

焊接和切割中的安全作业 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/94/2021\\_2022\\_\\_E7\\_84\\_8A\\_E6\\_8E\\_A5\\_E5\\_92\\_8C\\_E5\\_c62\\_94801.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/94/2021_2022__E7_84_8A_E6_8E_A5_E5_92_8C_E5_c62_94801.htm) 为防止焊、割作业中发生火灾、爆炸事故，对焊、割件和焊、割场所，在一般情况下，可采取以下安全措施：

**拆迁** 在易燃、易爆场所和禁火区域内，应把焊、割件拆下来，迁移到安全地带进行焊、割。

**隔离** 对确实无法拆卸的焊、割件，要把焊、割的部位或设备与其它易燃易爆物质进行严密隔离。

**置换** 对可燃气体的容器、管道进行焊、割时，可将惰性气体（如氮气、二氧化碳）、蒸气或水注入焊、割的容器、管道内，把残存在里面的可燃气体置换出来。

**清洗** 对储存过易燃液体的设备和管道进行焊、割前，应先用热水、蒸气或酸液、碱液把残存在里面的易燃液体清洗掉。对无法溶解的污染物，应先铲除干净，然后再进行清洗。

**移去危险品** 把作业现场的危险物品搬走。

**敞开设备** 被焊、割的设备，作业前必须卸压，开启全部入孔、阀门等。

**加强通风** 在易燃、易爆、有毒气体的室内作业时，应进行通风，等室内的易燃、易爆和有毒气体排至室外后，才能进行焊、割。

**提高湿度，进行冷却。** 作业点附近的可燃物无法搬移时，可采用喷水的办法，把可燃物浇湿，进行冷却，增加它们的耐火能力。

**备好灭火器材。** 针对不同的作业现场和焊、割对象，配备一定数量的灭火器材，对大型工程项目禁火区域的设备抢修，以及当作业现场环境比较复杂时，可以将消防车开至现场，铺设好水带，随时做好灭火准备。

**技术测定** 对焊、割件内部的可燃气体含量，各种易燃易爆物质的闪点、燃点、爆炸极限进行技术测定，在安全、可靠

情况下才能进行焊、割。焊接、切割后的安全检查焊、割作业中的火灾爆炸事故，有些往往是工程的结尾阶段，或在焊、割作业结束后。原因在于结尾阶段容易放松警惕，制定的各项安全措施没能自始至终地执行；还因焊、割结束后、留下的火种没有熄灭造成。因此，认真抓好焊、割作业后的安全检查，是焊、割防火防爆全过程中不可缺少的一个重要组成部分。一般情况下，应做好以下几项工作：坚持工程后期阶段的防火防爆措施。特别要注意焊、割作业已经结束，安全设施已经撤离，结果发现某一部位还需要进行一些很细小工作量的焊、割时，绝不能麻痹大意，要坚持焊、割工作大小一个样，安全措施不落实，绝不动火焊、割。各种设备、容器进行焊接后，要及时检查焊接质量是否达到要求，对漏焊、假焊等毛病应立即修补好；不要待使用时再发现上述质量问题，那时就麻烦了。焊接过的受压设备、容器管道要经过水压或气压试验合格后，才能使用。凡是经过焊、割或加热后的容器，要待完全冷却后才能进料。焊、割作业结束后，必须及时彻底清理现场，清除遗留下来的火种。关闭电源、气源，把焊、割炬安放在安全的地方，拿出乙炔发生器内未使用完的电石，存放进电石铁桶内，排除电石污染，并把乙炔发生器冲洗干净，加好清水，待第二天使用。焊、割作业场所，往往留下不容易发现的火种，因此除了作业后要进行认真检查外，下班时要主动向警卫人员或下一班人员交代，以便加强巡逻检查。焊工所穿的衣服上班后也要彻底检查一下，看是否有阴燃的情况；有一些火灾往往是由一焊工穿的衣服挂在更衣室内，经几小时阴燃后而起火的。警卫人员要加强检查，发现有焦味等异常现象，须及时采取措施。

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](http://www.100test.com)