

	<b>Sistema de Gestão de Segurança e Saúde Ocupacional</b>	Identificação: PROSHISET- 07	
	<b>Procedimento para Solda Oxiacetileno.</b>	Revisão: 00	Folha: 1 de 4

## 1. Objetivo

Assegurar que todos os canteiros de obras atendam as exigências para utilização dos equipamentos de oxiacetileno com segurança.

## 2. Documentos de Referência

- Norma Regulamentadora – NR 18 e Manual da Fundacentro.

## 3. Responsabilidades

- 1) Gerente de Obras: Têm a responsabilidade pela execução da obra, dentro dos Padrões de Segurança e Saúde no Trabalho, estabelecido pela legislação em vigor.
- 2) Coordenador e Engenheiros: São responsáveis pelo planejamento e determinação das medidas Preventivas para a execução dos serviços de acordo com o Programa de Condições e Meio Ambiente de Trabalho na Indústria da Construção, com o assessoramento e apoio do Setor de Segurança e medicina do Trabalho.
- 3) Mestres e Encarregados: São diretamente responsáveis pela Orientação e controle das medidas preventivas adotadas pelas equipes sob sua supervisão, devendo participar de forma ativa, para que os trabalhos sejam desenvolvidos sem acidentes.
- 4) Serviços especializados em Engenharia de Segurança e Medicina do trabalho (SESMT): São responsáveis pela execução direta do PCMAT estabelecido para a Obra, e pelo assessoramento e apoio à área de produção.
- 5) Comissão Interna de Prevenção de acidentes (CIPA): Têm a responsabilidade de divulgar as Normas de segurança e Saúde no Trabalho e Propor Medidas Preventivas.
- 6) Empregados da obra e Empreiteiras: Têm o dever de colaborar na aplicação e cumprimento das Normas regulamentadoras e das Ordens de Serviços sobre segurança e medicina do Trabalho recebidas.

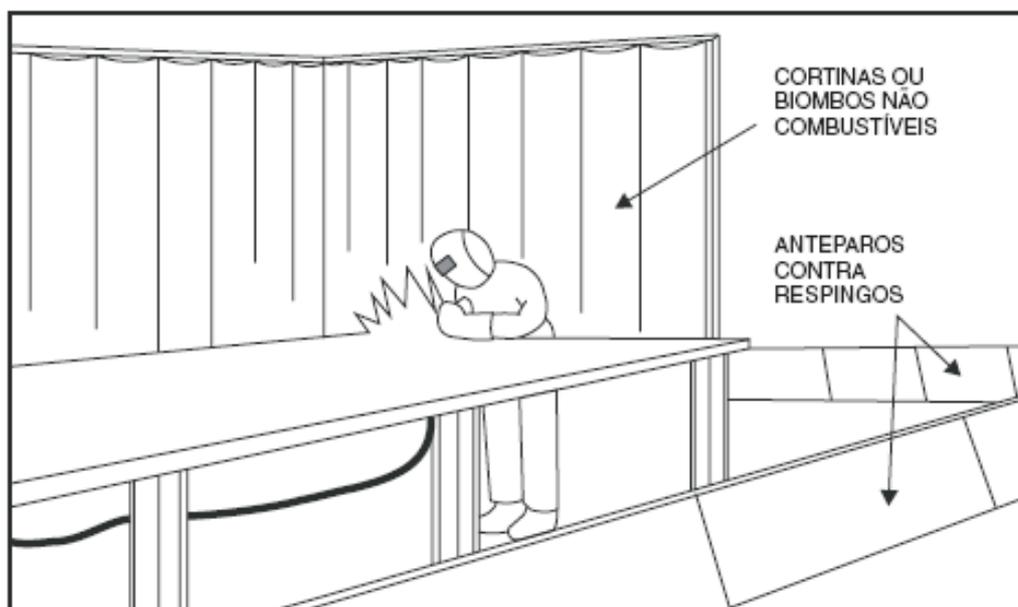
	<b>Sistema de Gestão de Segurança e Saúde Ocupacional</b>	Identificação: PROSHISET- 07	
	<b>Procedimento para Solda Oxiacetileno.</b>	Revisão: 00	Folha: 2 de 4

#### 4. Procedimentos

- **Garantir a segurança da área de trabalho.** Sempre que possível, trabalhar em locais especialmente previstos para soldagem ou corte ao arco elétrico.
- **Eliminar possíveis causas de incêndios.** Locais onde se solde ou corte não devem conter líquidos inflamáveis (gasolina, tintas, solventes, etc), sólidos combustíveis (papel, materiais de embalagem, madeira, etc) ou gases inflamáveis (oxigênio, acetileno, hidrogênio, etc).
- **Instalar barreiras contra fogo e contra respingos.** Quando as operações de soldagem ou corte não podem ser efetuadas em locais específicos e especialmente organizados, instalar biombos metálicos ou proteções não inflamáveis ou combustíveis para evitar que o calor, as fagulhas, os respingos ou as escórias possam atingir materiais inflamáveis.
- **Tomar cuidado com fendas e rachaduras.** Fagulhas, escórias e respingos podem "voar" sobre longas distâncias. Eles podem provocar incêndios em locais não visíveis ao soldador. Procurar buracos ou rachaduras no piso, fendas em torno de tubulações e quaisquer aberturas que possam conter e ocultar algum material combustível.
- **Instalar equipamentos de combate a incêndios.** Extintores apropriados, baldes de areia e outros dispositivos antiincêndio devem ficar a proximidade imediata da área de soldagem ou corte. Sua especificação depende da quantidade e do tipo dos materiais combustíveis que possam se encontrar no local de trabalho.
- **Usar um procedimento de "Autorização de uso de área".** Antes de se iniciar uma operação de soldagem ou corte num local não especificamente previsto para esta finalidade, ele deve ser inspecionado por pessoa habilitada para a devida autorização de uso.
- **Nunca soldar, cortar ou realizar qualquer operação a quente numa peça que não tenha sido adequadamente limpa.** Substâncias depositadas na superfície das peças podem decompor-se sob a ação do calor e produzir vapores inflamáveis ou tóxicos.
- **Não soldar, cortar ou goivar em recipientes fechados ou que não tenham sido devidamente esvaziados e limpos internamente.** Eles podem explodir se tiverem contido algum material combustível ou criar um ambiente asfíxiante ou tóxico conforme o material que foi armazenado neles.
- O local de trabalho deve possuir ventilação adequada de forma a eliminar os gases, vapores e fumos usados e gerados pelos processos de soldagem e corte e que podem ser prejudiciais à saúde dos trabalhadores.

	<b>Sistema de Gestão de Segurança e Saúde Ocupacional</b>	Identificação: PROSHISET- 07	
	<b>Procedimento para Solda Oxiacetileno.</b>	Revisão: 00	Folha: 3 de 4

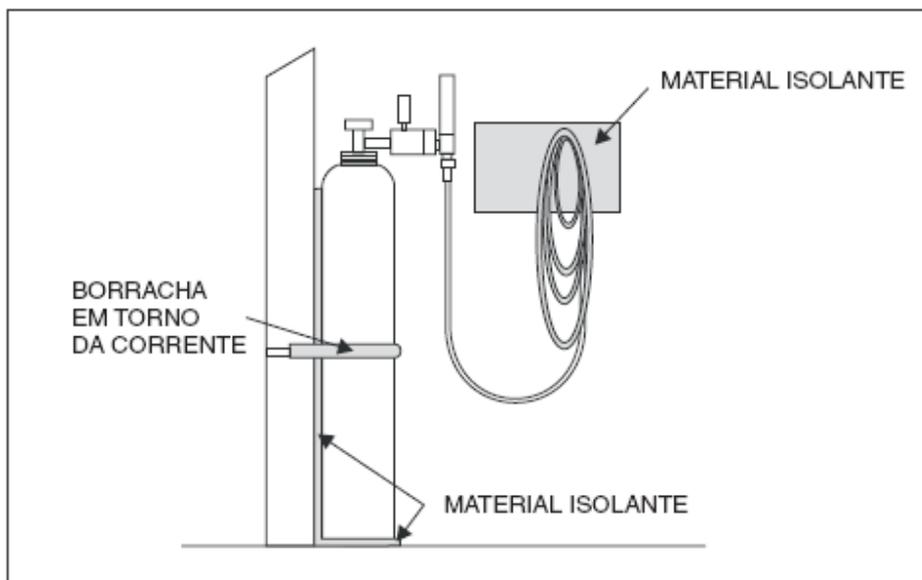
- **Somente usar gases reconhecidamente adequados ao processo de soldagem ou corte e à aplicação previstos.**
- **Somente usar um regulador de pressão específico para o gás usado e de capacidade apropriada à aplicação.** Nunca usar adaptadores de rosca entre um cilindro e o regulador de pressão.
- **Sempre conservar as mangueiras e conexões de gás em boas condições de trabalho.** O circuito de gás deve estar isento de vazamentos.
- **Os cilindros de gás devem sempre ser mantidos em posição vertical.** Eles devem ser firmemente fixados no seu carrinho de transporte ou nos seus suportes ou encostos (em paredes, postes, colunas, etc) por meio de correia ou de corrente isolada eletricamente.
- **Nunca conservar cilindros ou equipamento relativo a gases de proteção em áreas confinadas.**
- **Nunca instalar um cilindro de gás de forma que ele possa, mesmo que acidentalmente, se tornar parte de um circuito elétrico.** Em particular, nunca usar um cilindro de gás, mesmo que vazio, para abrir um arco elétrico.



**Fig. 01**

	<b>Sistema de Gestão de Segurança e Saúde Ocupacional</b>	Identificação: PROSHISET- 07	
	<b>Procedimento para Solda Oxiacetileno.</b>	Revisão: 00	Folha: 4 de 4

- Quando não estiverem em uso, cilindros de gás devem permanecer com sua válvula fechada, mesmo que estejam vazios. Devem sempre ser guardados com o seu capacete parafusado. O seu deslocamento ou transporte deve ser feito por meio de carrinhos apropriados e deve-se evitar que cilindros se choquem.



**Fig. 02**

Elaborado por:	<b><u>Leonardo de S. Rodrigues</u></b>	Data:	<b><u>17/03/2008</u></b>
Visto:			
Revisado e Aprovado por:	<b><u>Rodrigo Pereira</u></b>	Data:	<b><u>17/03/2008</u></b>
Visto:			