

"СКЛАДАЛЬНИК КОРПУСІВ МЕТАЛЕВИХ СУДЕН. ЕЛЕКТРОЗВАРНИК РУЧНОГО ЗВАРЮВАННЯ"

Група 111

03.04.2020 (опрацювати до 06.04.20) Завдання: скласти конспект. Тема уроку № 96: "Порядок складання зварювального кабелю в бухту"

ЕРЗ-2.2.5. Проводити роботи з обслуговування робочого місця після виконання ручного дугового зварювання, наплавлення

Тема уроку № 96: "Порядок складання зварювального кабелю в бухту"

3.6.4. Перед началом работы электрогазосварщик должен проверить визуально состояние газорезательной аппаратуры (шланги, редукторы, резаки), электросварочной аппаратуры, исправность кабелей и правильность подсоединения заземления.

Запрещается приступать к резке металла с неисправной аппаратурой, кабелями и шлангами.

3.6.10. Сворачивать сварочный кабель на барабан или в "бухту" допускается только после отключения сварочного трансформатора.

3.6.32. При длительных перерывах в работе (обеденный перерыв и т.п.) электро- и газосварочная установки должны быть отключены. Шланги и кабели должны быть отсоединены.

3.6.33. Оставлять без присмотра электро- и газосварочную аппаратуру, рукава, шланги и кабели во время перерывов в работе запрещается.

З'єднання зварювальних проводів слід робити за допомогою опресовки, зварювання, пайки або спеціальних затискачів. Підключення проводів до електродоутримувача виробу, що зварюється, і зварювального апарату здійснюється за допомогою мідних кабельних наконечників, скріплених болтами з шайбами.

Забороняється використовувати проводи голі або з пошкодженою ізоляцією, а також застосовувати нестандартні запобіжники.

Проводи, що підключаються до зварювальних апаратів, розподільчих щитів й іншого обладнання, а також до місць зварювальних робіт, повинні бути надійно ізольовані і у потрібних місцях захищені від дії високої температури, механічних пошкоджень і хімічних впливів.

У випадку проведення зварювальних робіт, пов'язаних з частими переміщеннями зварювальних установок, повинні застосовуватися механічно тривкі шлангові кабелі.

Кабелі (електропроводи) електрозварювальних машин повинні розміщатися від трубопроводів кисню на відстані не менше 0,5 м; від трубопроводів ацетилену та інших горючих газів - не менше 1 м.

Оберненим провідником, що з'єднує виріб, що зварюється, з джерелом зварювального струму можуть служити сталеві або алюмінієві шини будь-якого профілю, зварювальні плити, стелажі і сама зварювана конструкція за умови, що її переріз забезпечує безпечно за умовами нагрівання проходження струму.

З'єднання між собою окремих елементів, використовуваних як обернений провідник, необхідно виконувати за допомогою болтів, струбцин, затискачів.

Використання в якості оберненого провідника внутрішніх залізниць, мереж заземлення або занулення, а також металевих конструкцій будівель, комунікацій і технологічного обладнання забороняється.

У випадку проведення електрозварювальних робіт у вибухонебезпечних і пожежонебезпечних приміщеннях, оберненим провідником може бути тільки ізолюваний провід, причому за якістю ізоляції він не повинен поступатися прямому провіднику, приєднаному до електродотримача.

