编号：xxxxx

**对焊机安全操作规程**

1、对焊机应安置室内，并有可靠的接地(接零)。如多台对焊机并列安装时，间距不得少于3m，并应分别接在不同相位的电网上，分别有各自的刀型开关。导线的截面应不小于下表的规定：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 对焊机的额定功率(KVA) | 25 | 50 | 75 | 100 | 150 | 200 | 500 |
| 一次电压为220V时的导线截面(mm2) | 10 | 25 | 35 | 45 |  |  |  |
| 一次电压为380V时的导线截面(mm2) | 6 | 16 | 25 | 35 | 50 | 70 | 150 |

2、作业前，检查对焊机的压力机构应灵活，夹具应牢固，气、液压系统无泄漏，确认正常后，方可施焊。

3、焊接前，应根据所焊钢筋截面，调整二次电压，不得焊接超过对焊机规定直径的钢筋。

4、断路器的接触点、电极应定期磨光，二次电路全部连接螺栓定期紧固。冷却水温度不得超过40℃；排水量应根据温度调节。

5、焊接较长钢筋时，应设托架。配合搬运钢筋的操作人员，在焊接时要注意防止火花烫伤。

6、闪光区应设挡板，焊接时无关人员不得入内。

7、冬季施工时，室内温度应不低于8℃。作业后，放尽机内冷却水。