

《請將此部份的內容記錄在EH&S 會議記錄內的第6項 -“介紹及討論其他安全研討事項 (Safety Training / Tool box talk)”》



焊接及切割工作安全須知

焊接或切割是建築地盤常見的工作之一，多年來因焊接或切割工序沒有依照安全守則或設備欠佳而導致的爆炸或火警意外屢有所聞。此外，在焊接或切割過程中所產生的有毒煙霧及幅射亦會危害工友的健康，因此預防因焊接及切割工序所引致的安全及健康問題是十分重要。

焊接及切割工作注意事項：

1. 經常檢查喉管(洩漏測試)及器具
2. 燒焊時設置滅火筒
3. 氣樽應垂直穩固安放，避免被 陽光直射或接近任何熱力來源
4. 要在通風的環境下工作

如果須要在通風不良的環境下進行燒焊工作，便須使用吹風機將有毒的金屬煙霧吹走。

謹記：-

在使用吹風機時，其風咀必須放在上風位 (即對著員工的面部)才能提供足夠的氧氣及把煙霧吹走。

5. 離開前要檢查所有燒焊用具已關好
6. 沒有留下任何火種
7. 使用合適的個人防護裝置
8. 由合資格人士在風煤吹管裝上止回閥及作定期檢查



《請將此部份的內容記錄在EH&S 會議記錄內的第6項 -“介紹及討論其他安全研討事項 (Safety Training / Tool box talk)”》

熱工序許可證制度

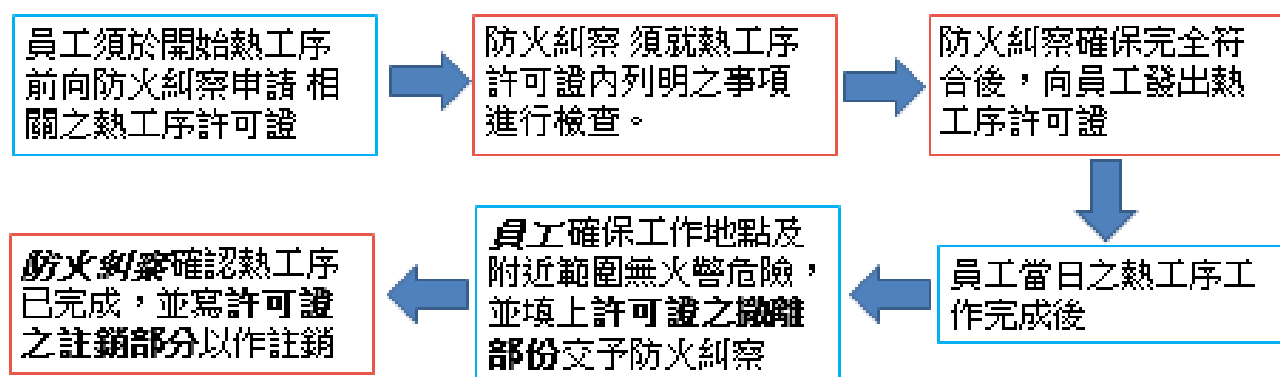
公司於2017年4月份實施了熱工序許可證制度，此許可證制度適用範圍如下：

凡工地進行之所有熱工序包括火焰切割、焊接、熱處理、打磨及其他產生熱力、火焰或火花的類似工作。

制度要求：

- 根據CCS(聯合技術環境、控制與安防)規定，所有工地進行之熱工序須委派一名曾接受公司培訓的防火糾察在場監督。
- 防火糾察須就熱工序許可證內列明之事項進行檢查，確保完全符合才可簽發許可證予相關員工開始進行熱工序。
- 除非經防火糾察批准並獲發熱工序許可證，否則任何員工不得在工地進行熱工序。熱工序許可證必須展示於工地的顯眼處。

熱工序許可證程序



- 每張熱工序許可證之工作期不可超過一個工作日
- 所有進行熱工序之員工必須按法例要求持有相關認可之牌照
- 防火糾察必須曾接受本公司之防火糾察訓練
- 已完成的熱工序許可證將保存於工程項目文件檔庫

《請將此部份的內容記錄在EH&S 會議記錄內的第6項 -“介紹及討論其他安全研討事項 (Safety Training / Tool box talk)”》

防火糾察的責任

防火糾察在發出許可證前應：

- ☑ 巡視工作環境，確保逃生出口及路線暢通，進行風險評估
- ☑ 確保已放置滅火設備在施工地點附近及妥當
- ☑ 確保配備足夠及合適的個人防裝備
- ☑ 確保保持工地足夠通風 (吹風或抽風)
- ☑ 確保申請之操作員工已持有相關牌照
- ☑ 確保施工地點沒有貯存的易燃物料及可燃物料
並檢查員工使用的燒焊器具包括：

氣體焊接及風煤切割檢查項目：

- ☑ 氣瓶壓力錶沒有損壞
- ☑ 壓縮氣樽直立擺放及綁穩
- ☑ 已安裝防止回火器
- ☑ 氣喉及接駁點狀況良好
- ☑ 已安裝止回閥



電弧焊接檢查項目：

- ☑ 電焊機外殼機身狀態良好
- ☑ 戶外工作時，電源線已連接防水插頭
- ☑ 連接焊機的電線及接駁點沒有外露
- ☑ 接地夾頭已連接或直接夾住工件

在員工完成熱工序後，防火糾察 需確認熱工序已完成，並寫許可證之註銷部分以作註銷

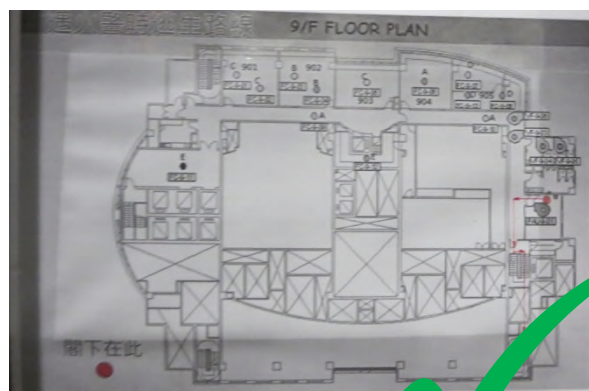
《請將此部份的內容記錄在EH&S 會議記錄內的第6項 -“介紹及討論其他安全研討事項 (Safety Training / Tool box talk)”》

預防火警措施及應急程序

根據資料顯示，在本港所發生的火警，每年平均約有一萬二千多宗，其中不少發生在工作場所內。在工地內，因不同的工序所需，經常儲存大量易燃物品或助燃物料，如油漆、天那水、機油及風煤氣樽等等。在工程進行期間，不同工序亦很容易產生火源或漏電情況，如氣體焊接及切割、電焊、打磨及發熱工序等。在燃料補足及再加上火源自然容易發生火警。

預防火警措施

1. 工友亦必須留意所有走火通道及走火的緊急措施，以確保工友清楚逃生路線。
2. 保持走火通道暢通外，切勿積存過多易燃物品和助燃物料。
3. 在存放易燃物品和助燃物料的地方附近，不可進行焊接或切割工作。
4. 在進行焊接或切割工作的位置設置滅火筒。
5. 在進行油漆工程時會使用易燃液體，應注意室內空氣流通。
6. 工友應注意正確使用所有電器裝置，不可超過負荷率以免發生火警。



當發現火警時之注意事項

1. 立刻高聲呼叫。
2. 通知公司/工地的火警應急組。
3. 在安全情況下，正確使用滅火筒、滅火喉等撲滅火警。
4. 如未能即時撲滅火警，火警應急組應立刻按動警鐘及打999通知消防局。

