

دستورالعمل عمومی ایمنی کار در کارگاه جوشکاری و ورق کاری

۱ - استفاده از تجهیزات ایمنی مانند ماسک دستکش لباس کار پیش بند و کفش ایمنی مناسب برای جلوگیری از آسیب دیدن اعضاء بدن الزامی است.



۲ - از تماس بدن با هادیهای برق در محیط کارگاه خودداری گردد.

۳ - کلیه قسمت های برق دار دستگاههای جوشکاری و برشکاری قوس الکتریکی و مقاومتی و تابلوهای برق آنها باید از تماس تصادفی، محافظت گردد.

۴ - مقدار جریان مورد استفاده در دستگاههای جوشکاری و برشکاری قوس الکتریکی باید متناسب با نوع کار انتخاب گردد.

۵ - قبل از آغاز جوشکاری و برشکاری باید از ایمن بودن کلیه اتصالات و تجهیزات اطمینان حاصل نمود.

۶ - استفاده از هر نوع هادی به جز کابل جوشکاری برای تکمیل مدار جوشکاری ممنوع است.

۷ - در مکانهایی که تعدادی دستگاه جوش یا برش قوس الکتریکی در کنار هم مورد استفاده قرار می گیرند، بایستی تمهیدات لازم برای پیشگیری از خطرات برق گرفتگی و آتش سوزی با هماهنگی مدرس کارگاه مدنظر قرار گیرد.



۸- قبل از جابجایی دستگاههای جوشکاری و برشکاری قوس الکتریکی باید نسبت به قطع کردن منبع برق آنها اقدام نمود.

۹- هنگام تعویض الکترودهای جوشکاری رعایت اصول ایمنی الزامی است.

۱۰- پیچاندن کابل جوشکاری به دور اعضاء بدن ممنوع است.

۱۱- وضعیت ایستائی دستگاه ها و تجهیزات جوشکاری و برشکاری بایستی به گونه ای باشد که از هرگونه حرکت اتفاقی جلوگیری به عمل آید.



۱۲- کلیه دستگاه ها و تجهیزات جوشکاری و برشکاری باید قبل از شروع کار بطور کاملاً ایمن نصب شده باشد.

۱۳- روش انجام عملیات جوشکاری و برشکاری باید به گونه ای باشد که علاوه بر فرد جوشکار یا برشکار، خطری برای سایرین در بر نداشته باشد.

۱۴- از ماسک ایمنی برای جوشکاری و عینک و کلاه مناسب جهت برشکاری استفاده شود.



۱۵- در هنگام جوشکاری یا برشکاری که احتمال ریزش جرقه، سرباره یا مواد مذاب از بالا بر روی بدن وجود دارد، استفاده از پوشش های نسوز الزامی است.

۱۶- قبل از شروع عملیات جوشکاری و برشکاری در فضاهای بسته و محدود باید از تهویه مناسب محیط کار اطمینان حاصل نمود.



۱۷- در پایان هر عملیات جوشکاری و برشکاری، باید اطراف محل کار بازرسی و فقط پس از اطمینان از عدم وجود جرقه، شعله و یا سرباره داغ محل کار را ترک نمود.

۱۸- در پایان هر عملیات جوشکاری و برشکاری بایست تجهیزات حفاظتی به انبار تحویل شود.

۱۹- تماس روغن، گریس و مواد قابل اشتعال و انفجار با کلیه دستگاه ها و تجهیزات جوشکاری و برشکاری گازی ممنوع می باشد.

- ۲۰- استفاده از گاز اکسیژن به عنوان جایگزین هوای فشرده ممنوع است.
- ۲۱- استفاده از شعله جهت انجام آزمایش نشتی گازها در سیلندرها و متعلقات آن ممنوع است.
- ۲۲- برای روشن نمودن مشعل جوشکاری و برشکاری باید از فندک مخصوص آن استفاده نمود.
- ۲۳- در پایان کار و مواقعی که عملیات جوشکاری و برشکاری انجام نمی گیرد باید دستگاه ها از منابع اصلی برق یا گاز جدا گردد.
- ۲۴- کلیه محل های اتصال از سیلندر گاز تا مشعل را باید قبل از روشن نمودن مشعل به روش های ایمن و توسط کارگران ماهر مورد آزمایش نشتی قرار داد.
- ۲۵- شیلنگ و اتصالات رابط باید استاندارد بوده و فاقد نشتی، پوسیدگی و یا هر نوع نقص دیگری باشد.
- ۲۶- اتصالات و مهره های اتصال باید قبل از استفاده مورد بررسی قرار گیرند و در صورت وجود هرگونه عیب یا نشتی، تعویض گردند.
- ۲۷- استفاده از سیلندرهاى گاز و مولدهای گاز استیلن که دارای آسیب دیدگی یا خوردگی بوده و یا در معرض آتش سوزی قرار داشته اند، ممنوع است.
- ۲۸- سیلندرهاى گاز نباید در معرض صدمات فیزیکی، شیمیایی و تابش مستقیم نور خورشید و شرایط نامساعد جوی قرار گیرند.
- ۲۹- سیلندرهاى گاز باید بطور قائم و مطمئن در جای خود محکم گردند تا از افتادن احتمالی آنها جلوگیری شود.
- ۳۰- سیلندرهاى گاز باید دور از مواد قابل اشتعال و انفجار استفاده گردد.
- ۳۱- جابجایی سیلندرهاى گاز با اهرم کردن شیر یا سرپوش حفاظتی آن ممنوع می باشد.
- ۳۲- سیلندر گاز پر یا خالی نباید بعنوان غلطک یا تکیه گاه استفاده گردد.
- ۳۳- سرپوش حفاظتی سیلندرهاى گاز باید در جای خود به طور محکم قرار گیرد مگر در مواردی که سیلندر گاز در حال استفاده می باشد.

- ۳۴ - به منظور جلوگیری از بروز صدمات فیزیکی در هنگام جابجایی انواع سیلندرهای گاز، استفاده از یک محفظه مناسب و ایمن الزامی است.
- ۳۵ - هنگامی که لازم است سیلندرها به همراه رگلاتورهای متصل به آن جابجا شوند، باید پس از بستن شیر و قراردادن بر روی وسیله ایمن نسبت به جابجایی آنها اقدام نمود.
- ۳۶ - استفاده از سیلندر گاز بدون رگلاتور استاندارد ممنوع است.
- ۳۷ - گرم کردن کپسول و شیر گاز مخزن استیلن توسط شعله ممنوع است و در صورت نیاز، این کار بایستی توسط آب گرم صورت گیرد.
- ۳۸ - رنگ شیلنگ ها باید مطابق با استاندارد شماره ۳۷۹۲ و رنگ بدنه سیلندرهای گاز باید براساس استاندارد شماره ۷۱۲ موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران باشد.
- ۳۹ - بهره برداری از سیلندرهای گاز فقط به صورت ایستاده مجاز است و به هیچ عنوان نباید در حالت افقی یا وارونه از گاز داخل آن برای عملیات جوشکاری و برشکاری استفاده نمود.
- ۴۰ - قرار دادن اشیاء بر روی انواع سیلندرهای گاز ممنوع است.
- ۴۱ - قبل از جدا کردن رگلاتور از سیلندر گاز، باید شیر سیلندر گاز به طور کامل بسته شود.
- ۴۲ - سیلندرهای گاز باید دور از عملیات جوشکاری و برشکاری قرار گیرند تا شعله، سرباره داغ و جرقه به آن ها نرسد، در غیر این صورت می بایست از موانع ضد آتش استفاده نمود.
- ۴۳ - استفاده از سیلندرهای گاز به عنوان بخشی از مدار الکتریکی جوشکاری قوس الکتریکی ممنوع است.
- ۴۴ - استفاده از اتصالات مسی در عملیات جوشکاری و برشکاری با گاز استیلن ممنوع است.