



**PROCEDURA SPP n.016**

**TITOLO:**

## **MODALITA' CORRETTE DI EFFETTUAZIONE DELLE SALDATURE E DI IMPIEGO DEI DPI.**

### **1. CAMPO DI APPLICAZIONE:**

La procedura si applica a tutto il personale che durante l'attività lavorativa effettua operazioni di saldatura elettrica o a gas

### **2. SCOPO:**

Prevenire il rischio di infortuni/malattie professionali dovuti/e alla esposizioni a radiazioni ottiche

<b>Prima emissione</b>	<b>REV.00</b>	<b>Redatto</b>	<b>Approvato</b>
24 Maggio 2010		Giovanni Carniel	Datore di Lavoro

<p>Milano</p>  <p>Comune di Milano</p>	<p><b>PROCEDURA SPP n.016</b></p> <p><b>MODALITA' CORRETTE DI EFFETTUAZIONE DELLE SALDATURE. IMPIEGO DEI DPI.</b></p>	<p>REV00 24 maggio 2010 <i>Pagina 2 di 4</i></p>
<p style="text-align: right;">file: ~4662862.doc</p>		

### **3. Premessa:**

La presente procedura viene emessa allo scopo di soddisfare i requisiti di sicurezza previsti dal Tit. VIII – Capo V del DLgs 81/08 riguardante i rischi connessi alla esposizione a Radiazioni Ottiche Artificiali.

La presente procedura si applica solo nel caso delle saldature.

### **4.0 Responsabilità**

Spetta ad ogni lavoratore applicare correttamente la presente procedura. Al Preposto spetta il compito di vigilare attentamente che essa sia correttamente applicata dai lavoratori e che essi indossino gli adeguati e prescritti DPI.

### **5.0 Definizioni:**

**5.1 DPI:** è l'acronimo dal significato "Dispositivi di Protezione Individuali". Essi sono dispositivi consegnati in dotazione ai lavoratori per contenere i rischi residui di una data attività non altrimenti eliminabili.

### **5.2 Radiazioni Ottiche:**

Esse si dividono in:

- a) Radiazioni coerenti: emettono radiazioni in fase tra loro dove i minimi e i massimi delle radiazioni coincidono. Esempio tipico sono le sorgenti laser.
- b) Radiazioni non coerenti: emettono radiazioni sfasate. Esempi di tali sorgenti di radiazioni sono le operazioni di saldatura ad arco, fotoincisioni, ecc.

### **6.0 Procedura:**

#### **6.0.1 Operazioni di saldatura elettrica**

Prima di eseguire le operazioni di saldatura verificare che:

- i cavi siano integri e adeguatamente isolati;
- le pinze portaelettro siano adeguatamente isolate e le ganasce integre;

<p>Milano</p>  <p>Comune di Milano</p>	<p><b>PROCEDURA SPP n.016</b></p> <p><b>MODALITA' CORRETTE DI EFFETTUAZIONE DELLE SALDATURE. IMPIEGO DEI DPI.</b></p>	<p>REV00</p> <p>24 maggio 2010</p> <p><i>Pagina 3 di 4</i></p>
<p>file: ~4662862.doc</p>		

- sia presente l'interruttore onnipolare sul circuito primario di derivazione della corrente elettrica;
- la saldatrice sia opportunamente collegata all'impianto di messa a terra;
- l'operazione di saldatura che si intende eseguire **non sia fonte di rischio per le persone vicine** (eventualmente non procedere finché le stesse persone non si sono allontanate o non si sono protette con idonei DPI)
- accertarsi che sia sempre presente un estintore e che lo stesso sia facilmente accessibile;
- effettuare le operazioni di saldatura solo in ambienti ben aerati e utilizzare opportunamente l'impianto di aspirazione;
- indossare i dispositivi di protezione individuale ed in particolare gli appositi occhiali o visiere, grembiuli di cuoio e comunque abbigliamento antifiama, scarpe, guanti di protezione;

### **6.0.2 Operazioni di saldatura (taglio) a gas:**

Adottare le seguenti indicazioni comportamentali:

- per il trasporto e la movimentazione delle bombole utilizzare l'apposito carrello coprendo le valvole con l'apposito cappello di protezione;
- ancorare efficacemente le bombole di gas combustibile e ossigeno o tenerle sull'apposito carrello ben legate;
- sulle derivazioni delle bombole devono essere presenti le valvole di sicurezza.
- i manometri, riduttori, valvole, devono essere efficienti. Allo scopo si può verificarne la tenuta utilizzando acqua saponata e mai ricorrendo a fiamme;
- non toccare le valvole ed i riduttori con mani o stracci sporchi di olio o grassi; Non utilizzare mai grassi per fluidificare filetti o altre parti delle attrezzature
- utilizzare sempre idonei utensili e mai attrezzi non adatti o inappropriati;

**PROCEDURA SPP n.016****MODALITA' CORRETTE DI  
EFFETTUAZIONE DELLE SALDATURE.  
IMPIEGO DEI DPI.**

REV00

24 maggio 2010

*Pagina 4 di 4*

file: ~4662862.doc

- assicurare i tubi flessibili con idonee fascette metalliche o altri dispositivi che evitino lo sfilamento;
- accertarsi che nelle vicinanze sia presente un estintore e che lo stesso sia facilmente accessibile;
- effettuare le operazioni di saldatura solo in ambienti ben aerati e utilizzare opportunamente l'impianto di aspirazione;
- accertarsi che l'operazione di saldatura che si intende eseguire non sia fonte di rischio per le persone vicine ed eventualmente non procedere finché le stesse persone non si siano allontanate o non si siano protette;
- indossare i dispositivi di protezione individuale (DPI) ed in particolare gli appositi occhiali o visiere, grembiuli di cuoio e comunque abbigliamento antifiamma, scarpe, guanti di protezione;
- accendere il cannello con fiamma fissa o accenditori appositi;
- interrompere il flusso dei gas ogni volta che si sospende il lavoro;
- effettuare l'estinzione chiudendo prima la valvola del gas combustibile (es. acetilene) e poi quella dell'ossigeno e riportare a zero i manometri;
- ogni aspetto di non conformità rispetto a quanto sopra esposto deve essere tempestivamente segnalata al Preposto. Mai iniziare una attività qualora esista di non perfetta funzionalità del sistema.