



事关动火作业

你应该知道

动火作业是指电焊、气焊、切割作业及使用喷灯、打磨、砂轮、电钻等可能产生火焰、火花和赤热表面的临时性作业。



电焊



气焊(割)



喷灯



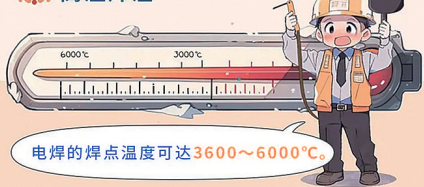
砂轮



电钻

为什么说动火作业风险高?

① 高温焊渣



电焊的焊点温度可达3600~6000°C。

② 涉及高处动火作业



这些都是护我安全的“好伙伴”。

③ 实名制管理



动火作业操作工具设备须采取实名制使用管理。

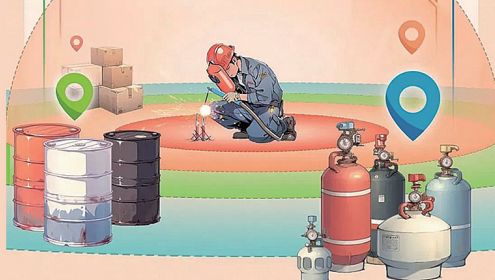
④ 作业现场存有可燃物

15米内不得排放各类可燃液体。

30米内不得排放各类可燃气体。

清除动火现场及周围5米范围内的易燃物品。

动火点10米范围内、动火点上方及下方不应同时进行可燃溶剂清洗或者喷漆作业，不应进行可燃性粉尘清扫作业。



降低风险有实招

① 逐级落实安全责任制



动火作业前，提出动火作业申请，办理动火作业许可证。

② 危险化学品企业要严格按照相关标准执行



危化品企业开展动火作业需严格按照《危险化学品企业特殊作业安全规范(GB 30871-2022)》标准要求操作。

③ 作业前清理可燃物



作业前，应把可燃物移至安全地点，或用不燃材料盖封。

④ 气瓶(气焊)随意摆放



乙炔瓶、氧气瓶距离不小于5米与作业点距离不小于10米。

④ 营业场所严禁焊接作业



正在营业、使用的人员密集场所，禁止进行动火作业。需要动火作业的区域，应与使用、营业区域进行防火分隔。

④ 作业时配备灭火器材



配备灭火器材，落实现场监护人和安全措施。

这些防护不能少

④ 动火作业人员正确装备



④ 作业人员须具有相应资格



施工作业需要聘用具有相应资格人员实施动火作业的，作业人员必须持证上岗，并严格遵守安全操作规程。

④ 作业结束彻底消除火种



清理工作现场，进行一段时间的监护，做到不留隐患。

沧州市应急管理局 宣