

焦作市安全生产委员会文件

焦安〔2023〕3号

关于印发《焦作市生产经营单位焊接与热切割作业安全管理规定》的通知

各县（市）区安全生产委员会、市城乡一体化示范区安全生产委员会，市安委会有关成员单位，各生产经营单位：

现将《焦作市生产经营单位焊接与热切割作业安全管理规定》印发给你们，请认真组织学习并抓好贯彻落实。



焦作市生产经营单位焊接 与热切割作业安全管理规定

为规范我市焊接与热切割作业的安全管理，制定本规定。

第一条 焦作市内所有生产经营单位的焊接与热切割作业和管理适用本规定。

第二条 焊接与热切割作业（以下简称作业）和管理要严格执行国家和省有关法律法规、《焊接与切割安全》（GB9448）、《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB30871）等标准规范，落实生产经营单位安全生产主体责任。

第三条 要严格落实作业安全责任，根据此规定及相关法律法规、标准制定生产经营单位的《焊接与热切割管理制度》。要设置作业负责人、现场管理人员、监护人员和作业人员责任制，对作业活动中的安全各负其责。

作业负责人要对作业全面负责，对作业的人员及监护人员进行安全培训。

现场管理人员要对设备及工艺的安全负责。在实施现场监督检查的同时，还应负责现场管理、技术指导、操作协作等工作。

监护人员要经企业安全管理部门培训合格，了解现场生产和作业过程，熟悉工艺操作和设备状况，具备处理应对突发事件的能力。在接到《动火作业票》后，要逐项检查落实防火措施，检查现场情况。作业过程中不得离开现场，发现异常情况及时采取

措施，并有权停止作业，向上级报告。作业完成后，要检查并组织消除可能存在的隐患。

作业人员必须持有焊接与热切割作业特种作业操作证，了解作业过程中存在的风险和管控措施，经过作业交底和安全教育培训后，严格执行作业安全操作规程。对不符合要求的，有权拒绝作业并及时报告给主要负责人或负有安全监管职责的部门。

第四条 要加强作业风险分析。生产经营单位应组织进行作业风险分析，并将可能存在的危害、后果及控制措施告知实施作业的人员及相关人员。

第五条 要加强安全教育培训。培训内容应包括：有关作业的安全规章制度；作业现场和作业过程中可能存在和容易发生的事故以及危险、有害因素和应采取的具体安全措施；作业过程中如何使用个体防护器具及使用注意事项；事故的预防、避险、逃生、自救、互救等知识；相关事故案例和经验、教训等。

第六条 要严格作业审批。要制定相关安全管理制度和作业规程，进一步规范作业票证管理，确保安全措施落实到位。实施作业前，必须按照相关规定办理许可并得到批准。存在火灾爆炸、中毒窒息等危险的作业前要进行动火分析。

第七条 要严格控制节假日、重大活动等重要时期和夜间焊接和热切割作业活动，特殊原因确需实施作业的，由企业带班领导确认作业安全技术措施的落实。要加强作业现场的安全管理，严禁在同一时间、同一地点进行相互禁忌的作业，减少立体交叉

作业，并严格控制作业现场的人员数量。

第八条 要规范作业现场管理。作业前，应清除作业现场及周围的物品，配备消防器材。保持作业现场通道畅通；作业现场设施应完整、牢固，作业完毕后及时恢复。对作业现场可能危及安全的坑、井、沟、孔洞等，要采取有效防护措施，并设警示标志。夜间应设警示红灯，并采用安全电压。

作业点周围或其下方如有可燃物、空洞、窨井、地沟、水封等，要检查分析并采取清理或封盖等措施。对于作业点周围可能泄漏易燃、可燃物料的设备，应采取加设焊渣接火斗等隔离措施。在有可燃构件和使用可燃物做防腐内衬的设备内部进行动火作业时，要采取防火隔绝措施。

多工种、多层次交叉作业要统一协调。五级风以上（含五级）天气，原则上禁止露天作业，因生产确需的要升级管理。

作业完毕后，要将作业用的设备及时撤离现场，并将废料、杂物、垃圾、油污等清理干净，确认无残留火种后方可离开。

第九条 要规范电气设施管理。焊接电缆必须经常进行检查，及时更换或修复损坏的电缆。电缆的长度应符合规范要求。电气焊用具、通讯和照明设备、起重机械、手持电动工具等，应符合作业安全要求。超过安全电压的手持式、移动式电动工器具要配置漏电保护器和电源开关，做到“一机一闸一漏保”。

第十条 要加强安全间距管控。焊接与热切割作业期间，距离动火点 30m 内不应排放可燃气体；距离动火点 15m 内不应排

放可燃液体。在动火点 10m 范围内及动火点下方不应同时进行可燃溶剂清洗或喷漆作业。

使用气焊、气割动火作业时，乙炔气瓶应直立放置，氧气瓶与乙炔瓶间距不应小于 5m，二者与动火点的间距不应小于 10m，并应设防倾倒、防晒设施。

第十一条 要加强应急处置管理。要制定应急处置预案并按规定进行演练，配备必要的应急救援器材和急救药品。

第十二条 要加强对承包、承租方和外协队伍的安全管理。将生产经营项目、场所、设备及交通运输工具发包或者出租的，应当对承包单位、承租单位的安全生产条件或者相应的资质进行审查，并签订专门的安全生产管理协议，或者在承包合同、租赁合同中约定有关的安全生产管理事项。对不具备安全生产条件或者相应资质的，不得发包、出租。生产经营单位对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理，定期进行安全检查，发现安全问题的，应当及时督促整改。严禁“以包代管、只包不管”。

两个以上生产经营单位在同一作业区域内进行生产经营活动，可能危及对方生产安全的，应当签订安全管理协议，明确各自的安全管理职责和应当采取的安全措施，并指定专职安全管理人员进行安全检查与协调。

第十三条 要加强矿山企业作业安全管理。实行主要负责人签字审批负责制，设置动火作业主管专职岗位，安排专职管理人员。作业必须编制专门的施工组织方案，由专职安全管理人员现

场监护，落实安全防范措施。竖井井口及各中段马头门、提升机房等重点场所应安装消防设施，在井口、井筒、主要进风巷作业时，必须撤出井下所有作业人员，采取防止焊渣掉落引发火灾相应防护措施。井下所有管线的保温、包装材料必须使用阻燃材料。

第十四条 要加强危险化学品企业作业安全管理。涉及易燃易爆、有毒有害生产储存装置的作业，要制定作业方案，内容要涵盖风险分析、隔绝置换、安全技术措施、安全教育培训、现场技术交底等。要由企业主要负责人签字审批、分管安全和检维修工作负责人共同对安全措施的实施情况进行签字确认，实施过程要有记录。

凡在盛有或盛装过危险化学品的设备、管道等生产、储存设施，及处于易燃易爆场所的生产设备上作业，应将其与生产系统彻底隔离，并进行清洗、置换，分析合格后方可作业。

第十五条 要加强涉爆粉尘区域作业安全管理。作业前，应清除动火作业场所 10 米范围内的可燃粉尘、用清水喷洒打湿并配备充足的灭火器材。动火作业区、段内，涉粉作业设备应停止运行。动火作业的区段应与其它区段有效分开或隔断。动火作业期间和作业完成后的冷却期间，不得有粉尘进入。动火作业后，要全面检查设备内外部，确保无热熔焊渣遗留，防止发生阴燃。

动火作业采用的其他辅助工具应当使用防止产生火花的防爆工具，禁止使用铁质作业工具。需转移工件或火源作业时，要将工件移至指定的安全区进行焊接，设置警示作业区域；工件不

可转移的，应将火灾隐患周围所有可移动物、可燃物移至安全位置。工件及火源无法转移的，要采取措施限制火源。

第十六条 要加强在有限空间(受限空间)内作业安全管理。作业前，作业单位应办理作业审批手续，并有相关责任人签名确认。同一作业涉及动火、进入受限空间、盲板抽堵、高处作业、吊装、临时用电、动土、断路中的两种或两种以上时，除应同时执行相应的作业要求外，还要同时办理相应的作业审批手续。

使用电焊、电钻、砂轮等用电类作业，要符合电气设备与照明安全的相关要求。使用气焊、气割类等增加泄漏源的动火作业时，气瓶要置于有限空间外部，且处于通风口的下风侧。需进行气体检测的，要待动火作业设施和器具布置到位后方可实施作业。

第十七条 要加强建设施工单位的作业安全管理。作业前要办理动火审批，严格持证上岗、专人监护。配备消防水及灭火器具，加强现场可燃物管控。作业期间，要设置接火斗防止焊渣溅落，为电焊机配备专用开关箱，接线处设置防护罩。电焊机一次线长度不超过5米，二次线长度不超过30米。氧气、乙炔瓶分类存储，减压阀、瓶帽、防震圈配备齐全，作业时气瓶严禁倒放。

第十八条 要加强人员密集场所的作业安全管理。办理动火审批手续，清除易燃可燃物，配置灭火器材，落实现场监护人和安全措施，在确认无火灾、爆炸危险后方可施工；需要施工的区域与使用区、营业区、通道之间应进行防火分隔；在动火区域设

置警戒区并设置明显的警示标识，商店、公共娱乐场所禁止在营业时间进行作业。

第十九条 要加强纺织企业的动火管理。易燃易爆、有毒有害场所、人员密集场所等重点要害部位为禁火区，确需动火作业要办理动火审批手续。

作业前 30 分钟进行动火分析，动火中断 30 分钟以上的，应当重新进行动火分析。要清除易燃可燃物，配置灭火器材，落实现场监护人和安全措施；动火作业前，应清除动火作业场所 10 米范围内的可燃粉尘、纤维，清除动火点上部设备、管线等积聚的可燃性粉尘，且使用焊渣接火斗或灭火毯；使用喷淋水对动火作业场所 10 米范围内的地面和墙体喷淋；动火作业区段内涉粉作业设备应停止运行；动火作业的区段应与其它区段有效分开或隔断；对动火部位的油污和粉尘清扫彻底。

动火作业后应当彻底清理现场，熄灭余火，不遗漏任何火种，要全面清除焊渣等遗留物，并切断动火作业使用的电源，经过现场负责人进行安全条件确认。

第二十条 要加强橡胶与塑料制品制造企业的作业管理。要制定安全作业方案，进行安全教育和安全交底，严格执行工作票制、安全确认制度、挂牌制、监护制等。作业前应有专人对作业部位及安全设施进行确认，并办理有关动火审批手续。由有相应资格的专门人员进行动火操作，并设专人进行现场监护。作业完毕，及时恢复安全装置并检查残留火种。制定粉尘爆炸应急处置

方案，及时清扫作业现场附着的粉尘，做好防扩散措施。作业现场存有溶剂、挥发性气体、有毒物质、天然胶与合成胶、粉料、易燃易爆化工原料等物料时，应参照《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB30871）进行作业。

第二十一条 要加强涉氨制冷企业作业安全管理。作业前要进行风险分析、制定专项方案，组织相关专业评审、确认，必要时邀请相关专家进行审核、确认，按照管理要求办理动火证，由企业主要负责人签字审批。作业点周围易燃物品必须清理干净，作业管道、容器必须吹扫、置换至合格，对周围的管道、容器进行隔热隔离，相关联的管道、容器采用安装盲板、拆除等措施进行隔离。作业负责人逐项落实相应的管控措施、由监督人员确认合格后，方可进行作业。作业过程中监督人员要随时关注周围环境变化，发现异常及时通知作业人员停止作业。作业结束后，监护人员和作业人员一起清理残留火种，确认作业点温度降至正常温度。

第二十二条 要加强机械行业作业安全管理。应先进行动火审查，确认作业设备合格，配备相应的消防器材和安全防护用品，落实监护人员后，开具动火票。焊接设备应有完整的防护外壳，一、二次接线柱处应有保护罩。现场使用的电焊机应设有防雨、防潮、防晒、防砸的措施。焊割现场及高空焊割作业下方，严禁堆放易燃、易爆物品。电焊机导线不得搭在易燃、易爆、带有热源或有油的物品上；不得利用建（构）筑物的金属结构、管道、

轨道或其他金属物体，搭接起来，形成焊接回路；严禁使用氧气、天然气等易燃易爆气体管道作为接地装置。当需要加长导线时，应相应增加导线的截面积。当导线通过道路时，应架高或穿入防护管内埋设在地下；当通过轨道时，应从轨道下面通过。

需焊割受压容器、密封容器、粘有可燃气体和溶液的工件时，应先消除容器及管道内压力，清除可燃气体和溶液，并冲洗有毒、有害、易燃物质；对存在有残余油脂的容器，宜用蒸汽、碱水冲洗，打开盖口，并确认容器清洗干净后，灌满清水后进行焊割。焊、割密封容器时，应留出气孔，必要时应在进、出气口处装设通风设备；容器内照明电压不得超过12V。焊割铜、铝、锌、锡等有色金属时，应通风良好，焊割人员应戴防毒面罩或采取其他防毒措施。当预热焊件温度达150℃以上时，应设挡板隔离焊件发出的辐射热，焊接人员应穿戴隔热的石棉服装和鞋。在潮湿地带作业时，应铺设干燥的绝缘物品，操作人员应穿绝缘鞋。当清除焊渣时，应戴防护眼镜、手套。

第二十三条 本规定自发布之日起实施。各单位要按照规定和职责要求，加强对焊接与热切割动火作业活动的监督管理和监察，采取张贴画报、公益广告、动漫等方式做好宣传普及。