

ІНСТРУКЦІЯ
з охорони праці
про заходи пожежної безпеки під час проведення тимчасових електрозварювальних і
газорізальних (різальних по металу) робіт

1. Галузь застосування.

1.1. Ця інструкція поширюється на всі види тимчасових електрозварювальних і газорізальних (різальних по металу) робіт і є обов'язковою для вивчення й виконання всіма посадовими особами та працівниками, залученими до таких робіт /електрозварювальник ручного зварювання/, які працюють на постійній основі, або залучаються по сумісництву, або залучаються на виконання певних видів робіт .

2. Вимоги пожежної безпеки.

2.1. Проведення електрозварювальних і газорізальних (різальних робіт по металу) робіт на тимчасових місцях дозволяється лише після наказу директора ліцею про проведення відповідних електрозварювальних і газорізальних робіт та вжиття заходів, які унеможливляють виникнення пожежі:

- очищення робочого місця від горючих матеріалів, захисту горючих конструкцій;
- забезпечення первинними засобами пожежегасіння /вогнегасниками, ящиком із піском та лопатою, відром з водою/, які вказуються в наряді – допуску.

2.2. Завідуючий господарством ліцею, де на тимчасових місцях проводяться електрозварювальні і газорізальні роботи, зобов'язаний отримати наказ – дозвіл на проведення відповідних електрозварювальних і газорізальних робіт.

2.3. Після закінчення електрозварювальних і газорізальних робіт виконавець зобов'язаний ретельно оглянути місце їх проведення, за наявності горючих конструкцій полити їх водою, усунути інші ймовірні причини виникнення пожежі.

2.4. Посадова особа, відповідальна за пожежну безпеку приміщення /ділянки, території, установки тощо/, де проводились електрозварювальні і газорізальні роботи, зобов'язана забезпечити перевірку місця їх проведення впродовж двох годин після завершення робіт. Про приведення місця електрозварювальних і газорізальних робіт до пожежобезпечного стану виконавець і посадова особа, відповідальна за пожежну безпеку, роблять на інструкції відповідні позначки.

2.5. Технологічне обладнання, на якому передбачається проведення електрозварювальних і газорізальних робіт, слід привести до пожежовибухонебезпечного

стану до початку цих робіт /видалити пожежовибухонебезпечні речовини та відкладення, відключити діючі комунікації, виконати безпечними методами очищення, про шпарення й промивання, забезпечити вентиляцію та контроль за повітряним середовищем тощо/.

2.6. Місце проведення електрозварювальних і газорізальних робіт необхідно очистити від горючих речовин і матеріалів у радіусі, вказаному в таблиці:

Висота точки зварювання над рівнем підлоги чи прилеглої території, м

Мінімальний радіус зони, м

Розміщені в межах вказаних радіусів будівельні конструкції, настили підлог, опорядження з горючих матеріалів, а також горючі частини обладнання та ізоляція мають бути захищені від потрапляння на них іскор металевими екранами, покривалами з негорючого теплоізоляційного матеріалу чи в інші способи й /за необхідності/ політі водою.

2.7. Щоб унеможливити потрапляння розпечених часток металу в суміжні приміщення, на сусідні поверхи та розташоване поряд устаткування, всі оглядові, технологічні й вентиляційні люки, монтажні та інші отвори в перекриттях, стінах і перегородках приміщень, де проводяться вогневі роботи, закривають негорючими матеріалами.

2.8. Приміщення, в яких імовірно скупчення парів легкозаймистих і горючих рідин та горючих газів, перед проведенням електрозварювальних і газорізальних робіт мають бути ретельно провентильовані.

2.9. Двері, що з'єднують приміщення, де проводяться електрозварювальні і газорізальні роботи, з суміжними приміщеннями повинні бути зачинені.

2.10. Під час перерв у роботі, а також наприкінці робочої зміни електрозварювальна апаратура має відключатися, в тому числі від електромережі; газорізальна - також має відключатися, а шланги - від'єднуватися й звільнятися від горючих газів. Після закінчення робіт усю апаратуру устаткування прибирають у спеціально відведені місця.

2.11. Установку для ручного зварювання слід забезпечити вимикачем або контактором /для підключення джерела зварювального струму до розподільної цехової мережі/, показчиком величини зварювального струму та запобіжником у первинному ланцюгу.

2.12. З'єднування зварювальних проводів слід виконувати за допомогою обтискання, зварювання, паяння, або спеціальних затискачів.

Підключення електропроводів до електродотримача, зварювального виробу та зварювального апарата здійснюється за допомогою мідних кабельних наконечників,

скріплених болтами з шайбами. Забороняється використовувати голі або з пошкодженою ізоляцією проводи, а також не стандартні запобіжники.

2.13. Проводи, підключені до зварювальних апаратів, розподільних апаратів, розподільних щитів та іншого обладнання, а також до місць зварювальних робіт, мають бути надійно ізольовані та в необхідних місцях захищені від дії високої температури, механічних пошкоджень і хімічних впливів. У разі проведення електрозварювальних робіт, пов'язаних із частими переміщеннями зварювальних установок, мають використовуватися механічно міцні шлангові кабелі.

2.14. Зворотним провідником, який з'єднує зварювальний виріб із джерелом зварювального струму можуть служити сталеві або алюмінієві шини будь-якого профілю, зварювальні плити, стелажі й сама зварювана конструкція за умови, якщо їхній переріз забезпечує протікання струму, безпечно за умовами нагрівання.

Окремі елементи, що використовуються як зворотний провідник, належить з'єднувати між собою за допомогою болтів, струбцин або затискачів.

2.15. Використання як зворотного провідника внутрішніх залізничних шляхів, мереж заземлення чи занулення, а також металевих конструкцій будівель, комунікацій і технологічного устаткування забороняється.

2.16. У разі проведення електрозварювальних робіт у вибухопожежонебезпечних та пожежонебезпечних приміщеннях зворотним проводом від зварювального виробу до джерела зварювального струму може бути лише ізольований провід, причому за якістю ізоляції він не повинен поступатися прямому провідникові, приєднуваному до електродотримувача.

2.17. Конструкція електродотримача для ручного зварювання має забезпечувати надійне затискання та швидку заміну електродів, а також унеможлилювати коротке замикання його корпусу на зварювану деталь під час тимчасових перерв у роботі або в разі його випадкового падіння на металеві предмети. Держак електродотримача слід виготовляти з негорючого електричного та тепло ізолюючого матеріалу.

2.18. Електроди, які використовуються під час зварювання, мають бути заводського виготовлення й відповідати номінальній величині зварювального струму.

2.19. У разі зміни електродів їхні залишки /недогарки/ слід класти у спеціальний металевий ящик, установлюваний біля місця зварювальних робіт. Перед зварюванням електроди необхідно просушити за температури, вказаної в паспорті на конкретний тип електродного покриття. Покриття електродів має бути однорідним, щільним, без здуття, напливів і тріщин.

2.20. Електрозварювальна установка на весь час роботи заземлюється. Крім заземлення основного електрозварювального обладнання, у зварювальних установках

належить безпосередньо заземлювати той затискач вторинної обмотки зварювального трансформатора, до якого приєднується провідник, що йде до виробу /зворотний провідник /.

2.21. Над пересувними й переносними електрозварювальними установками. Які використовуються просто неба, споруджують навіси з негорючих матеріалів для захисту від атмосферних опадів.

2.22. Технічне обслуговування та планово-попереджувальний ремонт зварювального устаткування проводиться відповідно до графіка.

2.23. Щодня після закінчення роботи слід очищати агрегати та пускову апаратуру. Температура нагрівання окремих частин зварювального агрегату /трансформаторів, підшипників, щіток, контактів вторинного кола та ін./ не повинна перевищувати 75 С

2.24. Закріплення газопровідних шлангів на приєднувальних ніпелях апаратури, пальників, різаків і редукторів повинно бути надійним. Для цього слід використовувати спеціальні хомутики. Дозволяється замість хомутиків закріплювати шланги не менше як у двох місцях уздовж ніпеля м'яким відпаленим /в'язальним/ дротом.

2.25. Балони з газом під час їх зберігання, транспортування й експлуатації слід захищати від дії сонячного проміння та інших джерел тепла.

2.26. Балони, що встановлюються у приміщеннях, розміщують на відстані, не менше: від приладів опалення та печей - 1,0м, від джерел тепла з відкритим вогнем – 8м.

Відстань від пальників /по горизонталі/ до окремих балонів із киснем та горючими газами має становити не менше 5,0м.

2.27. Балони з газами доставляються до місця зварювальних робіт на спеціальних візках, ношах або санчатах. Під час роботи з порожніми балонами з-під кисню й горючих газів та їх транспортування слід дотримувати таких самих заходів безпеки, що й під час використання наповнених балонів.

2.28. Забороняється:

- розпочинати роботи за несправної апаратури;
- допускати до зварювальних і газорізальних робіт осіб, які не мають кваліфікаційних посвідчень і не пройшли в установленому порядку спеціального навчання за програмою пожежно-технічного мінімуму та щорічної перевірки знань із одержанням спеціального посвідчення;
- проводячи електрозварювальні та газорізальні роботи , користуватися одягом і рукавицями зі слідами масел /мастила/, жирів, бензину, газу та інших легкозаймистих і горючих рідин;

- проводити електрозварювальні та газорізальні роботи на елементах будівель, виготовлених із легких металевих конструкцій горючими та важкогорючими утеплювачами;
- проводити електрозварювальні і газорізальні роботи на апаратах і комунікаціях, заповнених горючими й токсичними матеріалами, а також на тих, що перебувають під тиском негорючих рідин, газів, парів та повітря або під електричною напругою,
- зберігати в одному приміщенні кисневі балони та балони із горючими газами, фарб, мастила та жирів;
- допускати стикання кисневих балонів, редукторів та іншого зварювального обладнання з маслами /мастилами/, промасленим одягом і ганчір'ям;
- переносити балони на плечах та в руках;
- зберігати й транспортувати балони з газами без нагвинчених на їхні горловини запобіжних ковпаків;
- продувати шланги для горючих газів киснем / кисневі шланги – горючими газами / та робити взаємну заміну шлангів під час роботи;
- користуватися шлангами, довжина яких перевищує 30м, а під час виконання монтажних робіт 40м / використання шлангів понад 40м дозволяється у виняткових випадках, з письмового дозволу посадової особи, яка видала наряд-допуск на виконання робіт/;
- перекручувати, заломлювати чи затискати газо підвідні шланги.

3. Обов'язки та дії у разі виникнення пожежі.

3.1. У разі виявлення пожежі /ознак горіння/ електрозварник, працівник, який її помітив, зобов'язаний:

- негайно повідомити про це Державну пожежну охорону за № 101, вказати при цьому адресу, кількість поверхів, місце виникнення пожежі, наявність людей, а також своє прізвище;
- вжити заходів щодо евакуації людей, гасіння пожежі з використанням наявних вогнегасників та інших засобів пожежегасіння;

3.2. Повідомити про виникнення пожежі керівника робіт та чергового по базі;

3.3. Керівник, черговий, яких повідомлено про пожежу, зобов'язані:

- перевірити, чи викликана Державна пожежна охорона;
- вимкнути /за необхідності/ струмоприймачі;
- у разі загрози життю людей негайно організувати їх рятування /евакуацію/ вивести за межі небезпечної зони всіх осіб, не пов'язаних із ліквідацією пожежі;
- перевірити, чи людей оповіщено про пожежу;

- забезпечити дотримання техніки безпеки працівниками, які беруть участь у гасінні пожежі;

- організувати зустріч підрозділів Державної пожежної охорони, надати їм допомогу під час локалізації та ліквідації пожежі.

3.4. Після прибуття на пожежу підрозділів пожежної охорони забезпечити безперешкодний доступ їх до місця виникнення пожежі.