

SALDATURA E TAGLIO OSSIACETILENICO

NON AGIBILE

RISCHI SPECIFICI DELLA MACCHINA

Per tali rischi si intendono quelli che possono manifestarsi per il mancato intervento dei ripari e dei dispositivi di sicurezza oppure per errori di manovra o per uso non corretto dei DPI.

PRINCIPALI NORME COMPORTAMENTALI DEI LAVORATORI E PROCEDURE

Il lavoratore deve porre la massima attenzione durante le operazioni di lavoro, seguendo le istruzioni

impartite dal docente, dai tecnici e dai preposti.

Si riportano di seguito le principali operazioni da eseguire per la saldatura.

1. Verificare, con ispezione visiva, che tutte le apparecchiature dell'impianto di saldatura siano in efficienza, con particolare riferimento a riduttori di pressione, manometri e valvole.
 2. Verificare la stabilità dello staffaggio delle bombole di ossigeno e acetilene.
 3. Verificare che l'ugello di uscita della lancia che sarà utilizzato sia pulito e non ostruito.
 4. Aprire le bombole e regolare la pressione di mandata di ossigeno e acetilene in funzione del tipo di cannello utilizzato.
 5. Aprire il rubinetto dell'acetilene
 6. Aprire il rubinetto dell'ossigeno
 - Cannello da saldatura con i rubinetti di acetilene (rosso) e di ossigeno (blu)*
 7. Accendere il cannello, rivolgendolo verso la parte opposta al proprio corpo.
- Importante: le fasi 5, 6 e 7 devono essere svolte in sequenza rapida.
8. Eseguire la saldatura
 9. Chiudere il rubinetto dell'acetilene.
 10. Chiudere il rubinetto dell'ossigeno.
 11. Una volta aperto il cannello, per evitare ritorni di fiamma, aprire e richiudere l'erogazione di acetilene e ossigeno.
 12. Chiudere le bombole e scaricare i manometri, utilizzando i pomelli appositi.



