

CHARLA DE 5 MINUTOS # 35

CORTE CON OXIACETILENO



INTRODUCCIÓN

El objetivo de esta charla es dar a conocer los distintos dispositivos y medidas preventivas asociados a los trabajos de soldadura oxiacetilénica y oxicorte, las operaciones de almacenamiento y manipulación de botellas así como el enunciado de una serie de normas de seguridad

EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL:

- | | |
|--|--|
| 1. Gafas para soldar de 4 o 6 sombras. | 4. Polainas. |
| 2. Guantes contra altas temperaturas. | 5. Careta para soldar. |
| 3. Peto. | 6. Respiración contra gases y vapores. |

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD:

- | | | |
|----------------------------|-----------------------|--------------|
| 1. Reguladores de presión. | 2. Extintor tipo ABC. | 3. Mamparas. |
|----------------------------|-----------------------|--------------|

MEDIDAS PREVENTIVAS:

1. Delimitar y señalizar el área de trabajo.
2. Verificar antes de iniciar la actividad que las mangueras y conexiones no tengan fugas.
3. Mantener el área limpia y ordenada durante la actividad y al finalizarla.
4. Comprobar que la conexión para unir la manguera al mango de los sopletes y reguladores sea del tipo abrazadera.
5. Asegurar que las válvulas antiretorno de flama estén colocadas entre el maneral del soplete y las mangueras, y entre la manguera y el regulador tanto del oxígeno como del acetileno.
6. Prohibir los trabajos de corte en locales donde se almacenen materiales inflamables, combustibles o en el interior de recipientes que contengan sustancias inflamables y /o explosivas.
7. Verificar que las roscas del regulador o su unión correspondan a las de la salida de la válvula. Nunca se deben forzar las conexiones que no coincidan.
8. Verificar que los reguladores estén equipados con manómetros en buenas condiciones de uso (carátulas, flechas indicadoras, micas o vidrio de protección y que estén calibrados).
9. Verificar que los manómetros para oxígeno de alta presión, cuenten con tapas de seguridad y estén marcados por la palabra OXIGENO y con un distintivo en color verde, acetileno con la palabra ACETILENO con un dispositivo en color rojo.
10. No golpear con el soplete cualquier estructura.
11. No colgar nunca el soplete en los cilindros ni cuando esté apagado.
12. Verificar que el cilindro no se calienta solo después de un retroceso de llama o de un incendio del grifo.
13. Sujetar firmemente los cilindros en el medio auxiliar al transportarlos.
14. Encender el soplete con chispa.
15. Verificar que el equipo de corte se encuentre a 3 metros de distancia del lugar del trabajo.
16. Colocar capuchones en los cilindros cuando estén almacenados o fuera de uso.

RIESGOS.

1. Incendio y/o explosión durante los procesos de encendido y apagado, por utilización incorrecta del soplete, montaje incorrecto o estar en mal estado También se pueden producir por retorno de la llama o por falta de orden o limpieza.
2. Quemaduras por salpicaduras de metal incandescente y contactos con los objetos calientes que se están soldando.
3. Proyecciones de partículas de piezas trabajadas en diversas partes del cuerpo.
4. Exposición a humos y gases de soldadura, por factores de riesgo diversos, generalmente por sistemas de extracción localizada inexistentes o ineficientes.

CIERRE

Por otro lado y a pesar de que los recipientes que contienen gases comprimidos se construyen de forma suficientemente segura, todavía se producen muchos accidentes por no seguir las normas de seguridad relacionadas con las operaciones complementarias de manutención, transporte, almacenamiento y las distintas formas de utilización. ¡Ninguna acción justifica una lesión ¡

#CONSeguridad

ELABORADO POR EL INC. CÉSAR ARENAS