

氬焊安全作業標準

作業種類：氬焊作業

單位作業名稱：氬焊焊接

作業方式：個人作業

處理物品：不銹鋼板焊接工作

使用機具：氬焊機、工作台、鋼絲刷、火鉗

防護器具：載式面罩、皮手套、圍裙、袖套、安全鞋、口罩

分類編號：

訂定日期：88年07月15日

修訂日期： 年 月 日

製作人：

| 工作步驟 | 工作方法 | 不安全因素 | 安全措施 | 事故處理 |
|---------------|--|---------------|---------------|--------------|
| 1. 穿著焊接護具 | 1. 穿著備妥之防護具。 | | | |
| 2. 氬焊裝置之檢查 | 2- 檢查電源開關。 1 保險絲、開關性能是否良好正常。 | | | |
| | 2- 檢查氬焊機機能、絕緣狀況、回轉機件有否不良處。 | | | |
| | 2- 檢查連接部是否完全鎖緊。電纜絕緣部份是否破損及接地裝置等是否安裝良好 | | | |
| 3. 將工件上之附著物刷淨 | 3. 以鋼絲刷除去工件表面的油及污垢。 | 3. 粉塵飛揚，濺入眼睛。 | 3. 配戴防塵口罩及面罩。 | 3. 眼睛受傷赴醫治療。 |
| 4. 安裝鈦鎢棒 | 4- 將鎢棒前端用砂輪磨成 60°角圓錐狀。 | 4- 粉塵飛揚，濺入眼睛。 | 4- 配戴防塵口罩及面罩。 | 4- 同3. |
| | 4- 檢查焊炬之夾頭主體及夾頭適用於所用之鎢棒後，將夾頭插入夾頭主體，鎢棒突出 約4mm，並鎖緊夾頭帽。 | | | |
| | 4- 將夾頭本體安裝於焊槍主體上，並鎖緊瓷杯。 | | | |
| 5. 調整焊機 | 5- 將焊接電流種類 1 切入直流(DC). | | | |
| | 5- 開啟電源開關。 | | | |
| | 5- 打開氬氣鋼瓶， 3 按下焊槍開關，確認高周波電流的產生，並調整流量到10 | | | |
| | 5- 調整焊接電流。 | | | |

氬焊安全作業標準

作業種類：氬焊作業

單位作業名稱：氬焊焊接

作業方式：個人作業

處理物品：不銹鋼板焊接工作

使用機具：氬焊機、工作台、鋼絲刷、火鉗

防護器具：載式面罩、皮手套、圍裙、袖套、安全鞋、口罩

分類編號：

訂定日期：88年07月15日

修訂日期： 年 月 日

製作人：

| 工作步驟 | 工作方法 | 不安全因素 | 安全措施 | 事故處理 |
|---------|--|--------------|-----------------|---------------|
| 6. 引發電弧 | 6- 當焊槍接近工件時,高週波將引發電弧,應避免鎢棒接觸工件,以免造成短路及夾鎢之缺陷. | 6- 焊槍絕緣破損漏電。 | 6- 焊槍絕緣破損即更換。 | 6- 斷電、急救送醫治療。 |
| | 6- 起弧時,為了避免鎢電極碰及母材受污染,按啟動按鈕,電弧引發,將 θ 角度加大並移至焊接起 | 6- 電弧產生弧光及火花 | 6- 配帶焊接面罩及防護器具。 | 6- 同3 |
| | 6- 檢查焊道及熱影響區是否有異常之氧化污染現象 | | | |
| 7. 焊接 | 7. 電弧出現後,保持電弧長約3~4mm移回焊接起始點,在起始點形成3~4mm之 | 7. 電弧產生弧光及火花 | 7. 配帶焊接面罩及防護器具。 | 7. 同3 |
| 8. 切斷電弧 | 8. 工件的終端熔池處理完後切斷電弧,將焊槍保持在熔池部以作氣體保護 | | | |
| 9. 檢查焊道 | 9. 檢查焊道寬度、高度、波紋、及有無焊渣、氣孔、裂痕等缺陷。 | | | |
| 10 完工收拾 | 10 收好電纜線及焊把、切斷電源整理現場。 | | | |