



ACME PROCESS HEAT FURNACES PVT. LTD.

Wazirpur Village, Main Road, Neharpar, Faridabad -121002 (Haryana)

E-mail : info@acmefurnace.in

CIN - U74899DL1976PTC008288

Ref. :

Date. :

गैस कटिंग कामो में सुरक्षा (Safety in Gas Cylinders)

गैस सिलेण्डर का साधारण रख-रखाद व एक स्थान से दुसरे स्थान जाने से जाने की प्रक्रिया हर कारलाने मे गैस है। अगर गैस सिलेण्डर के इस्तेमाल मे सावधानी न बरती जाय जो शारीरिक योद के अलावा, आग व परपेक्ट को याद भी ही सकती है। अंत गैस सिलेण्डर के इस्तेमाल मे निम्न सावधानिया ध्यान में रखनी चाहिये।

१. गैस सिलेण्डर खाली हा अथवा गैस, हमेशा इनके इस्तेमाल व एक स्थान से दुसरे स्थान पर लाने से जाने व मे बराबर सावधानी रखनी चाहिये।
२. गैस सिलेण्डर को कभी भी मे जुदकाना या खीचना नही चाहिये।
३. गैस सिलेण्डर को एक स्थान से दुसरे स्थान पर लाने से जाने के लिये हमेशा हैण्ड ट्राली का इस्तेमाल करना चाहिये।
४. गैस सिलेण्डर को उंचाई पर ले जाने के लिय केज का प्रयोग करना चाहिये। रिलग से बांध कर नही उठाना चाहिये।
५. गैस सिलेण्डर को हमेशा चेन से बांध कर रखना चाहिये जिससे वे गिरे नही।
६. एसिटलीन सिलेण्डर को हमेशा खडी अवस्था मे रखना चाहिए। कभी भी लिटाना नही चाहिये।
७. गैस सिलेण्डर को वाल्य व फिटिंग को किसी भी प्रकार का नुकसान नही पहुचाना चाहिये। इनका इस्तेमाल सिलेण्डर की खीचने के लिये न करे।
८. गैस सिलेण्डर का वाल्य धीरे धीरे खोलना चाहिये तथा बन्द भी सावधीन पुर्वक करना चाहिये।
९. कमी भी अत्यधिक दबाव नही देना चाहिये।
१०. गैस सिलेण्डर हमेशा हवादार सेट मे सुर्य या किसी भी प्रकार की गर्मी के स्रोत व ज्वलनशील पदार्थो से दुर रखना चाहिये।
११. गैस सिलेण्डर को कभी भी उपर से पटकाना नही चाहिये तथा उन्हे आपस मे टकराने भी नही देना चाहिये।
१२. गैस सिलेण्डर के इस्तेमाल के समय उन पर प्लैश वक जरैस्टर लगाना चाहिये।



**ACME
FURNACES**



ACME PROCESS HEAT FURNACES PVT. LTD.

Wazirpur Village, Main Road, Neharpar, Faridabad -121002 (Haryana)

E-mail : info@acmefurnace.in

CIN - U74899DL1976PTC008288

Ref. :

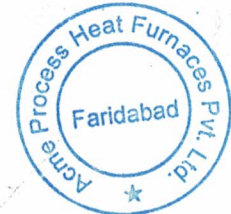
Date. :

इलेक्ट्रीक आर्क वेल्डिंग में सुरक्षा

(Safety in welding work)

उद्योगों 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 कामगारों 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 रूप से इलेक्ट्रोड होल्डर के इन्सुलेशन, केबलो और अन्य सामग्री का निरीक्षण करते रहे। खराब हुए केबल को तुरन्त बदल दें।
- सुनिश्चित कर ले की केबल य पॉवर स्रोत पर धुल/ग्रीस न लगी हो।
- वेल्डिंग करने वाली वस्तु को वेल्डिंग रिटर्न कनेक्शन से अलग अर्ध करे। अर्थिंग केबल को ज्वालामुखी 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 टुकड़ों को वर्शन में रखे।
- इलेक्ट्रोड को इस तरह से जलाये 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 स्रोत से अलग कर पै और इलेक्ट्रोड को होल्डर से हटा कर होल्डर को सुरक्षित स्थान पर रखे।
- वेल्डिंग शुरू करने से पहले ज्वलनशील पदार्थों को कार्य क्षेत्र से हटा लें या उन्हे आग प्रतिरोधक सदसरो 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।



**ACME
FURNACES**



ACME PROCESS HEAT FURNACES PVT. LTD.

Wazirpur Village, Main Road, Neharpar, Faridabad -121002 (Haryana)

E-mail : info@acmefurnace.in

CIN - U74899DL1976PTC008288

Ref. :

Date. :

गैस कटिंग कामो में सुरक्षा

(Safety in Gas Cutting)

उद्योगो में वेल्डिंग एवं गैस कटींग 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।

1. गैस वेल्डिंग या कटींग के कार्य मे व्यक्तिगत बचाव के लिए रंगीन चश्मा तथा चमड़े का दस्ताना अवश्य प्रयोग करे।
2. गैस सेट के किसी भाग या फिटींग से गैस रिसाय की जांच साबुन का पानी लगा कर करे। खराब उपकरणो को तुरन्त बदल दे।
3. सिलेण्डरों को एक स्थान से दुसरे स्थान पर ले जाने के लिए सिलेण्डर ट्राली का प्रयोग करे तथा उन्हे बांध कर रखे।
4. वेल्डिंग या कटींग का कार्य शुरु करने से पहले यह सुनिश्चित कर लें कि कार्यक्षेत्र मे कोई ज्वलनशील पदार्थ न हो तथा आग रोकने के लिए किसी आग प्रतिरोधक चददरो से ढक दें।
5. इंधन गैसो जैसे कि एसीटीलीन /एलपीजी गैसो के लिए लाल रंग का हौज और ऑक्सीजन के लिए नीले रंग का हौज सदैव उपयोग करे तथा सुनिश्चित कर लें कि दोनों हौज की लगवाई समान हो।
6. सिलेण्डर में रेग्युलेटर लगाने से पहले लीकेज को रोकने के लिए यह जरूरी है की सिलेण्डर का वाल्व तथा रेग्युलेटर की सीट साफ कर लें।
7. बन्द जगहों में काम करने के लिए सिलेण्डरो को बाहर रखे तथा वेंटीलेशन की उचित व्यवस्था करे।
8. ऑक्सीजन गैस की नली तथा रेग्युलेटर फिटींग पर ग्रीस या तेल कभी न लगाये।
9. एसीटीलीन गैस के लिए सांचे की फिटींग का प्रयोग कभी भी न करे।
10. फ्लैश बैक रोकने के लिए रेग्युलेटर में फ्लैश बैक अरेस्टर तथा इंधन गैस लाइन में नान रिटर्न वाल्व का प्रयोग करे।
11. कार्य शुरु करने से पहले यह सुनिश्चित कर लें कि गैस टार्च पुरी तरह बन्द है इसके बाद सर्वप्रथम ऑक्सीजन सिलेण्डर का वाल्व तथा उसके बाद एसीटीलीन सिलेण्डर का वाल्व खोले।
12. सिलेण्डर का वाल्व खोलत समय दर खडे रहें तथा धीरे - धीरे खोले।
13. टार्च जलाने के लिए लाइटर का प्रयोग करे। माचिस, गरम धातु या वेल्डिंग आर्क का प्रयोग कभी न करे।
14. बन्द जगह मे कार्य के बाद गैस सप्लाय हर पोईंट से बद कर दे भले ही काम थोडी ही देर के लिए रुका हो।
15. कार्य खत्म होने के या पहले एसीटीलीन फिर ऑक्सीजन का वाल्व बन्द करे।

**ACME
FURNACES**

