ÂMBI TO

As Fichas de Procedimentos de Segurança têm por objetivo prevenir os riscos laborais das atividades desenvolvidas no estaleiro. Estas fichas foram introduzidas no quadro legal pelo Decreto-Lei nº. 273/2003, de 29 de outubro e, substituem o Plano de Segurança e Saúde nas obras em que este não é obrigatório. O artigo 14º estipula o conteúdo mínimo das referidas fichas, devendo estas estar acessíveis, no estaleiro, a todos os subempreiteiros e trabalhadores independentes, bem como aos representantes dos trabalhadores para a Segurança Higiene e Saúde que nele trabalhem. Relembramos o facto de as fichas terem de ser alteradas, adaptadas, especificadas e desenvolvidas para a realidade do Estaleiro / Atividade / Processo Construtivo.

INTRODUÇÃO

A soldadura é considerada uma atividade de alto risco pelos processos que envolve e os perigos a que expõe o trabalhador. Dependendo do tipo de soldadura estes riscos podem ser maiores ou menores não podendo, contudo, ser menosprezada a perigosidade para o colaborador. Para além da exposição dos colaboradores deve ser tida em consideração a exposição a terceiros.

MATERIAL

- Peças metálicas a soldar.

EQUIPAMENTO

- Plataforma Elevatória;
- Multi-funções;
- Auto-grua;
- Aparelho de Soldar Elétrico;
- Cintas e estropos.

MODO OPERATÓRIO

- Fixação dos elementos de acordo com os projetos.

RISCOS

- Projeções de partículas
  - Partículas não incandescentes desprendidas durante a operação de trituração da escória no processo de soldadura.
  - Partículas incandescentes desprendidas durante a operação de corte ou soldadura.
- Contactos térmicos
  - Contacto de todo ou parte do corpo com objetos, peças, etc., que se encontram a temperatura elevada: peças quentes ou pingos de material fundido.
  - No processo de oxicorte existe ainda o risco de congelamento por contacto com gás liquefeito e queimaduras por contacto com gás a alta temperatura
- Radiações não ionizantes
  - Podem ocorrer lesões nos olhos e na pele por exposição a radiações visíveis, infravermelhas e ultravioletas produzidas durante estes processos
- Exposição a substâncias tóxicas ou asfixiantes
  - Os gases e vapores metálicos podem ser gerados por volatilização e oxidação dos componentes metálicos do material a trabalhar e, se houver, do seu revestimento, quer seja um revestimento metálico (galvanizado, cromado, niquelado, etc.), ou uma tinta que, ao queimar, gera óxidos dos componentes metálicos da mesma.
- Queda em altura de pessoas e materiais;
- Queda ao mesmo nível;

- Falhas nos sistemas elétricos e/ou pneumáticos;
- Eletrização/ Electrocução;
- Cortes;
- Exposição a radiação UV;
- Exposição a fumos tóxicos;
- Esmagamentos/Entalamentos.

MEDIDAS DE PREVENÇÃO

- Presença de um extintor de pó químico seco do tipo ABC com a capacidade de 6 Kg ou outro a aprovar pela Coordenação de Segurança (por cada posto de soldadura);
- Garantir que a execução dos trabalhos de soldadura é feita por pessoas devidamente habilitadas;
- Dar início aos trabalhos apenas após autorização do responsável de segurança;
- Antes do início dos trabalhos, a zona deve ser delimitada, mesmo na zona vertical se aplicável, onde podem cair faíscas e material incandescente;
- Igualmente, antes do início dos trabalhos deve-se verificar que não haja pessoas próximas da vertical do posto de trabalho;
- As peças quentes serão sinalizadas para evitar que possam ser tocadas de forma imprevista;
- Isolar o posto de trabalho através de barreiras fixas ou móveis, na medida do possível, utilizando telas, lonas ou barreiras ignífugas, para evitar a projeção de partículas e riscos a terceiros;
- Nas operações de soldadura elétrica, não olhar diretamente para o arco voltaico (perigo de "golpe de arco"). A intensidade luminosa pode provocar graves lesões nos olhos;
- Sempre que possível, como proteção coletiva, os poluentes devem ser evacuados por sistemas de extração localizada ou por ventilação geral;
- Proibir trabalhos a céu aberto quando chover;
- Realizar inspeções diárias aos cabos e seus isolamentos;
- Garantir que os trabalhadores não toquem nas peças recém soldadas;
- Garantir a limpeza frequente da zona de trabalho;
- Garantir que não existem materiais inflamáveis na zona e definir caminhos de fuga, antes do início dos trabalhos;
- Proibir fumar na zona de soldadura;
- Efetuar a ligação à terra do equipamento, sempre próximo do local de execução do trabalho;
- Manter as botijas de gás ligeiramente inclinadas, mas nunca deitadas;
- Não deixar as botijas expostas ao sol ou penduradas em altura em risco de queda;
- Garantir que todos os manómetros das botijas se encontram em bom estado;
- Em caso de operações em espaços confinados, terá de ser providenciada iluminação artificial, ventilação forçada e procedimentos para entrada e saída do local. Todas estas situações terão, obrigatoriamente que ser aprovadas pelo CSO;
- Utilização dos EPI's determinados para o Soldador;
- Deve-se ter especial cuidado nas operações de solda ou corte de materiais pintados ou revestidos com metais (Pb, Cd, Cr, etc.).

EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL

- Uso de vestuário adequado (não inflamável: fibras naturais: algodão);
- Calçado de proteção;
- Avental de proteção;
- Luvas e/com mangas de couro;
- Máscara de soldador com Lentes na tonalidade correta.