

Работа вблизи линий электропередачи, находящихся под напряжением, должна производиться под непосредственным руководством инженерно-технического работника. Работа кранов непосредственно под проводами действующих линий электропередачи любого напряжения запрещается.

При изготовлении КВО для резки листового и профильного металла применяются ручная газовая резка и газовая резка автоматами и полуавтоматами с использованием в качестве горючего пропано-бутановой смеси, ацетилена, бензина или керосина.

При сборке блоков и монтаже металлоконструкций применяется в основном ручная газовая резка, так как объем работ по газорезке невелик и она производится зачастую в тесных и неудобных местах.

Для газовой резки металла применяются чаще всего сжиженная пропано-бутановая смесь, которая подается к постам в централизованном порядке через газораспределительные рампы или в индивидуальном порядке от отдельных баллонов. Пропано-бутановая смесь транспортируется в специальных окрашенных в красный цвет баллонах ГОСТ 949-73, которые по находящейся в них сжиженной смеси делятся на баллоны емкостью 33-45 и 80 кг. В баллоне емкостью 33-45 и содержится 16 м³ газа под давлением 16 кгс/см² (1,6 МПа). Газораспределительная рампа выполняется по типу кислородной рампы. На ней ставятся редуктор типа РД-1БМ, снижающий давление с 16 до 10 кгс/см² (1,6-1 МПа) и после него, по ходу газов, водяной предохранительный затвор. При питании поста непосредственно от баллона предохранительный водяной затвор не ставится.

Резаки для пропано-бутановой смеси применяются специальные или обычные, употребляемые при ручной ацетиленокислородной резке.

Ацетилен обычно вырабатывается непосредственно на монтажных участках в стационарных ацетиленовых генераторах, устанавливаемых в специальном помещении, и подается к сварочным постам по стальным трубам, прокладываемым в земле или по шпалам железнодорожного пути, а внутри здания по колоннам. На .объектах, отдаленных от основного места производства работ, применяются переносные ацетиленовые генераторы.

