

Instrukcja BHP przy pracach spawalniczych elektrycznych w osłonie Argonu (TIG)

1) OGÓLNE WYMAGANIA

Pracownik przystępujący do prac spawalniczych musi posiadać:

- 1) Aktualne szkolenie z zakresu bhp.
- 2) Aktualne zaświadczenie lekarskie, bez przeciwwskazań do pracy na danym stanowisku.
- 3) Stosowne uprawnienia kwalifikacyjne.

2) PODSTAWOWE ZASADY BHP/PPOŻ.

- 1) Spawanie powinno być wykonana zgodnie z obowiązującymi przepisami (techniczno- budowlanymi, ochrony przeciwpożarowej).
- 2) Do spawania używać butli zarejestrowanych i pobranych z magazynku za pomocą aplikacji.
- 3) Stosować SOI: odzież i obuwie spawalnicze, rękawice spawalnicze, przyłbicę spawalniczą



- 4) Na każde stanowisko spawalnicze powinno przypadać co najmniej 2m² wolnej powierzchni, nie zajętej przez urządzenia i sprzęt.
- 5) Podłoże w miejscu wykonywania prac spawalniczych powinno być wykonane z materiałów niepalnych.
- 6) Stosować urządzenia i narzędzia posiadające aktualny okresowy przegląd oraz badanie ze szczególnym uwzględnieniem ochrony przeciwporażeniowej.
- 7) Prace spawalnicze muszą być zabezpieczone środkami ochrony przeciwpożarowej: gaśnicą proszkową GP2X i dodatkowo jeżeli jest taka konieczność koc gaśniczy.
- 8) Stanowisko spawalnicze do spawania w osłonie argonu powinno być wyposażone w pojemnik na resztki drutu spawalniczego.
- 9) Stanowisko spawalnicze zlokalizowane na otwartej przestrzeni musi być zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.
- 10) Miejsce wykonywania prac spawalniczych musi być oznakowane piktogramami ostrzegającymi przed promieniowaniem optycznym oraz zabezpieczone przed możliwością wywołania pożaru w strefie rozprysku.



- 11) Prace związane z przeglądami technicznymi (okresowymi) oraz bieżącymi czynnościami konserwacyjnymi urządzeń spawalniczych powinni wykonywać pracownicy mający odpowiednie uprawnienia. Prace te należy wykonywać zgodnie z zapisami w DTR urządzeń.
- 12) Przewód spawalniczy „masowy” powinien łączyć bezpośrednio spawarkę z przedmiotem spawanym za pomocą zacisku masowego.

3) PODSTAWOWE CZYNNOŚCI PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

- 1) Zapoznać się z zakresem pracy i ustalić prawidłową kolejność poszczególnych etapów spawania
- 2) Rozpocząć pracę w zespole zapewniającym prawidłowe i bezpieczne wykonanie pracy.
- 3) Wyznaczyć strefy bezpiecznej pracy.
- 4) Przygotować odpowiedni drut do spawanego materiału.
- 5) Sprawdzić stan techniczny przyłbicy z uwzględnieniem filtra ochronnego. Stosować filtr nie mniejszy niż G40, lub ustawić automatykę w przyłbicy.
- 6) Sprawdzić stan połączeń instalacji spawalniczej.
- 7) Sprawdzić ciśnienie argonu butli.
- 8) Sprawdzić poprawność działania reduktora ciśnienia zamontowanego na butli z argonem.
- 9) Zabezpieczyć pomieszczenie przed możliwością zapalenia się elementów znajdujących się w pobliżu.
- 10) Sprawdzić czy nie ma zagrożenia zapalenia się elementów znajdujących się w innych pomieszczeniach jeżeli wykonywane prace mogą stwarzać takie zagrożenie w pobliżu.
- 11) Przed rozpoczęciem prac spawalniczych należy bezwzględnie zdjąć butle z pojazdu.

4) PODSTAWOWE CZYNNOŚCI PO ZAKOŃCZENIU PRACY

- 1) Odłączyć spawarkę od zasilania elektrycznego.
- 2) Zamknąć zawór na butli z gazem.
- 3) Uporządkować stanowisko pracy.
- 4) Sprawdzić miejsce wykonywania prac spawalniczych pod względem zagrożenia pożarowego.
- 5) Zabezpieczyć sprzęt spawalniczy.
- 6) Transportować spawarkę, butlę gazową oraz osprzęt w sposób zapewniający ochronę przed uszkodzeniem i samoistnym przemieszczaniem.
- 7) Przetransportować bez zbędnej zwłoki butle z gazami technicznymi do miejsca magazynowania.

5) ZASADY I SPOSOBY BEZPIECZNEGO WYKONANIA PRACY

- 1) Używać do spawania tylko sprawnych technicznie:
 - a) przewodów elektrycznych,
 - b) uchwytu do elektrody,
 - c) przewodu z butlą argonu.
- 2) Mocować i ustawiać spawany przedmiot w sposób stabilny, niestwarzający zagrożenia.
- 3) Przy spawaniu na wysokości stosować się do przepisów o wykonywaniu prac na wysokości.

- 4) Podczas wykonywania prac spawalniczych wszystkie części ciała muszą być osłonięte, aby uniknąć oparzeń od promieniowania termicznego.
- 5) Pamiętać o wyłączeniu w przyłbicy z trybu szlifowania (o ile był używany).
- 6) Nie wolno:
 - a) chwytać gorącego metalu przygotowanego do spawania lub po spawaniu,
 - b) samodzielnie naprawiać uszkodzonych przewodów elektrycznych.
 - c) w czasie przerw w pracy trzymać pod pachą uchwytu do spawania bądź odkładać w miejsce mogące stwarzać zagrożenie,
 - d) zajarzać łuku bez zabezpieczenia twarzy, odsuwać przyłbicy spawalniczej zbyt daleko od twarzy oraz odkładać jej przed zgaśnięciem łuku,
 - e) spawać bez prawidłowego uziemienia elementu spawanego,
 - f) stosować prowizorycznego połączenia urządzeń spawalniczych,
 - g) wykonywać prac spawalniczych na podłożu niestabilnym, oraz łatwopalnym.
 - h) wymieniać elektrody wolframowej przy włączonej spawarce.
 - i) powodować, aby podłoga w miejscu wykonywania prac spawalniczych była mokra, śliska, nierówna, zanieczyszczona śmieciami, zatarasowana,
 - j) przechowywać na stanowisku spawalniczym materiałów łatwopalnych,
 - k) używać mokrych rękawic spawalniczych.

6) UWAGI

W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości w działaniu zestawu do spawania elektrycznego oraz osprzętu spawalniczego, należy natychmiast przerwać pracę oraz niezwłocznie zawiadomić o tym fakcie przełożonego.

W przypadku prowadzenia prac spawalniczych na czynnych instalacjach prace te muszą być wykonywane wyłącznie na polecenie pisemne.

Każdy zaistniały wypadek przy pracy należy niezwłocznie zgłosić przełożonemu, a miejsce pracy, na którym doszło do wypadku, zabezpieczyć przed dostępem osób niepowołanych. W razie wątpliwości, co do stanu bezpieczeństwa pracy, pracownik ma prawo przerwać pracę i zwrócić się do przełożonego o wyjaśnienie sytuacji.



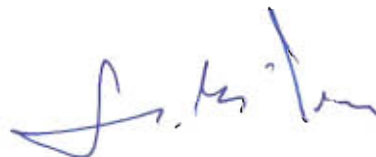
DATA OPRACOWANIA: **2020-03-16**

DATA AKTUALIZACJI: **2022-12-12**

OPRACOWAŁ:

Tomasz Wojtanowski

podpis



ZWERYFIKOWAŁ (BHP):

Paweł Gierwatowski

podpis



ZATWIERDZIŁ:

Prezes Zarządu

Paweł Orlof

podpis



2023-01-04