OTROS RIESGOS

RADIACIONES

- Uso obligatorio de gafas/pantallas con filtros adecuados según caudal de oxígeno o acetileno.
- Sustituir lentes si están rayadas o deterioradas.

HUMOS Y GASES

- Prioridad zonas fijas con ventilación general + extracción localizada.
- Recomendación de mesas con extracción trasera o sistemas móviles.

Especial atención a la hora de soldar materiales tóxicos (Al, Cr, Ni, Cd, Zn, Pb, etc.)

SEGURIDAD EN ALMACENAMIENTOS Y MANIPULACION DE BOTELLAS

- Las botellas deben estar siempre sujetas con cadena, tanto en almacén y en los carros de transporte.
- El almacén debe ser plano, estable, no subterráneo, tener ventilación permanente, señalización de prohibición de fumar, alejada de fuentes de calor y chipas, y estar protegido de impactos y temperaturas extremas.
- Respecto a la manipulación, transportar con carretillas adecuadas, no arrastrar ni rodar horizontalmente, mantener las válvulas cerradas y los capuchones colocados, no usar cadenas o imanes para su elevación, almacenar llenas y vacías por separado y no almacenar botellas con fugas.
- En el almacenamiento, el oxígeno y el acetileno deben estar a mínimo de 6 metros de distancia, separados por muro ignífugo de altura y resistencia según normativa.

GOBIERNO DE ESPAÑA · MINISTERIO DE INCLUSIÓN, SEGURIDAD SOCIAL Y MIGRACIONES · SECRETARÍA DEL ESTADO DE LA SEGURIDAD SOCIAL Y PENSIONES · DIRECCIÓN GENERAL DE ORDENACIÓN DE LA SEGURIDAD SOCIAL

PLAN GENERAL DE ACTIVIDADES PREVENTIVAS DE LA SEGURIDAD SOCIAL 2026

Usar los equipos de protección individual no eximen de un accidente, pero las consecuencias serán más leves

MAZ suma

Área de Actividades Preventivas

www.maz.es · @mutuamaz · /mutua-maz · /mutuaMAZ

MAZ MUTUA COLABORADORA CON LA SEGURIDAD SOCIAL Nº11

MAZ suma

LOGO

PRL EN OPERACIONES DE SOLDADURA OXIACETILÉNICA Y OXICORTE



Área de Actividades Preventivas

RIESGOS Y FACTORES DE RIESGO

Soldadura

- Incendio y/o explosión durante los procesos de encendido y apagado, por utilización incorrecta del soplete, montaje incorrecto o estar en mal estado También se pueden producir por retorno de la llama o por falta de orden o limpieza.
- Exposiciones a radiaciones en las bandas de UV visible e IR del espectro en dosis importantes y con distintas intensidades energéticas, nocivas para los ojos, procedentes del soplete y del metal incandescente del arco de soldadura.
- Quemaduras por salpicaduras de metal incandescente y contactos con los objetos calientes que se están soldando.
- Proyecciones de partículas de piezas trabajadas en diversas partes del cuerpo.
- Exposición a humos y gases de soldadura, por factores de riesgo diversos, generalmente por sistemas de extracción localizada inexistentes o ineficientes.

Almacenamiento y manipulación de botellas

- Incendio y/o explosión por fugas o sobrecalentamientos incontrolados.
- Atrapamientos diversos en manipulación de botellas.

NORMAS DE SEGURIDAD FRENTE A INCENDIOS/EXPLOSIONES

- No realizar soldadura en zonas con materiales inflamables o recipientes que los hayan contenido.
- Antes de trabajar en recipientes con sustancias inflamables: limpiar, desgasificar y comprobar atmósfera con explosímetro.
- Evitar que chispas alcancen botellas o líquidos inflamables.
- No usar oxígeno para limpiar y ventilar.
- Mantener grifos y manorreductores de oxígeno libres de grasa.
- En caso de calentamiento de botellas de acetileno: cerrar grifo y enfriar con agua.
- En incendios de grifo: cerrar si es posible o usar extintores de CO_2 o polvo.

USO DE BOTELLAS

- Identificación clara y completa.
- Comprobar equipos y accesorios adecuados al gas y presión.
- Botellas de acetileno: mantener en posición vertical 12 h antes de usar.
- Alejar las botellas entre 5 y 10 metros de la zona de trabajo.
- No consumir completamente las botellas (mantener ligera sobrepresión).
- Abrir grifos lentamente.
- Cerrar grifos al finalizar y purgar la instalación.

MANGUERAS

- Comprobación de estar en buen estado y bien fijadas.
- Tener los colores normalizados: oxígeno (roja) y acetileno (negra).
- Evitar contacto con superficies calientes o bordes cortantes.
- No atravesar zonas de paso sin protección.
- Comprobar fugas con agua jabonosa(nunca con llama).
- Tras retorno de llama: revisar y reemplazar en caso necesario

SOPLETE

- Manipulación cuidadosa, sin golpes.
- Encendido: abrir oxígeno → abrir acetileno → encender → ajustar llama.
- Apagado: primero acetileno, luego oxígeno.
- No colgar sopletes en las botellas.
- Limpiar las toberas periódicamente.
- Reparaciones sólo por personal cualificado.

RETORNO DE LLAMA

- Cerrar primeo oxígeno, luego acetileno, y cerrar ambas botellas.
- No doblar las mangueras para cortar el gas.
- Investigar y corregir.