

HLAVNÍ ZÁSADY PŘI SVAŘOVÁNÍ - pro občany

–Podmínky požární bezpečnosti pro svařování stanoví vyhláška č. 87/2000 Sb.

–Za svařování se považuje tepelné spojování, drážkování a tepelné dělení kovových i nekovových materiálů, pokud jsou prováděny otevřeným plamenem, elektrickým obloukem, plazmou, elektrickým odporem, laserem, třením, aluminotermickým svařováním, jakož i používání elektrických pájedel a benzínových pájecích lamp.

–Před zahájením svařování se vyhodnotí podmínky požární bezpečnosti v prostorech, ve kterých se bude svařovat, ale i v přilehlých prostorech (nad, pod, vedle) ve vztahu k druhu svařování, stavu svářečského pracoviště a přilehlých prostorů, použitých zařízení a materiálů; vymezí se oprávnění a povinnosti svářeče a požadavky na další účastníky svařování, stanoví se požadavky na požární dohled, požadavky pro bezpečný pobyt a pohyb osob, zabezpečí volné únikové cesty, příp. další opatření.

–Proti vzniku a šíření požáru nebo vzniku výbuchu s následným požárem na svářečských pracovištích a v přilehlých prostorech se provedou základní opatření spočívající zejména v odstranění hořlavých nebo hoření podporujících nebo výbušných látek, překrytí nebo utěsnění hořlavých látek nehořlavým nebo nesnadno hořlavým materiálem vybavení hasebními prostředky, měření koncentrace hořlavých plynů, par a prachů, ochlazování konstrukce, provětrávání pracoviště.

–Je-li svářeč je schopen všechny úkony spojené s vlastním svařováním i požárně bezpečnostními opatřeními zajistit sám, nemusí být přítomny další osoby.

–Svařování se nesmí zahájit, jestliže nejsou splněny podmínky požární bezpečnosti, svářeč nemůže prokázat svou odbornou způsobilost ke svařování.

–Po skončení svařování vyžadující zvláštní požárně bezpečnostní opatření se zajistí se požární dohled po dobu nejméně 8 hodin.

–Svářečská pracoviště určená ke svařování jsou svářečská pracoviště stálá; ostatní jsou svářečská pracoviště přechodná.

–Přechodná svářečská pracovištěm dále vybavují nejméně dvěma přenosnými hasicími přístroji, z toho 1x práškovým o hmotnosti hasební látky nejméně 5 kg.

–Při svařování v bytě s ohledem na druh svařování je minimálním vybavením 1x práškový přenosný hasicí přístroj o hmotnosti hasební látky nejméně 5 kg.

–Při svařování v prostorách od 2 m výšky nad místy, které je třeba chránit před účinky těchto prací, se z hlediska požární ochrany pracoviště stanoví ochranná pásma.

–Je-li některá část svařovacího zařízení poškozená, nelze svařování zahájit ani v něm pokračovat.

SVAŘOVÁNÍ S VYUŽITÍM HOŘLAVÝCH PLYNŮ

–Při svařování plamenem se používají zejména kyslík, vzduch, acetylen, vodík, propanbutan, zemní plyn a umělá plynná směs MAPP.

–Při manipulaci se svářečským zařízením nesmí dojít k úniku nezapáleného plynu na pracoviště v množství představujícím nebezpečnou koncentraci.

–V případě vzniku požáru na svářečském pracovišti s tlakovými lahvemi se tyto neodkladně odstraní na bezpečné místo. Přednostně se odstraní plně tlakové lahve.

–Při manipulaci s tlakovými lahvemi pro kyslík je nutno vyloučit jejich znečištění tuky.

–Tlakové lahve se na svářečských pracovištích zabezpečují proti pádu, převržení nebo odvalení.

–Vyprazdňování tlakových lahví a jiných tlakových nádob nelze urychlovat přímým ohříváním lahví otevřeným plamenem či jinými zdroji tepla.

–Vznítí-li se plyn unikající netěsnostmi redukčního ventilu, lahvového ventilu, hadic a jiných armatur, lahvový ventil se neprodleně uzavře a plamen uhasí.

Prevence pro všechny, o.s.

HLAVNÍ ZÁSADY PŘI SVAŘOVÁNÍ – pro občany

–Při zpětném šlehnutí a hoření plamene uvnitř hořáku se ihned uzavřou ventily hořlavého plynu a kyslíku na hořáku a hořák se ochladí.

–Vnikne-li plamen do hadice a redukčního ventilu, ihned se uzavře lahvový ventil na tlakové lahvi s hořlavým plynem a poté na lahvi s kyslíkem. Hořák lze zapálit až po odstranění příčiny a následků zpětného šlehnutí.

–Požárně bezpečná vzdálenost mezi tlakovými lahvemi svářečského zařízení s využitím hořlavých plynů a zdrojem otevřeného ohně na pracovišti činí nejméně 3 m.

–Pro svářečské práce s využitím hořlavých plynů se používají svářečské hadice odlišené pro hořlavé plyny a kyslík. Nejkratší hadice, jakož i díl hadice je nejméně 5 m dlouhý bez nastavování spojkami.

–Tlakové lahve pro svařování nelze umístit do pracovní jámy.

–Po dobu svařování musí být tlaková lahev v dohledu svářeče, popřípadě jiné osoby zúčastněné na svařování.



SVAŘOVÁNÍ ELEKTRICKÝM PROUDEM

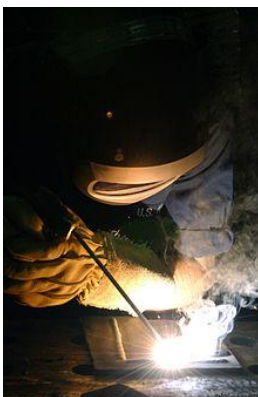
- Spojky elektrických vodičů se umísťují na nehořlavý izolační podklad.

– U svařování elektrickým obloukem se držák elektrod odkládá tak, aby nemohlo dojít k náhodnému vzniku elektrického oblouku a rozstříku žhavého kovu.

–Nedopalky elektrod se odkládají na určené bezpečné místo (např. do nehořlavé nádoby s pískem).

–Svařovaný předmět je nutno zajistit tak, aby při svařování neprocházel elektrický proud jinými než určenými cestami a po jiných než určených předmětech. Tyto cesty a předměty je třeba určit tak, aby se vyloučila možnost vzniku požáru.

–Po skončení svařování je třeba svářečské zařízení odpojit od zdroje elektrické energie.



PODROBNOSTI KE SVAŘOVÁNÍ NALEZNETE VE VYHLÁŠCE č. 87/2000 Sb.