

	MODELLO ORGANIZZATIVO E DI GESTIONE	Pag. 2 di 5
	Rev. 01 del 22/09/2017	
	Operazioni di saldatura	IS 15

1. SCOPO	3
2. CAMPO D'APPLICAZIONE	3
3. RIFERIMENTI	3
4. RESPONSABILITÀ	3
5. PROCEDURA	3
6. DESTINATARI	5

	MODELLO ORGANIZZATIVO E DI GESTIONE	Pag. 3 di 5 Rev. 01 del 22/09/2017
	Operazioni di saldatura	IS 15

1. SCOPO

Con la presente procedura si intende regolamentare l'uso delle saldatrici (elettriche, a cannello ecc..) a disposizione del personale che risulti espressamente autorizzato all'uso.

2. CAMPO D'APPLICAZIONE

La presente procedura si applica a tutta l'area interna ed esterna dello stabilimento GEAT S.p.A. di Riccione.

3. RIFERIMENTI

DPR n° 547/55 Norme per la prevenzione degli infortuni.
 DLgs n° 81/08 Testo Unico Salute e Sicurezza sul Lavoro.

4. RESPONSABILITÀ

È responsabilità dell'RSPP l'emissione e la revisione della presente procedura.
 È responsabilità dei responsabili di settore verificare che tutti rispettino le indicazioni della presente procedura e nel caso si evidenzino carenze segnalarle prontamente al SPP al fine di un aggiornamento della procedura stessa.
 È responsabilità di ogni lavoratore che effettua le operazioni di saldatura attenersi alle indicazioni della presente procedura.

5. PROCEDURA

Non devono essere eseguite operazioni di saldatura nelle seguenti condizioni:

- su recipienti o tubi in pressione;
- su recipienti o tubi aperti o chiusi che contengono materie che, sotto l'azione del calore possono dare luogo a esplosione o altre reazioni pericolose;
- su recipienti o tubi che hanno contenuto materie i cui residui sotto l'azione del calore possono provocare miscele esplosive (ad esempio benzina, acetilene, nafta, olio, ecc.);
- nell'interno dei locali o ambienti che non siano efficacemente ventilati.

Affinché si possano effettuare operazioni di saldatura sui recipienti suindicati, è obbligatoria la loro preventiva bonifica.

Occorre delimitare con idonei schermi le postazioni di saldatura, soprattutto se all'interno dei reparti di lavoro.

È obbligatorio l'uso di schermi od occhiali idonei al tipo di saldatura, cuffia o copricapo, guanti, grembiule ignifugo, calzature antinfortunistiche sia per l'operatore che per il suo eventuale aiutante.

Prima di cominciare le operazioni di saldatura verificare che non siano presenti materiali pericolosi a distanze tali da poter essere raggiunti dalle scintille prodotte durante la saldatura; a tal fine può essere opportuno predisporre eventuali protezioni o schermi adeguati nonché allontanare i materiali combustibili o infiammabili presenti nelle vicinanze a distanza di sicurezza.

In caso di esecuzione di saldature in posizioni elevate si deve evitare che scintille o gocce di materiale incandescente possano cadere su persone o su materie infiammabili.

È obbligatorio utilizzare nei luoghi chiusi e nei posti fissi di saldatura un idoneo sistema di aspirazione localizzata dei fumi. Per i lavori eseguiti nei cunicoli, ovvero in luoghi ristretti ed in mancanza di idonea aerazione, si devono utilizzare le mascherine con dispositivo di filtrazione dell'aria.

Saldatura ossiacetilenica

Prima dell'uso occorre verificare l'efficienza dell'attrezzatura utilizzata, in particolare delle bombole, che devono essere tenute sempre in posizione verticale o poco inclinata, delle valvole, del manometro, dei tubi, del cannetto, provvedendo alle eventuali pulizie.

Maneggiare le bombole con cautela, tenendole in posizione verticale e fissate alle pareti o negli opportuni carrelli con le apposite catenelle; è vietato fumare e usare fiamme libere vicino alle bombole.

Distendere le tubazioni in curve ampie, lontano dai posti di passaggio e protette da calpestamenti, scintille, fonti di calore, rottami taglienti o passaggio di automezzi.

Non sottoporre le tubazioni a sforzi di trazione e non piegarle per interrompere l'afflusso del gas.

Accendere il cannetto con fiamma fissa o con appositi accenditori, non con fiammiferi o altre sorgenti di fortuna.

Depositare il cannetto acceso solo nella posizione prefissata sul posto di saldatura, lontano da materiali combustibili.

La chiave di manovra della valvola deve sempre essere sulla valvola stessa, per poter essere chiusa in modo rapido.

Non esaurire completamente le bombole: occorre cessare l'utilizzazione quando la pressione in esse è circa 1 bar.

Espinguere la fiamma chiudendo le valvole del cannetto, prima quella dell'acetilene e poi quella dell'ossigeno.

Non utilizzare fiamme per individuare eventuali fughe di gas, ma appositi prodotti o acqua saponata

A fine lavoro si devono chiudere le valvole delle bombole, lasciando fuoriuscire i gas delle tubazioni, fino a quando i manometri non sono tornati a zero e depositare le bombole in locali arieggiati, inserendo l'opportuno cappellotto superiore di protezione.

Interrompere il flusso del gas chiudendo i rubinetti del cannetto per ogni sospensione d'uso o pulizia.

Non esporre le bombole a sorgenti calore, per evitare aumenti della pressione interna, né lasciare all'aperto nei mesi invernali.

	MODELLO ORGANIZZATIVO E DI GESTIONE	Pag. 5 di 5 Rev. 01 del 22/09/2017
	Operazioni di saldatura	IS 15

Saldatura elettrica

Se effettuata all'interno di recipienti metallici devono essere verificate le condizioni di isolamento dell'apparecchiatura (cavetteria, pinze porta elettrodi, ecc.) in modo da escludere ogni pericolo di contatto accidentale con parti in tensione.

Prima dell'uso occorre verificare il perfetto stato dell'attrezzatura utilizzata, in particolare i cavi e le pinze porta-elettrodi.

Eseguire i collegamenti del circuito di saldatura con la saldatrice fuori tensione.

Non raffreddare l'elettrodo immergendolo in acqua e quando non utilizzato va posto su opportuni appoggi isolati.

Raccogliere i residui degli elettrodi utilizzati nell'apposito contenitore.

Avere a disposizione mezzi per una rapida disinserzione della sorgente o del circuito di saldatura.

6. DESTINATARI

- Capo Settore
- Addetti alla Saldatura