

# JENELIYA ENGINEERING

Industrial Multi Services Provider

Service Type : All Type Fabrication Mfg. Civil/Fab Maintainance, Man Power Supplier, Transports, etc,

Rajangaon Road, MIDC Waluj Aurangabad- 431136 Mob: 7218236548,

Email :- prashantrutu068@gmail.com GST NO. 27BTQPG4318H1ZI

Ref. :

Date. :

## इलेक्ट्रीक आर्क वेल्डिंग में सुरक्षा

(Safety in welding work)

उद्योगो में वेल्डिंग का काम अक्सर होता है। इस काम के दौरान आग व विस्फोट, बिजली का झटका, जलने और जहरीली गैस व धुंए का खतरा रहता है। अतः कामगारो गानि वेल्डर को रागी सुरक्षित तौर - तरीको की जानकारी होना चाहिए।

- सुनिश्चित कर ले की सप्लाइस होल्डर से कम से कम ३ मीटर दूर हो।
- नियमित रुप से इलेक्ट्रोड होल्डर के इन्सुलेशन, केबलो और अन्य सामग्री का निरीक्षण करते रहे । खराब हुए केबल को तुरन्तु बदल दें।
- सुनिश्चित कर ले की केबल य पॉवर स्ट्रोत पर धुल/ग्रीस न लगी हो।
- वेल्डिंग करने वाली वस्तु को वेल्डिंग रिटर्न कनेक्शन से अलग अर्थ करे। अर्थिंग केबल को ज्वालाग्राही दव या गैस ले जाने वाली पाईपों से कदापि न जोसें।
- केबलो को ठिक से रखें जिरासे कि कोई अटक कर न गिरे।
- प्लग -टरमिनल को ढक कर रखें, जिससे कि धातु की वस्तुओं से शार्ट न हो।
- बिजली की मात्रा केबल की बनावट के अनुरूप ही रखे।
- इलेक्ट्रोड के टुकडों को वर्शन में रखे।
- इलेक्ट्रोड को इस तरह से जलायें कि, होल्डर से ३८ से ६० मिलीमिटर लम्बाई वधी रहे। इससे अधिक जलाने से इलेक्ट्रोड होल्डर खराब हो जाएगा।
- काम खत्म होने पर वेल्डिंग मशीन को वायर स्ट्रोत से अलग कर पै और इलेक्ट्रोड को होल्डर से हटा कर होल्डर को सुरक्षित स्थान पर रखे।
- वेल्डिंग शुरु करने से पहले ज्वलनशील पदार्थो को कार्य क्षेत्र से हटा लें या उन्हे आग प्रतिरोधक सदद्रो से ढक दें।
- वन्द जगह मे काम करते समय सिलेण्डर / वेल्डिंग मशीन को बाहर को ओर बांध लें और उचित संवातन (वेन्टिलेशन) की व्यवस्था रखें।
- सही बनावट का वेल्डर स्क्रीन अस्सेमान करें।
- आवश्यक व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों का इस्तेमाल करें।

