



МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ

ВІДОКРЕМЛЕНИЙ СТРУКТУРНИЙ ПІДРОЗДІЛ
«КРИВОРІЗЬКИЙ ТЕХНІЧНИЙ ФАХОВИЙ КОЛЕДЖ
ДЕРЖАВНОГО УНІВЕРСИТЕТУ ЕКОНОМІКИ І ТЕХНОЛОГІЙ»

ЗАТВЕРДЖЕНО

В.о. директора ВСП «Криворізький
технічний фаховий коледж ДУЕТ»

Віта МАКАРЕНКО

від _____ 2023р.



**ІНСТРУКЦІЯ № 3-М
з охорони праці для електрогазозварника**

1. Загальні положення

1.1. Зварник - особа, яка виконує зварювання (нероз'ємне з'єднання) металів. Це загальне визначення для газозварника ручного зварювання, електрогазозварника, газозварника та електрогазозварника на напівавтоматичних і автоматичних машинах.

1.2. Дана Примірною інструкція для газозварника (далі - зварника) поширюється на робітників, які виконують всі види зварювання в коледжі. Робоче місце зварника може бути постійним і тимчасовим. Постійне - стаціонарні зварювальні пости в майстернях, цехах, дільницях. Тимчасові - газові об'єкти підприємств, окремі роботи, які виконуються за межами стаціонарних зварювальних постів.

1.3. До роботи зварником на об'єктах газової галузі допускаються робітники у віці не молодше 18 років, які пройшли спеціальне навчання по даній професії у навчальних закладах, годні по стану здоров'я та атестовані для кожного виду робіт і для кожного виду зварювання з врахуванням специфіки зварювальних робіт, за якими зварник підлягає атестації.

Атестація зварників поділяється на первинну, додаткову, періодичну та позачергову.

До первинної атестації допускаються зварники, не молодше 18 років, які раніше не проходили перевірку на допуск до зварювання об'єктів та обладнання газової галузі, мають документ за наданою кваліфікацією не менше 6 місяців, а також отримали спеціальну теоретичну і практичну підготовку за спеціальними програмами.

Додаткова атестація зварників, що пройшли первинну атестацію, проводиться перед допуском до виконання зварювальних робіт, не зазначених у їхніх посвідченнях, а також після перерви у виконанні відповідних зварювальних робіт понад 6 місяців.

Періодичну атестацію проходять усі зварники з метою підтвердження рівня їхньої професійної кваліфікації і подовження терміну дії посвідчення на допуск до виконання відповідальних зварювальних робіт. Термін періодичної атестації - не рідше одного разу на 2 роки.

Позачергову атестацію зварники проходять перед допуском до виконання зварювальних робіт після тимчасового усунення від роботи за незадовільну якість робіт і порушення технології зварювання.

При додатковій, періодичній та позачерговій атестації обсяги спеціальної теоретичної та практичної, підготовки визначаються атестаційною комісією.

Для визначення професійної придатності і відповідності наданому розряду зварники підлягають іспитам по одному зі способів зварювання (ручного, електродугового, газового тощо), а також по одному з видів робіт (зварювання корпусів посудин та їх елементів, зварювання металоконструкцій вантажопідйомних машин, зварювання магістральних газопроводів, обладнання газових об'єктів тощо) стосовно до конкретних марок зварювальних матеріалів.

До атестації зварник повинен пройти спеціальну теоретичну і практичну підготовку по виконанню відповідних зварювальних робіт, в тому числі,

зварювання обладнання і газопроводів, що знаходиться під тиском газу, та в умовах виконання робіт на вибухо-, пожежонебезпечних об'єктах.

Під час прийняття на роботу зварник зобов'язаний пройти попередній медичний огляд, вступний

інструктаж, інструктаж на робочому місці з охорони праці, стажування і скласти іспити на допуск до самостійної роботи на даному підприємстві. В процесі роботи періодично проводяться медичні огляди, інструктаж на робочому місці 1 раз в три місяці, а також при переведенні на іншу роботу і при зміні умов праці.

Повторна перевірка знань з питань охорони праці зварника проводиться щорічно.

Якщо зварник при перевірці знань з охорони праці показав незадовільні знання, він до самостійної роботи не допускається, а проходить спеціальне додаткове навчання і в місячний термін підлягає повторній перевірці знань.

Зварник, що повторно виявив незадовільні знання, до подальшої роботи не допускається і працевлаштовується згідно з чинним законодавством..

Під час роботи на вибухо-, пожежонебезпечних об'єктах зварник не рідше ніж один раз в квартал повинен приймати участь в учбово-тренувальних заняттях з ліквідації можливих аварійних ситуацій, передбачених Планом ліквідації аварій того об'єкту, де він працює.

1.4. Зварник повинен мати елементарне технічне знайомство з електроустановками до 1000 В, уяву про небезпеку ураження електричним струмом у разі доторкання до струмоведучих частин, знання основних заходів перестороги під час роботи з електрообладнанням, практичне знайомство з правилами надання долікарняної допомоги у разі ураженні електричним струмом.

Зварник повинен мати II кваліфікаційну групу з електробезпеки. Надання зварникам інших видів зварювання кваліфікаційної групи з електробезпеки визначається в кожному підприємстві (підрозділі) індивідуально в залежності від видів робіт і обладнання, яке він обслуговує.

Зварник має право вмикати електричні зварювальні трансформатори, регулювати напругу, виконувати заміну електроламп без підняття на висоту за умови обов'язкового зняття напруги в мережі.

1.5. Зварник повинен знати:

- об'єм вимог, викладений в тарифно-кваліфікаційному довіднику (ТКД) відповідно до наданого розряду;

- зміст вимог даної інструкції;

- матеріали і їх можливі замітники, які застосовуються при виконанні різних видів робіт;

- виробничі інструкції, інструкції та вимоги безпеки по видах робіт, що необхідні для виконання професійних обов'язків;

- раціональну організацію праці на своєму робочому місці;

- норми витрат сировини і матеріалів на роботи, які виконуються;

- безпечні методи праці;

- порядок застосування засобів колективного і індивідуального захисту (ЗКЗ і ЗІЗ) у відповідності до характеру і умов праці;

- порядок надання долікарняної допомоги потерпілому;

- порядок застосування первинних засобів пожежегасіння.

1.6. Зварник зобов'язаний виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку:

- не з'являтися на роботі в стані алкогольного та наркотичного сп'яніння;

- своєчасно і чітко виконувати розпорядження адміністрації;

- виконувати тільки ту роботу, яка доручена адміністрацією згідно зі змінним завданням; в робочий час, на території та обладнанні підприємства, не виконувати роботи з корисливою метою;

- про кожний нещасний випадок свідок, працівник, який його виявив, або сам потерпілий повинні терміново повідомити безпосереднього керівника робіт чи іншу посадову особу і вжити заходів по наданню необхідної допомоги потерпілому;

- у разі відрядження в розпорядження сторонньої організації не ставати до роботи без інструктажу на робочому місці з врахуванням умов і виду роботи, а також без забезпечення засобами безпеки.

1.7. Кожний газозварник може працювати тільки з тим газогенератором, який виданий йому та числиться за ним. Передавати газогенератор, горілки, регулятори, шланги іншим особам не дозволяється.

1.8. Газозварювальні роботи на об'єктах обслуговування, виконує служба аварійно-відновлювальних робіт за допомогою спеціальних автомобілів типу АРГМ, які обладнанні джерелом напруги, ацетиленовим генератором (або ацетиленовим балоном), балоном з киснем та пропан-бутаном.

1.9. Зварник зобов'язаний пам'ятати, що порушення ним трудової, виробничої і технологічної дисципліни, а також правил безпечної експлуатації обладнання, несе за собою дисциплінарне стягнення, а в окремих випадках, визначених законом, і кримінальну відповідальність.

Кодексом законів про працю України передбачені наступні дисциплінарні стягнення: догана, звільнення.

Під час виконання газонебезпечних і вогневих робіт на газових об'єктах підприємства, відповідальність за порушення техніки безпеки несе не тільки керівник робіт, але і кожний член бригади.

1.10. У разі правильної організації робочого місця, дотриманні заходів безпеки і індивідуального захисту, дотриманні заходів особистої безпеки і санітарних вимог електрозварювання не приносить ніякої шкоди ні зварнику, ні оточуючим його працівникам.

До заходів по оздоровленню праці зварювальника відносяться:

- така організація робочого місця, що дозволяє вести зварювання в такому положенні, при якому зварник менше втомлюється і менше підлягає дії шкідливого пилу і газу;

- зварювання з глибоким проплавленням, яке зменшує втомленість руки зварника, так як електрод опирається на виріб і зменшується променеве випромінювання і розбризкування металу;

- застосування електродів з металомарганцевим покриттям типу УОНИ-13/55, від яких виділення аерозолів в 2-3 рази менше, а окислу марганцю в 7 разів менше, ніж при зварюванні іншими електродами цього класу;

- захист тіла і обличчя від впливу променевої енергії дуги захисною маскою і спецодягом.

1.11. Зварювальні пости в приміщеннях дозволяється влаштовувати тільки в спеціально відведених приміщеннях, які вентилуються.

1.12. Зварювальні роботи на газопроводах, інших об'єктах мають бути виконані під керівництвом відповідальної посадової особи по окремому для кожного випадку дозволу (наряду-допуску), виданому технічним керівником підприємства.

1.13. Забороняються газозварювальні роботи, які не пов'язані з монтажем чи ремонтом комунікацій:

- на відстані менше 20 м від окремих резервуарів чи заправочних пунктів, іншого газового об'єкта;

- в складських приміщеннях, де зберігаються легкозаймисті і горючі матеріали.

1.14. Забороняється зварювання посудин, які знаходяться під тиском, і посудин, в яких зберігались вибухонебезпечні і горючі речовини. Зварювання місткостей з-під горючих, змащувальних і інших вибухонебезпечних речовин допускається тільки після повного очищення і пропарювання їх і аналізу повітряного середовища.

1.15. Застосовувати ацетиленові генератори можна тільки заводського виготовлення, які мають паспорт заводу-виготовлювача. Використовувати саморобні ацетиленові генератори забороняється.

Забороняється експлуатація ацетиленового генератора при несправному чи незаповненому водою гідрозатворі і без гідрозатвору.

Відстань від ацетиленового генератора до будь-якого джерела з температурою вище 500°C. а також від робочого місця зварника до вогнебезпечних матеріалів має бути не менше 10 м.

1.16. Забороняється встановлення переносних газогенераторів в діючих котельних, кузнях і інших приміщеннях, де є відкритий вогонь.

1.17. Відстань між балоном з киснем, місцем зварювальних робіт і генератором має бути не менше 5 м. На місці зварювання має бути не більше 2-х кисневих балонів.

1.18. Забороняється навішувати вантаж на газовідвідну трубу і прикривати її з метою збільшення тиску в газогенераторі.

1.19. Під час газозварювальних робіт необхідно вживати заходів, що виключають можливість попадання масла, нафти і нафтопродуктів на кисневі балони, шланги, пальники, а також в ацетиленовий генератор.

1.20. Забороняються роботи з застосуванням відкритого вогню (зварювальні, паяльні тощо) і зберігання горючих і змащувальних матеріалів на відстані менше 10 м від складів з кисневими балонами.

1.21. Не допускати внесення відкритого вогню в зону загазованості та сторонніх осіб.

1.22. У відповідності до діючих норм зварнику безкоштовно видається встановлений комплект засобів індивідуального захисту (ЗІЗ):

- костюм брезентовий - на 12 міс;

- черевики шкіряні - на 12 міс;

- рукавиці брезентові - на 1 міс;

- окуляри захисні - до зносу;

- рукавички діелектричні - чергові;

- шолом захисний - черговий;

- захисні окуляри зі склом-відбивачем для захисту обличчя і очей від світлового випромінювання; склофільтри слід обирати в залежності від витрати захисного газу;

- захисні окуляри (ГОСТ 12.4.013-80) с прозорим склом для унеможливлення попадання осколків під час зачистки зварювальних швів молотком або зубилом;

- респіратор для захисту органів дихання від зварювального аерозолю одного з типів ШБ-1на 1 зміну.

Взимку додатково:

- куртка бавовняна на утеплюючій прокладці - на 36 міс;

- валянки - на 48 міс.

Крім того, в залежності від видів зварювання, можливе додаткове видання спецодягу.

Автомобіль АРГМ має бути оснащений наступними засобами захисту:

- рятувальні пояси і троси (на кожного члена бригади); протигази шлангові (на кожного члена бригади); засоби і медикаменти першої долікарняної допомоги; протипожежні засоби, в т.ч.:

- вогнегасники ОУ-3 - 2 шт.; драбина металева 3-4 м; знаки сигнальні, таблички попереджувальні (комплект).

1.23. Правила дотримання особистої гігієни.

Особиста гігієна зварника сприяє попередженню професійних отруєнь і захворювань організму.

Зварник зобов'язаний виконувати вимоги санітарних норм, встановлених для даного виробництва, зокрема:

- утримувати в чистоті і порядку робоче місце та інструмент;
правильно і дбайливо користуватись санітарно-побутовими приміщеннями, спецодягом і індивідуальними засобами захисту;

- утримувати спецодяг і спецвзуття у справному стані і чистому вигляді;

- перед кожним прийманням їжі мити руки з милом і теплою водою;

- дотримуватись питного режиму з врахуванням особливостей умов праці;

- дотримуватись режиму праці і відпочинку;

- у разі появи температури чи інших ознак захворювання негайно звертатись до лікаря.

Для виключення випадків отруєння забороняється застосовувати етильований бензин чи метанол (інші легкозаймисті і отруйні речовини) для миття рук, спецодягу чи деталей.

2. Вимоги безпеки перед початком роботи

2.1. Одягти спецодяг. Брезентову куртку слід одягти на випуск поверх штанів. Штани слід одягнути поверху чобіт. Перевірити справність засобів індивідуального захисту, запобіжних пристроїв, роботу місцевої витяжки газів (при роботі в приміщенні) та приточно-витяжної вентиляції при роботі в середині ємностей.

2.2. Перевірити дату гідравлічного випробування балону, надписи та пофарбування.

2.3. Приготувати захисні окуляри та рукавиці.

2.4. Оглянути робоче місце, звільнити його від усього зайвого.

2.5. Встановити генератор на рівній горизонтальній поверхні, встановлення генератора під нахилом не допускається.

2.6. Балон з киснем встановити вертикально і міцно закріпити його, експлуатувати у відповідності з вимогами "Правил будови та використання посудин, що працюють під тиском".

2.7. Перевірити справність вентиля балону.

2.8. Перевірити справність редуктора та манометрів (клейма).

2.9. Переконавшись чи правильно та надійно виконано кріплення шлангів.

2.10. Завантаження генератора карбідом кальцію провести грануляцією, яка зазначена в паспорті генератора.

2.11. Переконавшись в наявності та справності каліброваних мембран у всіх запобіжних клапанах з розривними мембранами, які встановлені на апаратах генератора та на трубопроводі.

2.12. Кількість карбіду, який завантажуються в генератор, не має перевищувати кількості, що зазначено в паспорті генератора.

2.13. Не дозволяється завантаження карбіду безпосередньо в реторту або використання завантажувальних пристроїв, які не відповідають даному генератору. Карбід кальцію необхідно завантажувати тільки в корзини.

2.14. Переносні пальники та різак приєднуються до балонів зі зрідженими газами за допомогою гумотканих рукавів розрахованих на тиск 0,63 МПа (6,3 кгс/см).

2.15. Перед пуском генератора відрегулювати рідину в водяному затворі, для цього слід закрити вентиль, який з'єднує генератор з затвором та відкрити контролюючий кран на водяному затворі.

Якщо нестача рідини на водяному затворі - залити, а якщо перелито - злити воду до рівня контрольного крана. Таке регулювання потрібно проводити після кожної перезарядки, а також після кожного гідравлічного удару.

2.16. Наповнення апаратів водою слід проводити точно до рівня контрольних кранів або контрольних позначок.

2.17. Не дозволяється залишати біля генератора карбід або карбідний пил, який розсипали.

2.18. Забезпечити робоче місце посудиною з водою для охолодження наконечника пальника.

Перед початком робіт рукави підлягають огляду і випробуванню - не рідше одного разу в три місяці.

Не дозволяється продувати рукави для горючих газів киснем, кисневий рукав - горючим газом, а також замінювати рукави один одним.

2.19. Перевірити міцність та щільність приєднань газових шлангів до пальника та редуктора.

2.20. Перевірити справність та надійність роботи пристроїв, що вимикають, пальника.

2.21. Використання дефектних рукавів та їх ремонт не дозволяється. Дефектні місця рукава слід вирізати, а окремі частини з'єднати гофрованими ніпелями. Не дозволяється виконувати з'єднання рукавів за допомогою гладких трубок.

2.22. Перевірити справність пальника, редукторів і шлангів.

2.23. Перевірити газоаналізатором ступінь загазованості місця виконання робіт.

2.24. Провітрити місце проведення робіт протягом 10-15 хвилин.

2.25. Балони мають знаходитись на відстані не менше 1 м від приладів опалення та 5 м від нагрівальних труб та інших потужних джерел тепла.

2.26. Не знімати ковпак з балона ударами молотка, зубила або іншими інструментами, які можуть викликати іскру.

2.27. Довжина шлангів для газового зварювання не має перевищувати 40 м, а також кількість з'єднань не повинно перевищувати більше трьох частин, з'єднаних між собою гофрованими латунними двосторонніми ніпелями. Кінці рукавів слід надійно закріплювати на балоні і на пальнику хомутами.

Приєднувати до шлангів вилки, трійники а також інші влаштування для живлення декількох пальників не дозволяється.

2.28. Застосовувати шланги з дефектами, а також виконувати обмотку їх ізоляційною стрічкою не дозволяється. Шланги необхідно застосовувати у відповідності з їх призначенням. Не дозволяється використовувати кисневі шланги для подачі ацетилену, а ацетиленові для подачі кисню. Кінці рукавів довжиною 1 м мають бути пофарбовані - ацетилен, пропан - бутан - червоний; - кисень - синій:

2.29. Не дозволяється сплющувати, скручувати та перегинати шланги при їх укладці, а також користуватися замасленими шлангами, шланги слід надійно закріплювати на з'єднувальних ніпелях горілок, різаків та редукторів стяжними хомутами.

2.30. Після зняття ковпака з газових балонів необхідно перевірити: штуцер кисневого балону на відсутність слідів масла або жирів та

справність різьби штуцера і вентиля;

наявність і справність шкіряної прокладки в гнізді приєднувального штуцера ацетиленового балона;

кисневі балони та редуктор повинні бути пофарбовані в голубий колір, а ацетиленові в білий з надписом "Ацетилен".

2.31. Під час приєднання редуктора до кисневого балону потрібно оглянути вхідний штуцер та накидну гайку на відсутність слідів, масла та жирів, а також наявність та справність фібрової прокладки та фільтра на вхідному штуцері редуктора.

У випадку несправності фіброву прокладку необхідно замінити новою. Не дозволяється користуватися прокладками з інших матеріалів(шкіри, алюмінію, міді, тощо).

2.32. Для продувки штуцера балона необхідно плавно, на короткий час, відкрити вентиль на чверть оберту для видалення сторонніх частин. Відкриваючи вентиль, необхідно знаходитись в стороні від струменя газу.

2.33. Використовувати редуктор з несправною різьбою в накидній гайці, несправними манометрами або з простроченими датами їх випробувань, не дозволяється.

2.34. Для відкриття вентиля ацетиленового балона і для укріплення на ньому редуктора необхідно використовувати спеціальний торцевий ключ.

2.35. Не дозволяється торкатись балонів і шлангів струмопровідними (електрозварювальними) дротами.

2.36. Відстань між кисневими балонами і газогенератором(ацетиленовим генератором) має бути не менше 5 метрів.

2.37. Перед запаленням пальника необхідно продути шланги для видалення повітря робочим

газом, кисневі - киснем, ацетиленові ацетиленом.

2.38. Про всі помічені зауваження та несправності на робочому місці необхідно терміново доповісти керівнику робіт і без його вказівок до роботи не приступати.

3. Вимоги безпеки під час роботи

3.1. Не кидати та не піддавати ударам балони для стиснених газів. Не допускати їх падіння.

3.2. Балони з газами переміщати тільки на спеціальних візках або ношах.

3.3. Не затягувати ключем вентиль кисневого балону.

3.4. Не допускати попадання на вентиль балона жиру або масла.

3.5. Перед установкою редукційного клапану необхідно перевірити справність вентиля та відсутність на ньому жиру та бруду.

3.6. В випадку замерзання вентиля кисневого балону відігрівати його тільки гарячою водою або паром.

3.7. Не можна працювати з несправним редуктором, а також з редуктором без манометрів. У разі найменшого пошкодження редуктора замінити його іншим.

3.8. Слідкувати, щоб на ацетиленовому проводі були водяні затвори з наявністю в них необхідної кількості води.

3.9. Перед тим, як запалювати пальник, продути шланги і перевірити щільність всіх з'єднань, слідкувати за їх станом під час роботи.

3.10. Коли запалюється полум'я ацетиленового пальника спочатку пускати кисень, потім ацетилен та негайно після пуску ацетилену запалювати.

3.11. Під час роботи балони повинні бути у вертикальному положенні.

3.12. Припиняючи роботу ацетиленового пальника спочатку перекрити доступ ацетилену, а потім кисню.

3.13. Не допускати витоку ацетилену та кисню в повітря, щоб уникнути вибуху або запалювання.

3.14. Обережати шланги від пошкоджень, не прокладати шлангів біля електричних проводів.

3.15. Не підходити та не допускати інших до генератору з вогнем (цигарка, паяльник, лампи та інше).

3.16. Не користуватися вогнем для пошуків витоку газу з генераторів. Застосовувати для цієї мети можна тільки мильну воду.

3.17 Не заправляти газогенератор карбідним пилом та дріб'язками, якщо він не пристосований для цього.

3.18. Не проштовхувати карбід у воронку за допомогою залізних прутів. Карбід необхідно розібрати раніше на шматки відповідно до розміру, що вказується в паспорті.

3.19. Пилові залишки від карбіду, при розвантажуванні із генератора, старанно вибрати.

3.20. Не виконувати газозварювальні роботи в приміщенні де зберігаються легкозаймисті матеріали.

3.21. Коли розкриваються барабани з карбідом кальцію, стояти слід з боку, протилежному зсуву. Поверхня кришки повинна бути змазана тавотом або маслом.

3.22. Під час газового зварювання яких-небудь частин електрообладнання їх слід попередньо вимкнути і від'єднати від електроживлення. Крім того, слід прийняти заходи, які запобігають можливості їх вмикання під час цих робіт. Не дозволяється торкатися обірваних електропроводів і електропроводів з пошкодженою ізоляцією.

3.23. Не виконувати роботи у разі відсутності засобів пожежогасіння.

3.24. Під час експлуатації ацетиленових генераторів не дозволяється: завантажувати карбід кальцію в мокрі ящики і корзини; підвищувати тиск в ацетиленовому генераторі понад вказаного в паспорті; працювати саморобними або несправними завантажувальними пристроями

3.25. Під час роботи генераторів необхідно слідкувати за тим, щоб не було витоку газу з кранів, пробок та інших з'єднань. Місця витоку газу визначаються за допомогою мильного розчину.

3.26. Працювати без захисних окулярів, брезентових костюмів і рукавиць, а також користуватися одягом і рукавицями, забрудненими маслом, бензином або керосином, не дозволяється.

3.27. Під час виконання робіт на висоті виконувати вимоги інструкції з охорони праці при роботі на висоті.

3.28. Працювати від переносного генератора, розміщеного разом з кисневим балоном, не дозволяється.

3.29. Виконувати газозварювальні роботи на відкритому повітрі під час снігопаду, в дощ не дозволяється.

3.30. Про всі недоліки, нещасні випадки, захворювання працівників, виявлені несправності обладнання, інструменту тощо необхідно доповідати керівнику робіт.

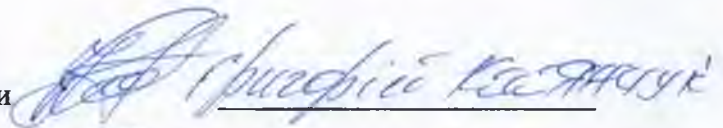
4. Вимоги безпеки після закінчення роботи

- 4.1. Закрити газові вентиля.
- 4.2. Від'єднати шланги від пальника балону та газогенератора.
- 4.3. Випустити залишки ацетилену в атмосферу, злити воду з бака, очистити генератор від пилу або ретельно його промити перед розвантаженням генератора. Переконатися, що реторта заповнена водою, для цього треба відкрити пробний кран на реторті.
- 4.4. Закрити балон з киснем. Надіти на балон запобіжний ковпак.
- 4.5. Прибрати робоче місце, привести його до ладу.
- 4.6. Про всі помічені під час роботи недоліки повідомити керівника робіт.
- 4.7. Обстежити після зварювальних робіт всі місця, куди можуть долетіти розжарені частини металу, іскри можуть викликати тління ганчір'я, ізоляції, пожежу.
- 4.8. Зняти спецодяг, скласти його в спеціально відведену шафу.
- 4.9. Вимити обличчя і руки водою з милом, при необхідності прийняти душ.

5. Вимоги безпеки в аварійних ситуаціях

- 5.1. У разі виникнення пожежі слід негайно вивести людей з місця проведення робіт на безпечну відстань, викликати пожежну охорону за телефоном 01, прийняти заходи по гасінню з допомогою вогнегасників, піску та інших існуючих засобів.
- 5.2. Якщо горить ацетиленовий шланг, необхідно перегнути шланг і після цього перекрити крани водяного затвору.
- 5.3. Якщо горить кисневий шланг, загасити пальник та перекрити кисневий вентиль і редуктор.
- 5.4. Перевірити герметичність тимчасових заглушок ліквідувати нещільності.
- 5.5. У разі зворотному ударі необхідно перегнути шланг і припинити подачу газу, поки полум'я не затухне.

Завідувач навчально-виробничими майстернями



Інженер з охорони праці
та відповідальний за пожежну безпеку

