

事故案例分析：焊割典型案例 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/95/2021_2022__E4_BA_8B_E6_95_85_E6_A1_88_E4_c62_95483.htm

在焊割作业生产中所发生的触电、火灾、爆炸、高空坠落及其他事故等，其主要原因归纳为一句话人的因素，即安全意识淡薄、工作责任心不强。因此，在工作中学而非用，往往带有侥幸心理去对待安全工作。如：违章作业、无证操作、不穿戴防护用品等等。

也就是说，好多事故发生后经不起原因分析，只要操作者稍有安全意识，事故就能避免发生。今天，我们必须从沉痛的教训中醒悟过来。通过安全知识学习，不断提高焊割作业人员的安全素质，为了实现预防为主的安全生产目标，应该从我做起。为了进一步达到安全教育的效果，现将事故实例提供给学员参考。

一、触电事故 实例1：焊工擅自接通焊机电源，遭电击 1. 事故经过 某厂有位焊工到室外临时施工点焊接，焊机接线时因无电源闸盒，便自己将电缆每股导线头部的胶皮去掉，分别接在露天的电网线上，由于错接零线在火线上，当他调节焊接电流用手触及外壳时，即遭电击身亡。

2. 主要原因分析 由于焊工不熟悉有关电气安全知识，将零线和火线错接，导致焊机外壳带电，酿成触电死亡事故。 3

. 主要预防措施 焊接设备接线必须由电工进行，焊工不得擅自进行。 实例2：要换焊条时手触焊钳口，遭电击 1. 事故经过 某船厂有一位年轻的女电焊工正在船舱内焊接，因舱内温度高加之通风不良，身上大量出汗将工作服和皮手套湿透。在更换焊条时触及焊钳口因痉挛后仰跌倒，焊钳落在颈部未能摆脱，造成电击。事故发生后经抢救无效而死亡。 2. 主

要原因分析 (1)焊机的空载电压较高超过了安全电压。(2)船舱内温度高，焊工大量出汗，人体电阻降低，触电危险性增大。(3)触电后未能及时发现，电流通过人体的持续时间较长，使心脏、肺部等重要器官受到严重破坏，抢救无效。3.

主要预防措施 (1)船舱内焊接时，要设通风装置，使空气对流。(2)舱内工作时要设监护人，随时注意焊工动态，遇到危险征兆时，立即拉闸进行抢救。实例3：接线板烧损，焊机外壳带电，造成事故

1. 事故经过 某厂点焊工甲和乙进行铁壳点焊时，发现焊机一段引线圈已断，电工只找了一段软线交乙自己更换。乙换线时，发现一次线接线板螺栓松动，使用扳手拧紧(此时甲不在现场)，然后试焊几下就离开现场，甲返回后不了解情况，便开始点焊，只焊了一下就大叫一声倒在地上。工人丙立即拉闸，但由于抢救不及时而死亡。2.

主要原因分析 (1)因接线板烧损，线圈与焊机外壳相碰，因而引起短路。(2)焊机外壳未接地。3. 主要预防措施 (1)应由电工进行设备维修。(2)焊接设备应保护接地。实例4：焊工未按要求穿戴防护用品，触电身亡

1. 事故经过 上海某机械厂结构车间，用数台焊机对产品机座进行焊接，当一名焊工右手合电闸、左手扶焊机时的一瞬间，随即大叫一声，倒在地上，经送医院抢救无效死亡。2. 主要原因分析 (1)电焊机机壳带电。(2)焊工未戴绝缘手套及穿绝缘鞋。(3)焊机接地失灵。3. 主要预防措施 (1)工作前应检查设备绝缘层有无破损，接地是否良好。(2)焊工应戴好个人防护用品。(3)推、拉电源闸刀时，要戴绝缘手套，动作要快，站在侧面。

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