

镁及镁合金试生产安全几点要求安全工程师考试 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/646/2021_2022__E9_95_81_E5_8F_8A_E9_95_81_E5_c62_646154.htm

1. 镁合金熔铸车间适用和禁用灭火剂 适用灭火剂：(1)粉状2号熔剂及生产用覆盖剂，其水分含量不大于3%。(2)干镁砂或干砂子。(3)石棉板(布)。绝对禁用灭火剂：(1)水。(2)普通化学灭火剂，如CO₂泡沫灭火剂。灭火剂的配置：煤气坩埚炉台及电阻坩埚炉台之间应配置1箱200 kg专用灭火剂，并装入密封箱内，每月检查1次水分，阴雨天气应每半月检查1次，当水分高于3%时，应更换。2个炉台之间配置2把专用平头大锹、涂有标记，保持干燥，放到明显位置，平时不准用于生产。现场堆放镁合金碎屑的地方，要备有3~4箱防火专用石棉板及适量石棉布。铸造平台处应配置一定数量干镁砂及石棉板。(一般情况下，铸造平台处不能采用熔剂灭火。)

2. 铸工安全防火技术操作规程 (1)煤气坩埚点火时，先用高压风吹洗炉膛3~5 min。煤气点火时，应先将火把置于炉膛燃烧后，再开煤气，若炉内有坩埚时，将坩埚吊起，点火以防爆。经常检查煤气烧嘴、阀门、管道，防止煤气泄漏，造成人员中毒伤害，注意煤气压力，不得低于8 kPa。(2)镁合金生产过程，现场所有工作人员，必须穿戴好劳动保护用品(禁止穿化纤服装)铸造时戴防护面罩。(3)空炉投料前，必须检查坩埚是否有砂眼、气孔、裂纹，如发现有缺陷，应请示有关人员，研究后才能使用。(4)定期检查煤气坩埚及电热坩埚，煤气坩埚5个熔次，铸造坩埚10个熔次检查1次，否则(炉数按工艺规程定)应吊出来清理氧化皮，并检查坩埚是否有漏洞、沙眼、裂纹、变形是否严重，如果有应停止使用。(5)煤气坩埚及电热坩埚炉事故

箱,及其流口、流槽必须搞好,撒适量熔剂.事故箱内经常保持干燥,保持一定温度。(6)电阻炉使用前及操作过程中,严防漏电,以免伤人。采集者退散(7)所有熔铸工具、转炉导管、铸造导管及搅拌机,在使用前必须清理干净,并予热500℃以上,否则不得使用。(8)镁合金生产所用原辅材料,必须符合工艺规程要求,否则停止使用。向镁液体内加料时,必须先予热好,氯化锰及复盖剂在使用前必须分析水分,不大于3%时才能使用。来源:考试大(9)在整个熔炼过程中,经常检查测温仪表,以防炉温过高引起剧烈燃烧。坩埚掏干大清时,放干箱必须先予热好,倒放干块时,场地要干燥,一定要待液体完全凝固后,才能倒。(10)熔化碎屑时,禁止熔化试验室的试样、锯切屑及加工镁带小于0.1 mm厚的碎屑,在加料过程中,严禁将碎屑堆放在熔炼坩埚附近或炉台上,每批料加完后,将炉台清理干净。(11)铸造前,必须检查铸造机、水泵是否运转正常、底座、铸造工具必须吹干及加热好。SF₆要有专人负责,SF₆停放地要远离火源。要经常维护,保证阀门无泄漏现象。使用SF₆时必须有抽风装置,保证及时将尾气排掉。(12)用SF₆保护的镁合金熔体温度不超过780℃,以防SF₆在高温下分解为有害气体。SF₆、CO₂、氩气必须有出厂合格证,水分不大于0.1%,才能用于镁合金生产。(13)地沟作业人员,必须有人监护。熔炼炉及铸造炉台应保持干燥,不得有积水现象。(14)工作中应保持思想集中,操作人员紧密配合,互相联系,开炉、导流、从开始到铸造到结束,都要在班长统一指挥下进行,明确分工,坚守岗位,SF₆、CO₂的压力要专人监护、调整。(15)每班要开好班前安全会,总结上班安全情况,布置当班安全注意事项,班长要注意每个工作人员的思想情绪和表现,发现问题及时设法解决,或调整工作。2010年注

册安全工程师网络辅导火热招生中!!! 更多信息请访问：
百考试题安全工程师网校 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