



1. AMAÇ VE KAPSAM

Kaynak makinasını güvenli bir şekilde kurallara uygun çalıştırılmasıdır.

2. UYGULAMA SORUMLUSU

Teknisyenler ve diğer kullanıcılar

3. UYGULAMA

A. KULLANMA

- 3.1 Makineyi çalıştırmadan önce iş güvenliği önlemlerini al ve verilen iş güvenliği malzemelerini mutlaka kullan.
- 3.2 Kaynak işlemi için gerekli olan aparat, ölçü ve kontrol aletlerini temin ederek hazırla.
- 3.3 Zemini ve çalışma sahasını rahatlıkla çalışacak şekilde serbest ve temiz bulundur.
- 3.4 Alet, yağdanlık, ölçü aleti v.s.'yi makine üzerinde bulundurma.
- 3.5 Çalışırken bir başkasını makineye çok yakın durdurma ve makinenin herhangi bir yerine dokunarak müdahale etmesine izin verme.
- 3.6 Makine üzerindeki şebeke kablosunu tak ve 3 faz elektrik akımının gelmesini sağla.
- 3.7 Yapılacak kaynak pozisyonunu konum seçici şalter ile seç.
- 3.8 Kaynatılacak parçanın yağ ve pastan arınmış olmasına dikkat et.
- 3.9 Şase kablosunun kaynakacak olan parçaya temasını sağla.
- 3.10 Makine üzerindeki tüp vanasını aç ve gazın gelip gelmediğini kontrol et.
- 3.11 Tüp bağlantı elemanlarının sızdırmazlığını kontrol et, gaz kaçağı durumunda makineyi çalıştırma.
- 3.12 Makine üzerindeki ana şalter ve çalıştırma anahtarını aç.
- 3.13 Yapılacak kaynak pozisyonunu konum seçici şalter ile (OTOMATİK,PUNTA,MANUEL) seç.
- 3.14 Kaynak yapılacak parçanın kalıp veya aparat üzerindeki düzgünlüğünü kontrol et.
- 3.15 Kaynak esnasında maske kullan.
- 3.16 Malzemenin kalınlığına göre amper ayarını yap.
- 3.17 Kaynak yapılan parçanın ısınabileceğini düşünerek eldivensiz parçayı tutma.
- 3.18 Kaynak esnasında etrafta yanıcı malzeme bulundurma (tiner,boya..vb.).
- 3.19 Gerekirse etraftaki personel ve teçhizatı kaynaktan çıkan ışık ve kıvılcımlardan korumak için ince kontrplak bariyer kullan.
- 3.20 Kaynak işlemi sonunda makinenin enerjisini kapat.
- 3.21 Kaynak kablolarını ve makineyi iş kazasına meyil vermemek için topla.
- 3.22 Son parça işlendikten sonra tezgahı kapat.



B. GÜNLÜK-PERİYODİK BAKIM

- 3.23 Görünen aksamaları temizle.
- 3.24 Tüp bağlantı elemanlarının sızdırmazlığını kontrol et, gevşeme varsa sıkıştır eğer bozukluk varsa bozuk parçayı yenisi ile değiştir.
- 3.25 Kaynak kolu ucundaki cürupları iş bitiminde temizle.
- 3.26 Elektrik kablosu ve bağlantılarını kontrol et, gevşek aksamaları sıkıştır veya tamir et.
- 3.27 Soğutma suyunu kontrol et, su miktarında azalma varsa su ilave et.
- 3.28 Maske camının yüzeyinde kaynak bölgesini görmeyecek kadar cürup birikti ise yenisi ile değiştir.
- 3.29 Gaz basıncını kontrol et. Tüp bittiyse yenisi ile değiştir.