

SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO**CO.MET.FER. S.p.A.**Legale Rappresentante
ROBERTO GUARDAFIGOResponsabile Sistema di Gestione Integrato
Giulia Guardafigo**Procedura: PROCEDURA PER IL TAGLIO
OSSIACETILENICO**

Data: 11/05/2020

	SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO	Doc.: P 04 04 07
	PROCEDURA TAGLIO OSSIACETILENICO	N° Rev.: 03 Data Rev.: 11/05/2020

INDICE

1	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	3
2	REVISIONI.....	3
3	RIFERIMENTI.....	3
4	DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ.....	3
5	Regole comportamentali e Disposizioni per il corretto utilizzo dell'impianto di taglio.....	3
6	Regole comportamenti per il corretto utilizzo dell'impianto di aspirazione.....	4
7	DOCUMENTAZIONE COLLEGATA	4
8	ALLEGATO A: PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO CON INDICAZIONE DELLE AREE DEDICATE ALL'ATTIVITA' DI TAGLIO	5
	(area di lavorazione in arancione).....	5
9	ALLEGATO B) Modulo M 04 04 05 – Scheda Macchina - impianto.....	6

	SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO	Doc.: P 04 04 07
	PROCEDURA TAGLIO OSSIACETILENICO	N° Rev.: 03 Data Rev.: 11/05/2020

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura viene utilizzata per disciplinare l'attività di taglio con cannello e definire le aree in cui tale attività viene effettuata all'interno dell'impianto COMETFER.

2 REVISIONI

Rev. 00 del 2016	Prima emissione della Procedura
Rev. 01 del 30/06/2017	Revisione in occasione della modifica della planimetria dell'impianto – Det.2602/2017
Rev. 02 del 30/12/2019	Revisione in occasione della modifica della planimetria dell'impianto – Det.3706/2019
Rev. 03 del 11/05/2020	Aggiornamento riferimento normativo ISO 45001

3 RIFERIMENTI

- Norma UNI EN ISO 14001:2015;
- Norma UNI EN ISO 45001:2018;
- Norma UNI EN ISO 9001:2015;
- Manuale di Gestione Integrato;
- D.Lgs.81/2008 – Testo Unico Sicurezza;
- D.Lgs.152/2006 – Testo Unico Ambientale.

4 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

L'attività consiste nel taglio di materiali ferrosi mediante **cannello ossiacetilenico con postazione carrellata** (mobile).

Trattasi di apparecchio al cui interno di mescolano due gas (ossigeno e acetilene) che, uscendo tramite apposito beccuccio, producono una fiamma ad alta temperatura, tale da riuscire a tagliare lamiere anche di spessore notevole.

L'attività viene svolta in presenza di **aspiratore portatile** che impedisce la dispersione dei fumi di saldatura in atmosfera, attraverso la loro aspirazione localizzata.

L'aspiratore consente di catturare le eventuali sostanze inquinanti aereo disperse il più vicino possibile alla sorgente di emissione, ossia prima che tali sostanze si disperdano nell'ambiente di lavoro.

5 Regole comportamentali e Disposizioni per il corretto utilizzo dell'impianto di taglio

- L'attrezzatura deve possedere, in relazione alle necessità della sicurezza del lavoro, i necessari requisiti di resistenza e di idoneità ed essere mantenuta in buono stato di conservazione e di efficienza;
- Controllare a vista lo stato di efficienza degli utensili e dell'attrezzatura
- Verificare che l'attrezzatura sia corredata da un libretto d'uso e manutenzione;
- Impiegare le bombole del cannello ossiacetilenico con apposito riduttore di pressione;
- Proteggere le valvole situate in testa alle bombole del cannello ossiacetilenico (tranne quando vi sarà applicato il riduttore di pressione) col relativo cappuccio;
- A valle del riduttore del cannello ossiacetilenico sarà montata una valvola di sicurezza contro i ritorni di fiamma;
- Altre valvole anti ritorno saranno installate sulle tubazioni dei gas del cannello ossiacetilenico il più vicino possibile al cannello ad una distanza non superiore ai 2.00 mt;

	SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO	Doc.: P 04 04 07
	PROCEDURA TAGLIO OSSIACETILENICO	N° Rev.: 03 Data Rev.: 11/05/2020

- I tubi di gomma per i due gas del cannello ossiacetilenico devono essere mantenuti in buone condizioni;
- Per il bloccaggio delle giunzioni e collegamenti del cannello ossiacetilenico si farà uso di fascette stringi tubo
- Durante l'uso del cannello ossiacetilenico le bombole saranno tenute lontane ed efficacemente protette da raggi solari, forni, stufe, ecc.
- Durante l'uso del cannello ossiacetilenico saranno prese precauzioni (ripari o schermi) per evitare che radiazioni dirette o scorie investano altri lavoratori
- Le bombole del cannello ossiacetilenico saranno efficacemente assicurate con collari o con catenelle, a parti fisse o ad appositi carrelli che ne garantiranno la stabilità sia durante il trasporto che sul posto di lavoro;
- Il cannello, il riduttore, le valvole e le altre apparecchiature dell'impianto di saldatura non devono mai essere lubrificate con oli e grassi in quanto queste sostanze, a contatto con l'ossigeno, si infiammano facilmente
- Il trasporto degli apparecchi mobili di saldatura sarà effettuato usando mezzi atti ad assicurare la stabilità dei recipienti dei gas compressi e ad evitare urti pericolosi;
- In caso di trasporto di bombole del cannello ossiacetilenico mediante gru sarà fatto ricorso all'uso di appositi porta-bombole o contenitori per rendere il trasporto il più sicuro possibile
- Durante l'uso del cannello ossiacetilenico allontanare materiali infiammabili, facilmente combustibili o danneggiabili. Quando ciò non sarà possibile detti materiali saranno opportunamente protetti contro le scintille e l'irraggiamento di calore;
- Durante le operazioni di saldatura o taglio avere sempre a disposizione un estintore a polvere;
- I lavori di saldatura o taglio non saranno eseguiti su recipienti o tubi chiusi o che contengano o che abbiano contenuto sostanze pericolose prima di aver provveduto ad eliminare le condizioni di pericolo
- Rispettare una distanza di sicurezza durante l'uso del cannello ossiacetilenico
- Utilizzare sempre i dispositivi di protezione individuali;

6 Regole comportamenti per il corretto utilizzo dell'impianto di aspirazione

- Controllare a vista lo stato di efficienza dell'attrezzatura;
- Verificare che l'attrezzatura sia corredata di libretto d'uso e manutenzione e verificarne che sia stato eseguito il controllo periodico;
- Posizionare l'attrezzatura nell'area individuata e adeguatamente predisposta per le operazioni di taglio del materiale;
- Lavorare con la cappa il più vicino possibile alla saldatura e non a distanza superiore a quella raccomandata;
- Riposizionare continuamente la cappa vicino al punto in cui avviene il taglio/saldatura;
- Non lavorare in presenza di forte vento o in corrente d'aria per non ostacolare la velocità di captazione;
- Seguire le modalità e la periodicità di pulizia del filtro indicate dal costruttore;
- Interrompere immediatamente l'attività in caso di segnalazione di malfunzionamento o anomalia da parte dell'apposita spia.

7 DOCUMENTAZIONE COLLEGATA

ALLEGATO A) Planimetria dell'impianto
ALLEGATO B) MA 04 04 05 Scheda Macchina-Impianto

8 ALLEGATO A: PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO CON INDICAZIONE DELLE AREE DEDICATE ALL'ATTIVITA' DI TAGLIO (area di lavorazione in arancione)



