

«УТВЕРЖДАЮ»
Генеральный директор
ООО «ЭЦ «Сокольники»
А.В.Лапшин
«21» декабря 2010 года.

ИНСТРУКЦИЯ

о мерах пожарной безопасности при проведении демонстрационных сварочных работ в павильонах ООО «ЭЦ «Сокольники».

I. Общие положения.

1. Ответственность за обеспечение мер пожарной безопасности при проведении демонстрационных сварочных работ возлагается на уполномоченных руководителей (представителей) организаций, являющимися устроителями этих работ на выставочном стенде, экспозиции или арендуемой площади.

2. Руководителем организации должен быть издан приказ о назначении лиц, ответственных за проведение демонстрационных сварочных работ, обеспечение пожарной и электробезопасности на время проведения выставки. Приказ должен находиться непосредственно на стенде, где предполагается проведение сварочных работ, а копия приказа представлена в **дирекцию выставки.**

3. Перед проведением демонстрационных сварочных работ, не позднее чем за одни сутки, ответственный за их проведение обязан оформить наряд-допуск на проведение огневых работ и согласовать его в **дирекции выставки и утвердить у администратора павильонов.**

4. К проведению сварочных работ допускаются только специалисты, прошедшие специальную подготовку, имеющие группу электробезопасности не ниже III-й и соответствующие удостоверения.

5. В целях ограничения воздействия на посетителей выставки вредных факторов (загазованность, разбрызгивание расплавов, яркие вспышки) рекомендуется проводить демонстрационные сварочные работы в заранее установленные промежутки времени, согласно предоставленного графика.

II. Порядок проведения демонстрационных сварочных работ.

6. Место проведения сварочных работ следует обеспечивать первичными средствами пожаротушения, (огнетушитель объемом до 6 л. – 2 шт., ящик с песком емкостью 0,1 м³ и лопатой, емкость с водой вместимостью 10 л., противопожарное полотно (кошма асбестовая) размером 1,5х2 м.).

7. Технологическое оборудование, на котором предусматривается проведение демонстрационных сварочных работ, должно быть приведено во взрывопожаробезопасное состояние путем:

- освобождения от взрывопожароопасных веществ;
- отключения от действующих коммуникаций (за исключением коммуникаций, используемых для подготовки и проведению демонстрационных сварочных работ);
- предварительной очистки, промывки, пропарки, вентиляции, сорбции, флегматизации и т.п.

8. Место проведения демонстрационных сварочных работ должно быть очищено от горючих веществ и материалов в радиусе не менее 5 м.

Находящиеся в пределах указанного радиуса строительные конструкции, отделка и облицовка, а также изоляция и части оборудования, выполненные из горючих материалов, должны быть защищены от попадания на них искр противопожарным (асбестовым) полотном, металлическими экранами или другими не горючими материалами.

Полы в местах проведения демонстрационных сварочных работ должны быть выполнены из не горючих материалов.

9. Место проведения демонстрационных сварочных работ в павильоне во время демонстрации должно быть ограждено перегородкой из не горючего материала. Проем для осмотра демонстрационных сварочных работ оборудуется ограждающей сеткой из негорючих материалов с

размером ячеек не более 1,0 x 1,0 мм. При этом высота перегородки должна быть не менее 1,8 м, а зазор между перегородкой и полом не более - 5 см. Для предотвращения разлета раскаленных частиц указанный зазор должен быть огражден сеткой из не горючих материалов с размером ячеек не более 1,0 x 1,0 мм.

10. При проведении демонстрационных газосварочных работ:

10.1. Переносные ацетиленовые генераторы, баллоны с газом следует устанавливать снаружи павильонов на открытых площадках и размещать не ближе 10 м. от зданий. Баллоны с газами хранить в закрытых металлических ящиках, защищающих их от воздействия солнечных лучей и других источников тепла.

10.2. Хранение и транспортировка баллонов с газами должны осуществляться только с навинченными на их горловины предохранительными колпаками.

11. При проведении демонстрационных электросварочных работ:

11.1. Запрещается использовать без изоляции или с поврежденной изоляцией провода, а также применять не стандартные электропредохранители.

11.2. Соединять сварочные провода следует при помощи опрессования, сварки, пайки или специальных зажимов. Подключение электропроводов к электродержателю, свариваемому изделию и сварочному аппарату должно выполняться при помощи медных кабельных наконечников, скрепленных болтами с шайбами.

11.3 Конструкция электродержателя для ручной сварки должна обеспечивать надежное зажатие и быструю смену электродов, а также исключать возможность короткого замыкания его корпуса на свариваемую деталь при временных перерывах в работе или при случайном падении на металлические предметы. Рукоять электродержателя должна быть сделана из не горючего диэлектрического и теплоизолирующего материала.

11.4. Электроды, применяемые при сварке, должны быть заводского изготовления и соответствовать номинальной величине сварочного тока. При смене электродов их осадки (огарки) следует помещать в специальный металлический ящик, устанавливаемый у места проведения сварочных работ.

11.5. Электросварочная установка на время работы должна быть заземлена. Помимо заземления основного электросварочного оборудования в сварочных установках следует непосредственно заземлять тот зажим вторичной обмотки сварочного трансформатора, к которому присоединяется проводник, идущий к изделию (обратный проводник).

11.6. Температура отдельных частей сварочной установки (трансформаторов, подшипников, щеток, контактов вторичной сети и др.) не должна превышать 75 С⁰.

12. По окончании сварочных работ вся аппаратура и оборудование должны быть убраны из павильонов, рабочие места убраны.

13. При проведении демонстрационных сварочных работ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- приступать к работе при не исправной аппаратуре;
- производить работы на свежеекрашенных конструкциях и изделиях;
- использовать одежду и рукавицами со следами масел, жиров, бензина, керосина и других горючих жидкостей;
- допускать соприкосновение электрических проводов с баллонами со сжатыми, сжиженными и растворенными газами;
- использовать открытый огонь и раскаленные предметы для разогрева сварочной аппаратуры;
- производить продувку шланга для ГГ кислородом и кислородного шланга ГГ, а также взаимозаменять шланги при работе;
- пользоваться шлангами, длинна которых превышает 30 м;
- перекручивать, заламывать или зажимать газопроводящие шланги;
- форсировать работу ацетиленовых генераторов путем преднамеренного увеличения давления газа в них;
- применять медь в качестве припоя для пайки ацетиленовой аппаратуры и в других местах, где возможно соприкосновение с ацетиленом.

III. Порядок действий при возникновении пожара.

5. При обнаружении пожара или признаков горения:

- немедленно прекратить демонстрационные сварочные работы и отключить сварочную аппаратуру;
- сообщить голосом всем находящимся на стенде об обнаружении пожара (загорания);
- немедленно сообщить об этом дежурному сотруднику службы охраны по телефонам (495)925-72-61, +7 (916) 256-75-47, представителям администрации павильонов;
- принять меры к эвакуации людей с территории стенда (экспозиции) и из павильона;
- приступить к тушению пожара (загорания) имеющимися первичными средствами пожаротушения.

Технический директор ООО «ЭЦ «Сокольники»

О.В.Лукашин