建设单位牵头，会同施工单位一起成立三防联合保卫办公室，落实施工安全。 100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com