



Додаток 8 до наказу
МНУ імені В. О. Сухомлинського
від 22.01.2019 № 34

ЗАТВЕРДЖЕНО
наказ МНУ імені В. О. Сухомлинського
від 22.01.2019 № 34

ІНСТРУКЦІЯ № 8
про заходи пожежної безпеки
під час проведення електрозварювальних робіт
у МНУ імені В. О. Сухомлинського

1. Загальні положення

Ця Інструкція поширюється на всі види тимчасових електрозварювальних робіт і є обов'язковою для вивчення і виконання всіма посадовими особами та працівниками, залученими до таких робіт.

2. Вимоги пожежної безпеки

Проведення електрозварювальних робіт на тимчасових місцях дозволяється лише після вжитих заходів для запобігання ризику виникнення пожежі. Зокрема, робоче місце має бути чистим від горючих матеріалів, забезпечене первинними засобами пожежогасіння (вогнегасником, ящиком із піском та лопатою, відром із водою), які вказані в наряді-допуску, а горючі конструкції — захищеними.

Керівник самостійного структурного підрозділу, де проводять тимчасові електрозварювальні роботи (крім будівельних майданчиків), зобов'язаний оформити наряд-допуск на проведення цих робіт.

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

Посадова особа, відповідальна за дотримання пожежної безпеки в приміщенні (дільниці, території тощо), де проводились електрозварювальні роботи, повинна забезпечити перевірку місця проведення цих робіт упродовж двох годин після їх закінчення. Про приведення місця електрозварювальних робіт у пожежобезпечний стан виконавець і відповідальна за дотримання пожежної безпеки посадова особа роблять відповідні позначки у наряді-допуску.

Технологічне обладнання, на якому передбачено проводити електрозварювальні роботи, повинно бути приведенне в пожежовибухобезпечний стан до початку цих робіт (пожежовибухонебезпечні речовини та відклади слід видалити, відключити увімкнені комунікації, провести безпечне чищення, ошпарювання, промивання, забезпечити вентиляцію та контроль за повітрям).

Місце проведення електрозварювальних робіт слід очистити від горючих речовин і матеріалів на відстані, вказаному в таблиці:

Висота точки зварювання над рівнем підлоги чи прилеглої території, м	0-2	2	3	4	6	8	10	Понад 10
Мінімальний радіус зони, м	5	8	9	10	11	12	13	14

Розміщені в межах вказаних радіусів будівельні конструкції, настили підлог, оздоблення 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 і за необхідності політі водою.

Аби розпечені частки металу не потрапили в суміжні приміщення, на сусідні поверхи, близько розташоване устаткування, всі оглядові, технологічні й вентиляційні люки, монтажні та інші отвори в перекриттях, стінах і перегородках приміщень, де здійснюються вогневі роботи, повинні бути закриті негорючими матеріалами.

Приміщення, в яких можливе скупчення парів легкозаймистих і горючих рідин і горючих газів, перед проведенням вогневих робіт повинні бути ретельно провентильовані.

Двері між суміжним приміщенням і тим, де виконують електрозварювальні роботи, повинні бути зачинені.

Місце для проведення електрозварювальних робіт у будівлях і приміщеннях, у конструкціях яких використані горючі матеріали, має бути обгороджене суцільною перегородкою з негорючого матеріалу. При цьому висота перегородки повинна бути не менше 1,8 м, а відстань між перегородкою та підлогою не більше 50 мм. Для запобігання розлітання розпечених часток цей зазор повинен бути обгороджений сіткою з негорючого матеріалу з розміром чарунок не більше 1,0x1,0 мм.

Під час проведення електрозварювальних робіт у вибухопожежонебезпечних місцях має бути контроль за станом повітря за допомогою проведення експрес-аналізів із застосуванням газоаналізаторів.

Упродовж перерви в роботі, а також у кінці робочої зміни електрозварювальну апаратуру необхідно відключати, шланги від'єднувати та звільняти від горючих газів.

Після закінчення робіт уся апаратура й устаткування мають бути прибрані в спеціально відведені приміщення (місця).

Установка для ручного зварювання повинна бути забезпечена вимикачем чи контактором (для підключення джерела зварювального струму до розподільчої цехової мережі), покажчиком величини зварювального струму та запобіжником у первинному ланцюзі.

Зварювальні дроти повинні бути з'єднані за допомогою обтискання, зварювання, паяння або спеціальними затискачами.

Електродроти до електродотримача, зварюваного виробу та зварювального апарата підключають за допомогою мідних кабельних наконечників, скріплених болтами з шайбами.

Заборонено використовувати голі або з пошкодженою ізоляцією дроти, а також застосовувати нестандартні електрозапобіжники.

Дроти, підключені до зварювальних апаратів, розподільчих щитів та іншого обладнання, а також до місць зварювальних робіт, мають бути надійно ізольовані і в необхідних місцях захищені від дії високої температури, механічних пошкоджень та хімічних впливів.

У разі проведення електрозварювальних робіт, пов'язаних із частими переміщеннями зварювальних установок, мають застосовуватися міцні шлангові кабелі, стійкі до механічних пошкоджень.

Кабелі (електродроти) електрозварювальних машин повинні розміщатися від трубопроводів кисню на відстані не менше 0,5 м, а від трубопроводу ацетилену та інших горючих газів — не менше 1 м.

Зворотним провідником, який з'єднує зварюваний 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 дозволяє безпечно за умовами нагрівання протікання струму.

З'єднувати між собою окремі елементи, що використовують як зворотний провідник, треба за допомогою болтів, струбцин та затискачів.

Заборонене використання як зворотного провідника внутрішніх залізничних шляхів, мереж заземлення чи занулення, а також металевих конструкцій будівель, комунікацій та технологічного устаткування.

У разі проведення електрозварювальних робіт у вибухопожежонебезпечних і пожежонебезпечних приміщеннях зворотним дротом від зварюваного виробу до джерела струму може бути лише ізольований провід, причому за якістю ізоляції він не повинен поступатися прямому провідникові, приєднуваному до електродотримача.

Конструкція електродотримача для ручного зварювання повинна забезпечувати надійне затискання та швидку заміну електродів, а також не допускати короткого замикання його корпусу на зварювану деталь під час тимчасових перерв у роботі або в разі його випадкового падіння на металеві предмети. Держак електродотримача має бути виготовлений з негорючого діелектричного та теплоізольованого матеріалу.

Електроди, застосовувані під час зварювання, повинні бути заводського виготовлення і відповідати номінальній величині зварювального струму.

У разі заміни електродів їх залишки (недогарки) слід класти у спеціальний металевий ящик, встановлюваний біля місця зварювальних робіт.

Перед зварюванням електроди повинні бути просушені за температури, вказаної в паспортах на конкретний тип електродного покриття. Покриття електродів має бути однорідним, щільним, без здуття, напливів і тріщини.

Електрозварювальна установка на весь час роботи повинна бути заземлена. 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).

Над переносними й пересувними електрозварювальними установками, які використовуються на відкритому повітрі, повинні бути споруджені навіси з негорючих матеріалів для захисту від атмосферних опадів.

Технічне обслуговування та планово-попереджувальний ремонт зварювального устаткування слід проводити відповідно до графіка.

Щодня після закінчення роботи слід проводити чищення агрегатів та пускової апаратури.

Температура нагрівання окремих частин зварювального агрегату (трансформаторів, підшипників, щіток, контактів вторинного кола та ін.) не повинна перевищувати 75 °С.

Заборонено:

- розпочинати роботу за несправності апаратури;
- допускати до зварювальних робіт осіб, котрі не мають кваліфікаційних посвідчень і не пройшли у встановленому порядку навчання за програмою пожежно-технічного мінімуму та щорічної перевірки знань з одержанням спеціального посвідчення;
- проводити електрозварювання свіжопофарбованих конструкцій та виробів до повного висихання фарби;
- виконуючи електрозварювальні роботи, користуватися одягом і рукавицями зі слідами олії та жирів, бензину, гасу й інших легкозаймистих та горючих рідин;
- виконувати електрозварювальні 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;
- проводити електрозварювальні роботи на елементах будівель, виготовлених із легких металевих конструкцій із горючими й важкогорючими утеплювачами.

Відповідальний за протипожежний стан приміщень у бібліотеці:

(прізвище, ініціали)

3. Обов'язки та дії працівників у разі пожежі

У випадку пожежі терміново повідомити пожежну охорону за телефоном 101, вказати при цьому адресу, кількість поверхів, місце виникнення пожежі, наявність людей, своє прізвище.

Повідомити про виникнення пожежі ректора та чергового охоронника і людей, що знаходяться в сусідніх приміщеннях будинку.

Вжити заходів щодо евакуації студентів та працівників а також матеріальних цінностей з урахуванням дотримання техніки безпеки.

Ретельно перевірити приміщення, щоб унеможливити перебування студентів у небезпечній зоні.

Відключити від енергопостачання обладнання.

Приступити до гасіння пожежі первинними засобами пожежогасіння, а при неможливості здійснення даних дій, вийти з приміщення, щільно зачинити за собою двері і діяти відповідно до розпоряджень свого керівника.

Під час пожежі необхідно утримуватися від відкриття вікон та дверей, щоб запобігти припливу свіжого повітря, що сприятиме швидкому поширенню вогню.

Організувати зустріч підрозділів пожежної охорони та надати їм допомогу під час гасіння пожежі.

Начальник відділу охорони праці

О. П. Хмель