



SUPERVISOR DE TRABAJOS DE ALTO RIESGO MODULO 02



ING. JORGE ARZAPALO
jl_arzapalo@yahoo.es



TRABAJOS EN CALIENTE

SESION 01

BIENVENIDOS!



7 marzo 2023

DEFINICIONES

TRABAJOS DE ALTO RIESGO_CHARACTERISTICAS



No son rutinarios



Contar con IPERC



Contar con Plan TAR



Procedimiento TAR y/o ATS



PETAR



EMO especiales



Contar con personal
especializado



Contar con EPP



Supervisión permanente



Plan de contingencia y
emergencia

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.




ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

DEFINICIONES

TRABAJOS EN CALIENTE

-  *Trabajos que implican quemar, soldar u otra acción similar capaz de provocar incendios o explosiones.*
-  *Actividades que involucran llamas, chispas o calor.*
-  *La soldadura y los procesos relacionados comprenden soldadura y corte por arco, soldadura y corte con oxígeno-gas combustible, soldadura blanda (soldering) a llama abierta, soldadura fuerte (brazing), y pulverización térmica, entre otros.*

Es aquel que involucra o genera riesgo de contacto con algún tipo de energía calorífica o eléctrica (llama abierta, chispas, soldadura, etc.), que puedan entrar en contacto con materiales combustibles o inflamables; o con equipos o maquinarias que los contengan y puedan ocasionar un incendio o explosión.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

DEFINICIONES

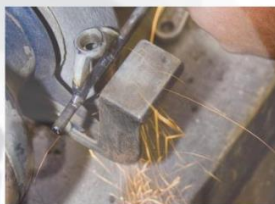
TRABAJOS EN CALIENTE



La soldadura y corte con soplete de gas
Usa una llama para unir o cortar el metal.



La soldadura y corte por arco
Usa un arco eléctrico entre un electrodo de metal y un material de base para unir o cortar el metal.



El esmerilado
Usa una rueda de esmeril que gira a alta velocidad para cortar el metal.



La soldadura fuerte y blanda
Usa calor para fundir un metal de relleno utilizado para unir el metal.

Cualquier actividad que implica una fuente de ignición, o cuando se puede generar calor suficiente para encender materiales inflamables o combustibles.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.



TRABAJOS EN CALIENTE

DEFINICIONES

OBSERVADOR DE FUEGO

Persona designada para quedar en la observación permanente del área durante todas las fases del trabajo en caliente.



IGNICIÓN

Estado de un cuerpo que arde, incandescencia

EQUIPOS PRESURIZADOS

Incluyen aunque no se limitan, a todos los equipos tales como líneas, mangueras, cilindros o contenedores que estén sujetos a presiones superiores o inferiores a la atmosférica.



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

DEFINICIONES

Soldadura Eléctrica

Unión de diferentes partes metálicas en la que la fuente de calor para la fusión es por un arco eléctrico, acompañado a veces de la aplicación de presión.



Oxicorte

Usada para realizar el corte de chapas, barras de acero (carbono baja aleación) y otros elementos ferrosos. Utiliza una mezcla de gas (acetileno) y oxígeno.

Esmerilado

Proceso de remoción de material por desgaste con desprendimiento de chispas a altísimas temperaturas en fragmentos metálicos removidos rápidamente



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.





ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

DEFINICIONES

Emisor de permisos

-  Es un empleado de la empresa con responsabilidades de supervisión (no un contratista).
-  Es responsable de la implementación y manejo adecuado del programa de trabajos en caliente en todos sus aspectos.
-  Emite permisos de trabajo en caliente después de haber evaluado los riesgos en el área de trabajo propuesta.
-  Realiza la inspección final del área de trabajo en caliente para garantizar que el área quede segura y firma el cierre del permiso de trabajo en caliente.








ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

DEFINICIONES

Operador de trabajos en caliente

-  Está adecuadamente capacitado para utilizar de manera segura el equipo de trabajo en caliente y para actuar ante riesgos relacionados con su uso.
-  Comprueba que el equipamiento para realizar los trabajos en caliente está en buenas condiciones de funcionamiento.
-  Trabaja junto con el emisor de permisos para seguir los procedimientos establecidos.
-  Restringe la realización de los trabajos en caliente a las áreas designadas y en las condiciones establecidas.
-  Deja el área de trabajo en caliente en condiciones seguras después de que se hayan terminado las tareas.



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

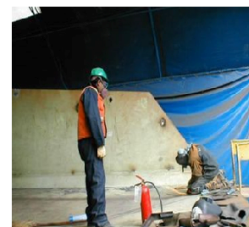


TRABAJOS EN CALIENTE

DEFINICIONES

Guardia de incendio

- Está atento a cualquier chispa, fuego tipo brasa u otros peligros de incendio y está preparado para proporcionar una respuesta inicial ante un eventual incendio.
- Dispone de un extinguidor portátil y/o una manguera de incendios al alcance y está adecuadamente capacitado para su uso.
- Trabaja con el operador de trabajos en caliente para garantizar que se mantengan condiciones seguras durante y después del trabajo.
- Tiene la autoridad para detener el trabajo si se presentan condiciones peligrosas.
- Conoce bien la ubicación de las alarmas de incendio en el edificio y los procedimientos de notificación de emergencia



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

DEFINICIONES

IMPORTANTE

- La gerencia, los contratistas, los emisores de permisos, el guardia de incendio y los operadores de trabajos en caliente deben conocer las responsabilidades de cada uno respecto de la seguridad en los mismos.
- Todos los empleados y contratistas que participen en actividades que impliquen trabajos en caliente deben recibir capacitación y certificación anualmente.
- Además, los procedimientos de gestión de los trabajos en caliente deben revisarse formalmente como mínimo una vez al año, para evaluar la eficacia del programa y la necesidad de implementar cambios o realizar mejoras

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

DEFINICIONES



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

REFERENCIAS LEGALES Y NORMATIVAS

- Ley N° 29783, Ley de seguridad y salud en el trabajo; y su modificatoria – Ley N° 30222.
- D.S. N° 005 – 2012 – TR, Reglamento de la ley de seguridad y salud en el trabajo.
- D.S. N° 024-2016-EM, (D.S. 023-2017-EM), Reglamento de Seguridad y Salud Ocupacional en Minería.
- Norma técnica de edificación G.050 Seguridad durante la construcción.
- OSHA 29 CFR 1926 Sub parte J – Soldadura y corte.
- OSHA 29 CFR 1910 Subparte Q (Soldadura, corte y soldadura fuerte (brazing)).
- NFPA 51B, Daños estructurales originados de incendios durante soldadura, corte y otros trabajos en caliente.
- ANSI Z49.1 Seguridad en soldadura, corte y procesos asociados 2012.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



NORMATIVAS SECTORIALES

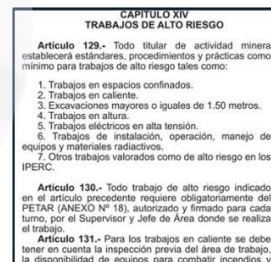
ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

NORMATIVA PERUANA

D.S. 024-2016-EM (D.S. 023-2017-EM)
Reglamento de SSO Minería
CAPÍTULO XIV - TRABAJOS DE ALTO RIESGO
Artículo 129.- Todo titular de actividad minera establecerá estándares, procedimientos y prácticas como mínimo para trabajos de alto riesgo tales como: 2. Trabajos en caliente.

Artículo 131.- Para los trabajos en caliente se debe tener en cuenta la inspección previa del área de trabajo, la disponibilidad de equipos para combatir incendios y protección de áreas aledañas, Equipo de Protección Personal (EPP) adecuado, equipo de trabajo y ventilación adecuados, la capacitación respectiva, la colocación visible del permiso de trabajo y retirar los materiales inflamable.



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

NORMATIVA PERUANA

R.M. N° 111-2013-MEM-DM (RESESATE)

Artículo 72.- Trabajos en caliente o con tensión o línea viva o energizada

- a. Está absolutamente prohibido trabajar en circuitos energizados, mientras no se disponga del procedimiento respectivo y autorización para su uso. En caso de disponer de estos medios, el trabajo deberá ser realizado por personal especializado, con el perfil mínimo en lo físico y psicológico, y que cuente con ropa de trabajo resistente al arco eléctrico, equipos y herramientas especialmente diseñados, probados y fabricados para esos fines.
- b. La Entidad deberá disponer de la relación de personal calificado para realizar trabajos en caliente y las hojas de vida de cada uno de los trabajadores que participan en la ejecución de trabajos en caliente, donde se incluya el cronograma de capacitación, actitud física y psicológica.

ENERGIA Y MINAS

Aprueban Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo con Electricidad - 2013

RESOLUCIÓN MINISTERIAL
N° 111-2013-MEM/DM

Lima, 21 de marzo de 2013

CONSIDERANDO:

Que, mediante Decreto Supremo N° 009-2005-TR, publicado el 28 de septiembre de 2005, se aprobó el Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo,

Artículo 72°.- Trabajos en caliente o con tensión o línea viva o energizada

a. Esta actividad está prohibida en circuitos energizados, mientras no se disponga del procedimiento respectivo y autorización para su uso. En caso de disponer de estos medios, el trabajo deberá ser realizado por personal especializado, con el perfil mínimo en lo físico y psicológico, y que cuente con ropa de trabajo resistente al arco eléctrico, equipos y herramientas especialmente diseñados, probados y fabricados para esos fines.

b. La Entidad deberá disponer de la relación de personal calificado para realizar trabajos en caliente y las hojas de vida de cada uno de los trabajadores que participan en la ejecución de trabajos en caliente, donde se incluya el cronograma de capacitación, actitud física y psicológica.

Artículo 73°.- Condiciones meteorológicas y climáticas en los trabajos

a. Los trabajos en las líneas de transmisión deben efectuarse en horas de luz natural y con las condiciones meteorológicas y climáticas más convenientes. Se suspenderá los trabajos en caso que las condiciones ambientales lleguen alguna de las siguientes:

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

NORMATIVA PERUANA

Norma G050 Seguridad durante la construcción

13.9 Equipos de protección para trabajos en caliente.

Para trabajos en caliente (soldadura, oxicorte, esmerilado y fuego abierto) deberá utilizarse:

- ✓ Guantes de cuero cromo, tipo mosquetero con costura interna, para proteger las manos y muñecas.
- ✓ Chaqueta, colete o delantal de cuero con mangas, para protegerse de salpicaduras y exposición a rayos ultravioletas del arco.
- ✓ Polainas y casaca de cuero, cuando es necesario hacer soldadura en posiciones verticales y sobre cabeza, deben usarse estos accesorios, para evitar las severas quemaduras que puedan ocasionar las salpicaduras del metal fundido.
- ✓ Gorro, protege el cabello y el cuero cabelludo, especialmente cuando se hace soldadura en posiciones.
- ✓ Respirador contra humos de la soldadura u oxicorte.



REGlamento NACIONAL DE EDIFICACIONES

NORMA G.050

SEGURIDAD DURANTE LA
CONSTRUCCIÓN

(LIMA - PERU)
2013

PUBLICACIÓN OFICIAL

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

OSHA 29 CFR 1926

OSHA 29 CFR 1910: Normas de Seguridad y salud en la Industria General

Subparte: 1910 Sub parte Q

Título de la sub parte: Soldadura, corte y soldadura fuerte

Número estándar: 1910.252

1910.252 (a)

Prevención y protección contra incendios.

1910.252 (a) (1)

Precauciones básicas. Para la elaboración de estas precauciones básicas y de las precauciones especiales del párrafo (d) (2) de esta sección, así como una delimitación de las responsabilidades de prevención y protección contra incendios de los soldadores y cortadores, sus supervisores (incluidos los contratistas externos) y aquellos en la gerencia. en cuya propiedad se va a realizar el corte y la soldadura, consulte la Norma para la Prevención de Incendios en el Uso de Procesos de Corte y Soldadura, Norma NFPA 51B, 1962, que se incorpora por referencia como se especifica en la Sec. 1910.6. Las precauciones básicas para la prevención de incendios en trabajos de soldadura o corte son: 1910.252 (a) (1) (i) al 1910.252 (d) (2) (iii)



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE








ANSI

American National Standards Institute

ANSI Z49.1

Seguridad de los procesos de soldadura, corte y afines

-  Durante la Segunda Guerra Mundial, la enorme demanda de producción de materiales de guerra en los Estados Unidos trajo una tremenda expansión en el uso de la soldadura.
-  A mediados de 1943, se reconoció que se necesitaba algún tipo de código o norma relacionada con las prácticas seguras para realizar soldaduras.
-  Bajo los auspicios de la American Standards Association, la norma fue redactada y publicada en 1944. Se tituló American War Standard Z49.1, Safety in Electric and Gas Welding, and Cutting Operations.
-  Después de la guerra, la norma se revisó por primera vez en 1950. Las revisiones posteriores ocurrieron en 1958, 1967, 1973, 1983, 1988, 1994, 1999, 2005 y 2012.
-  La revisión de 2012 ya está disponible y se puede acceder a ella para su descarga gratuita desde el sitio web de AWS. Durante el período de estas revisiones, la Asociación Estadounidense de Estándares se ha convertido en el Instituto Nacional Estadounidense de Estándares y el Estándar de Guerra ASA Z49.1-1944 se ha convertido en ANSI Z49.1-2012.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

NFPA 51B

Caso de estudio: asociarse para fomentar la seguridad

En marzo de 2014, un incendio en Boston, MA, se cobró la vida del bombero Michael Kennedy y la del teniente Edward Walsh. Se determinó que la causa del incendio fue una soldadura no autorizada y que los trabajadores no tuvieron en cuenta factores como los vientos fuertes y los materiales combustibles cercanos.

La ciudad de Boston ante esto aprobó una ordenanza que exige a las personas en determinados puestos obtener un certificado de seguridad para trabajos en caliente. El Departamento de Bomberos de Boston y la División de Servicios de Inspección de Boston se asociaron con la NFPA para crear un programa de capacitación y certificación.

Massachusetts adoptó una norma similar, vigente a partir del 1 de julio de 2018. Otros estados y otras jurisdicciones están evaluando implementar una estrategia similar.



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

NFPA 51B

NFPA 51B se exige por referencia y, por ello, el cumplimiento no es opcional. OSHA hace referencia a NFPA 51B en la Subparte Q de 29 CFR 1910, y NFPA 1, Código de Incendios, exige el cumplimiento de NFPA 51B en el Capítulo 4 (edición 2019).

Los incendios pueden producirse después de que un trabajo en caliente se haya terminado.

El guardia de incendios debe quedarse en el sitio durante un mínimo de 60 minutos para supervisar las cenizas ardientes conforme a NFPA 51B, Norma para la prevención de incendios durante soldadura, corte y otros trabajos en caliente (edición 2019).

La persona que otorga la autorización podría exigir que el guardia de incendios permanezca más tiempo en el sitio, según las condiciones del sitio de trabajo.



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

NFPA 51B

RECONOCER, EVALUAR Y CONTROLAR

Use el proceso «Reconocer, evaluar y controlar»

Un proceso para reducir los peligros de los trabajos en caliente se denomina “Reconocer, evaluar y controlar”. Este proceso se aborda en NFPA 51B y se centra en lo siguiente:

- **Reconocer:** determinar si existen riesgos antes de comenzar el trabajo en caliente.
- **Evaluar:** determinar si existen peligros, especialmente los que podrían generar un incendio (líquidos o gases inflamables y combustibles, y combustibles simples).
- **Controlar:** adoptar las medidas adecuadas para eliminar o minimizar los peligros.

IMPORTANTE

Los trabajos en caliente deben evitarse siempre que sea posible utilizando métodos más seguros. Por ejemplo, en algunos casos las piezas metálicas pueden unirse con tornillos en lugar de ser soldadas, o cortarse con una sierra de mano en lugar de con un soplete de corte. Siempre que sea posible, el trabajo en caliente debe realizarse al aire libre, lejos de donde se realicen operaciones críticas y de materiales combustibles.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

NFPA 51B

RECONOCER, EVALUAR Y CONTROLAR

El permiso para trabajos en caliente ayuda a reconocer posibles peligros a la persona que otorga la autorización, a la que realiza el trabajo en caliente y al guardia de incendios.

Las áreas se pueden proteger usando almohadillas para soldar, mantas o cortinas, apartando los combustibles y dejando un radio libre de 35 pies (11 m.) alrededor del trabajo en caliente o trasladando el trabajo en caliente a un área donde no haya combustibles.

Identifique alternativas al trabajo en caliente

Los peligros de los trabajos en caliente se pueden evitar si hay un método alternativo para realizar el trabajo. Estas son algunas opciones:

- Tubería roscada, con brida o con abrazadera.
- Cizalla hidráulica manual.
- Fijación mediante pernos o perfilado de tuberías.
- Sujetadores accionados por aire comprimido.














ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.



TRABAJOS EN CALIENTE









TAREAS DE TRABAJOS EN CALIENTE

-  Soldadura
-  Corte o quemado con acetileno o gas
-  Corte de concreto
-  Esmerilado
-  Picado de metal
-  Uso de llama abierta
-  Uso de equipos eléctricos que no son a prueba de explosión
-  Apertura de paneles eléctricos activos dentro de un área peligrosa
-  Uso de maquinaria con motor
-  Dispositivos eléctricos / electrónicos personales (Ej. cámaras computadores, buscapersonas, etc.)
-  Proyección de chorro abrasivo

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

FALLAS EN LA GESTIÓN DE LOS TRABAJOS EN CALIENTE - EJEMPLOS

-  Fallas para **reconocer la necesidad de realizar un trabajo en caliente**, pudiendo llevar a cabo fácilmente un trabajo en frío para lograr el mismo resultado.
-  Fallas para **comprobar si se cumplen condiciones** antes de emitir un permiso.
-  Fallas para **notificar al supervisor del turno** siguiente sobre el trabajo caliente ya programado.
-  **No realizar el control del equipamiento**, lo que puede provocar fuga de gases inflamables del equipo en el área de trabajo.
-  Fallas para **comprobar la presencia de vapores inflamables**, especialmente en áreas comunicadas con el lugar donde está programado el trabajo en caliente.
-  Fallas para **eliminar todos los materiales combustibles** que pudiese haber en niveles inferiores de donde se está realizando el trabajo en caliente.
-  Fallas para **entender qué significa "trabajo en caliente"** y no utilizar un permiso.
-  Fallas para **identificar los sistemas de protección/ detección de incendios** en el área de trabajo, lo que conduce a la descarga/activación inesperada del sistema

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

GESTIÓN - TRABAJOS EN CALIENTE



PLANIFICACION PREVIA AL TRABAJO



SEGURIDAD PERSONAL



SEGURIDAD DEL AREA DE TRABAJO



SEGURIDAD DEL EQUIPO

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE


GESTIÓN - TRABAJOS EN CALIENTE

PLANIFICACIÓN PREVIA AL TRABAJO


La planificación es el paso mas importante debe cerciorarse con tu equipo y supervisor acerca de los riesgos que pueden representar estos tipos de trabajos, si se han tomado las medidas necesarias para eliminarlos o controlarlos.

Para planificar tengo que:

 **Identificar** los peligros del área de trabajo.

 **Evaluar** los riesgos del trabajo.

 **Controlar** los riesgos.

 **Definir** roles y responsabilidades del personal encargado del trabajo

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

GESTIÓN - TRABAJOS EN CALIENTE

SEGURIDAD PERSONAL

- Todo soldador de arco eléctrico y sus ayudantes estarán protegidos durante su labor con lentes de seguridad, una máscara de yelmo (careta), casco, guantes, respirador y vestimenta incombustible.
- Los trabajadores en soldadura autogena y sus ayudantes estarán provistos, durante la labor de lentes de seguridad, guantes, respirador y vestimenta incombustible.
- Se utilizarán protectores faciales y lentes de seguridad en buenas condiciones cuando se opera un esmeril- amolador.



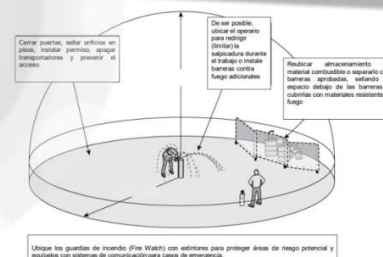
ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

GESTIÓN - TRABAJOS EN CALIENTE

SEGURIDAD DEL ÁREA DE TRABAJO

- Inspeccionar conductos, tuberías, aberturas, drenes o desagües que pudieran contener o conducir materiales combustibles o inflamables.
- De ser necesario se deberán aislar con material incombustible
- Inspeccionar el área y todo material combustible e inflamables deberá ser retirado en un radio de 11 m del área de trabajo teniendo en cuenta la dirección del viento y la generación de vapores, antes del inicio del mismo



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

GESTIÓN - TRABAJOS EN CALIENTE

SEGURIDAD DEL EQUIPO

- Se debe asegurar que el equipo para combatir incendio:
 - Este **disponible**.
 - Este en condición **operativa**.
 - Que sea **apropiado para el riesgo** que se quiere controlar.
 - Que el **personal conozca** de su uso.



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

PELIGROS ASOCIADOS CON EL TRABAJO EN CALIENTE

Material combustible en alta temperatura

El calor intenso, las chispas o las salpicaduras de metal que se producen durante el trabajo en caliente pueden crear peligros de incendio.

Descarga eléctrica

Si toca dos objetos metálicos cargados con electricidad, formará parte del circuito eléctrico. Voltajes más altos aumentan el riesgo de lesión o muerte.

Arco eléctrico

Se produce cuando una corriente eléctrica sale de su trayectoria prevista y viaja a través del aire de un conductor a otro o a la tierra.

Altas temperaturas

La energía radiante, las chispas o la salpicadura de metal pueden provocar quemaduras graves.



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

PELIGROS ASOCIADOS CON EL TRABAJO EN CALIENTE





Gases inflamables

Si se permite su acumulación, los gases inflamables pueden detonar o explotar con resultados catastróficos.

Luz intensa

La luz altamente resplandeciente de la soldadura por arco puede provocar daños graves a los ojos.

Peligros en espacios confinados:

-  Rutas de escape limitadas.
-  Visibilidad limitada que impide evaluar las lesiones y retrasa la atención de emergencia.
-  Ventilación limitada que expone a un mayor riesgo de exposición a vapores nocivos.
-  El desplazamiento del oxígeno producido por las llamas de la soldadura en lugares confinados puede ser letal.



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

PELIGROS GENERALES -TRABAJOS EN CALIENTE

Peligros Químicos

-  Humos.
-  Vapores.
-  Gases.

Peligros Físicos.

-  Fuego.
-  Radiación.
-  Iluminación.
-  Electricidad.
-  Ruido.
-  Vibración



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

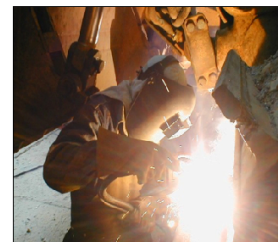
PELIGROS GENERALES -TRABAJOS EN CALIENTE

HUMOS METALICOS

- Tóxicos o irritantes: Cd, Cr, Mn, Zn, Ni, Ti, Va, Pb, Mo.
- Neumoconióticos poco peligrosos: Al, Fe, Sn, carbón.
- Neumoconióticos muy peligrosos: Si, Cu, Be.

GASES

- Vapores nitrosos (NOx).
- Ozono (O3).
- Ar, He, CO2.
- CO.
- Acroleína (F,T+), fluoruros.

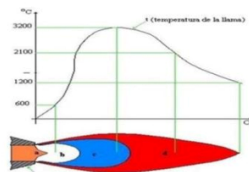


ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

RIESGOS EXISTENTES EN LOS TRABAJOS EN CALIENTE

- Quemaduras.
- Choques eléctricos.
- Radiación.
- Explosiones.
- Incendios.
- Intoxicaciones.
- Asfixia
- Estrés.
- Lesiones por escorias.
- Conjuntivitis.
- Asfixias e Intoxicaciones.
- Lesiones oculares (agudas/crónicas)
- Sordera
- Exposición a radiación
- Electrocuciones









ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.



TRABAJOS EN CALIENTE

CONTROL DE LOS RIESGOS – TRABAJOS EN CALIENTE

-  **Irritación de los ojos:** Coloque cortinas para soldadura a fin de proteger a los empleados de la luz intensa. Proporcione lentes con el grado de sombra adecuado.
-  **Electrocución por descarga eléctrica:** Mantenga las condiciones de trabajo secas y proporcione el equipo de protección personal adecuado.
-  **Electrocución por arco eléctrico:** Proporcione resistencias de puesta a tierra y equipo de protección personal adecuado.
-  **Quemaduras:** Instale protectores y proporcione equipo de protección personal adecuados.
-  **Intoxicación por humos metálicos:** Ventile adecuadamente las áreas de trabajo y provea máscaras respiratorias adecuadas.
-  **Incrustación de partículas en los ojos y rostro:** Proyección de chispas o esquirlas a los ojos, la cara, las extremidades, etc.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

CONTROL DE LOS RIESGOS – TRABAJOS EN CALIENTE



Una cortina para soldadura protege a los empleados de la exposición directa a los rayos durante tareas de soldadura y corte por arco.

Un soldador usa un conducto de extracción local para quitar rápidamente los vapores y gases tóxicos.



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

CONTROL DE LOS RIESGOS – TRABAJOS EN CALIENTE

Control de los materiales combustibles:

- Quitar todo el material combustible a una distancia de 2 m. aprox del área de trabajo.
- Retirar los combustibles ubicados al otro lado de las divisiones o cielo rasos que serán soldados o cortados.
- Evitar materiales combustibles no removibles, como pisos de madera.

Si no se pueden retirar o evitar los riesgos de incendio:

- Cubrir los pisos o materiales combustibles con mantas contra incendios u otro material no combustible adecuado, a fin de contener la escoria y las chispas.
- Usar protecciones.
- Establecer restricciones.
- En algunos casos, es posible que se prohíba completamente el trabajos en caliente.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

CONTROL DE LOS RIESGOS – TRABAJOS EN CALIENTE

RECOMENDACIONES USO DE ESMERIL.

- Revise las conexiones a tierra y el buen estado de los cables.
- Use gafas o pantalla de protección y guantes.
- Use el respirador adecuado.
- No apriete en exceso las tuercas.
- Dejar enfriar las escoria antes de manipularla.
- Verificar fecha de vencimiento del útil (Disco)












ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.



TRABAJOS EN CALIENTE

CONTROL DE LOS RIESGOS – TRABAJOS EN CALIENTE (EN ESPACIOS CONFINADOS)






-  Retire toda fuente de ignición del área de trabajo en caliente.
-  Use los conductos de ventilación locales para mantener la exposición dentro de los límites aceptables.
-  Cumpla con el programa de protección respiratoria de su organización.
-  Su supervisor se encargará de controlar y evaluar la calidad del aire, los posibles contaminantes y las fuentes de ignición.
-  Antes de comenzar el trabajo en caliente en embarcaciones que anteriormente contenían materiales inflamables o tóxicos, límpielas minuciosamente.
-  Siempre ventile y purgue los espacios huecos.
-  Asegúrese de que no se fugue el oxígeno o use la máscara respiratoria provista.
-  No ingrese cilindros o máquinas soldadoras en espacios confinados.
-  Siga las normas relacionadas con el trabajo en espacios confinados de su organización.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.






TRABAJOS EN CALIENTE

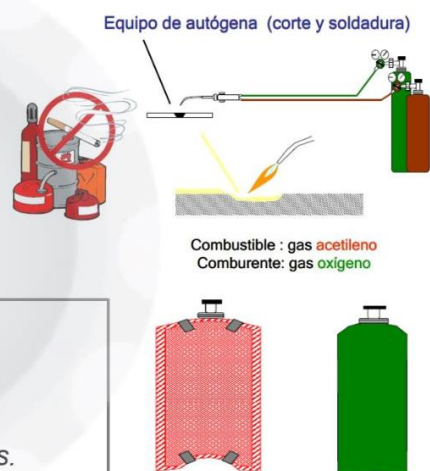
SEGURIDAD EN CILINDROS DE GASES COMPRIMIDOS

Gas Acetileno

-  Sin color, con olor fuerte (parecido al ajo).
-  Mas ligero que el aire.
-  Altamente Explosivo, por su inestabilidad química a presiones mayores a 1Kg/cm²
-  Tóxico si se respira.
-  Combustible tipo hidrocarburo con capacidad calorífica.

Gas Oxígeno

-  Sin color, olor.
-  Mas pesado que el aire.
-  Fuerte formador de óxidos.
-  Genera mezcla explosiva en contacto con lubricantes.
-  Es un agente comburente, sostiene y activa la combustión.









ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.



TRABAJOS EN CALIENTE

SEGURIDAD EN CILINDROS DE GASES COMPRIMIDOS

Recomendaciones





-  El equipo debe contar con válvulas anti retorno de llama.
-  Las mangueras:
 1. Aseguradas a sus conexiones por presión y no con abrazaderas.
 2. Color del cilindro al que están conectadas.
-  Reguladores, sopletes, deben ser reparados por personal especializado, no intente repararlos
-  Las válvulas de los recipientes para gases presurizados jamás deben ser lubricadas con aceite, grasa u otros materiales combustibles.
-  Antes de cambiar el cilindro o balón, verifique que todos los registros del cilindro y del conducto estén cerrados.
-  Cuando no se esté usando el aparato oxicorte u oxiacetilénico las válvulas deberán estar cerradas, y la presión del soplete (purgada).

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.




TRABAJOS EN CALIENTE

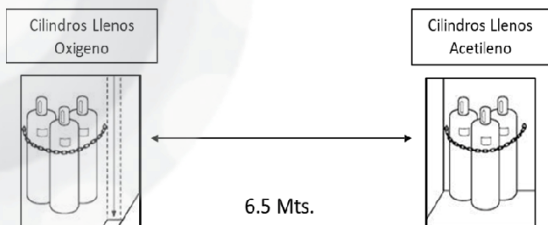
SEGURIDAD EN CILINDROS DE GASES COMPRIMIDOS

Riesgos

-  Fugas de gas combustible con el riesgo de incendio.
-  Explosiones o incendios por retroceso de llama en el soplete.
-  Asfixia por desplazamiento del aire por gases inertes.
-  Atrapamientos por manipulación de botellas.

Almacenamiento

-  Los cilindros sin uso o vacío deben permanecer con la válvula cerrada.
-  Casquete de protección de válvula.
-  Los cilindros llenos separados de los vacíos y rotulados.



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

SEGURIDAD EN CILINDROS DE GASES COMPRIMIDOS

Etiquetado de Cilindros

- Los cilindros deben estar debidamente etiquetados.
- Los cilindros deben estar libres de:
 - Corrosión.
 - Abolladuras.
 - Marcas de reparación.



Producto: Acetileno AA P-4559-J

PRAXAIR

Hoja de Datos de Seguridad del Producto

Emergencia: Llame a cualquier hora del día o de la noche al teléfono 8000-5-1421
Para información de otros consulte a su proveedor Praxair Pureo S.A. más cercano.

1- Identificación del Producto y de la Empresa

Producto: ACETILENO ABSORCIÓN ATÓMICA (SDEP N° P-4559-J)

Nombre químico: Acetileno

Símbolos: Tóxico, inflamable.

Grupo químico: Alquinos

Fórmula: C₂H₂

Nombre(s) comercial(es): Acetileno AA

Teléfono de emergencia: 8000-5-1421

Empresa: Praxair Pureo S.A.
Av. Venezuela 2007 Barrio de la Cruz - Cúcuta, Páez.

2- Composición e Información sobre los Componentes

Descripción: Este producto es una sustancia pura y está diseñado para ser usado en los procesos de soldadura y corte. Para más detalles sobre este producto consulte las Hojas de Datos de Seguridad del Producto de cada componente. Ver la sección 10 para mayor información sobre mezclas.

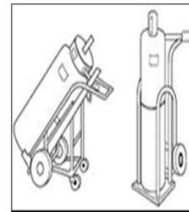
Material: Acetileno (CAS 74-86-2) (OEL 1001)

Porcentaje (%): 95.0 mínimo

CAP (Concentración Ambiental Permissible): TLV = Acetileno simple (ninguna exposición a la fecha)

LEP (Límite de Exposición Breve) = CAP = 8 ppm. Acetileno = 700 ppm

NIVEL DE RIESGO		INFLAMABILIDAD	
4 - MORTAL	3 - MUY PELIGROSO	4 - DEBAJO DE 25 °C	3 - DEBAJO DE 37 °C
2 - PELIGROSO	1 - POCO PELIGROSO	2 - DEBAJO DE 53 °C	1 - SOBRE 53 °C
0 - SIN RIESGO		0 - NO SE INFLAMA	
RIESGO A LA SALUD		REACTIVIDAD	
RIESGO ESPECÍFICO		REACTIVIDAD	
OX - OXIDANTE COR - CORROSIVO R - RADIOACTIVO B - RIESGO BIOLÓGICO		4 - PUEDE EXPLOTAR 3 - PUEDE EXPLOTAR EN CASO DE CONTACTO O FROTAMIENTO 2 - INESTABLE EN CASO DE CAMBIO QUÍMICO VOLÁTIL 1 - INESTABLE EN CASO DE CALENTAMIENTO 0 - ESTABLE	



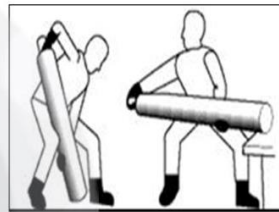
ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

TRABAJOS EN CALIENTE

SEGURIDAD EN CILINDROS DE GASES COMPRIMIDOS

Levantamiento de Cilindros

- Coloque un pie delante del cilindro.
- Baje el cilindro apoyando en el muslo.
- Levante el extremo hasta la altura deseada.
- Empuje el cilindro hacia delante.
- De ser necesario pida ayuda.
- No utilice electroimanes, estrobos o cadenas ni similares, para levantarlos o trasladarlos.
- Para subirlos a un nivel más alto utilice canastillas y sujételos a estas.



ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.

ING. JORGE LUIS ARZAPALO BARRERA



TRABAJOS EN CALIENTE

SEGURIDAD EN CILINDROS DE GASES COMPRIMIDOS

¿Qué es una Hoja Informativa sobre Sustancias Peligrosas (MSDS)?

Es un documento con información detallada sobre la naturaleza de una sustancia química: propiedades físicas y químicas, sobre salud, seguridad, fuego y riesgos de medio ambiente que la sustancia pueda causar.

1. Identificación química.
2. Información sobre el productor.
3. Información de identificación.
4. Características físicas químicas.
5. información sobre riesgos de fuego y explosión
6. información sobre reactividad.
7. información sobre riesgos a la salud.
8. Precauciones para un uso y manejo seguro.
9. Medidas de control

ING. JORGE LUIS ARZAPALO B.



SUPERVISOR DE TRABAJOS DE ALTO RIESGO MODULO 02



ING. JORGE ARZAPALO
jl_arzapalo@yahoo.es



TRABAJOS EN CALIENTE

SESION 02

BIENVENIDOS!



7 marzo 2023