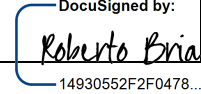
 HSS - SEGURIDAD	PROCEDIMIENTO TRABAJOS DE SOLDADURA Y CORTE	CODIGO: CN-HSS-PRO-037 Publicado: 18/4/2024 Página 1 de 12
Confeccionó: José Canchi DocuSigned by:  3B26196099B84A2...	Revisó: Luciano Baeza DocuSigned by:  2E6C6720320F4DD...	Aprobó: Roberto Bría DocuSigned by:  14930552F2F0478...

1. OBJETIVO

Establecer las condiciones que deben cumplir las personas al realizar tareas de soldadura y/u oxicorte, eliminando, controlando o minimizando los riesgos de lesión.

2. ALCANCE

El presente procedimiento deberá ser aplicado tanto por personal de NEWMONT, como así también por las empresas contratistas, subcontratistas y personal externo involucrado, que realicen tareas relacionadas con soldadura y corte.

3. DEFINICIONES

- **Soldadura:** Establecer una unión sólida entre dos cosas con un material que resulte similar o el mismo que el de ellas. En un sentido más amplio, soldar consiste en enmendar o reparar algo.
- **Soldadura de Arco:** Se la define como un proceso donde la unión es producida por el calentamiento resultante de la formación de un arco eléctrico entre la pieza y un electrodo consumible continuo.
- **Soldadura Oxiacetilénica:** Este tipo de soldadura es efectuado con oxígeno en combinación con algún otro gas combustible, normalmente mezclas que contienen acetileno, los que combustionan a altas temperaturas, derritiendo el metal y produciendo la fusión de piezas.
- **Observador contra incendios/vigilante de incendio:** Persona encargada de controlar el trabajo con el fin de detectar y extinguir el fuego durante y después del proceso de trabajos en caliente.

4. RESPONSABILIDADES

Gerencia General


- Revisar este procedimiento y brindar apoyo visible para la implementación.
- Auditar el cumplimiento del presente procedimiento.

Gerente del Área

- Aprobar y brindar los recursos necesarios para integrar este procedimiento a los procesos operativos.
- Participar en el control del cumplimiento del presente procedimiento por parte de su personal a cargo.

Superintendentes, Jefes de Área y Supervisores

- Cumplir con el presente procedimiento.

 HSS - SEGURIDAD	PROCEDIMIENTO TRABAJOS DE SOLDADURA Y CORTE	CODIGO: CN-HSS-PRO-037 Publicado: 18/04/2024 Página 2 de 12
---	--	---

- Asegurar que las personas que realizarán el trabajo estén debidamente capacitadas, entrenadas y provistas de todos los elementos necesarios.
- Difundir el presente procedimiento a su personal a cargo.
- Verificar que se realicen las inspecciones de las herramientas.

Personal Operativo

- Cumplir con lo establecido en el presente procedimiento.
- Consultar inquietudes que surjan en el entendimiento de lo que establece éste procedimiento.
- Participar de las capacitaciones que se realicen.
- Realizar las inspecciones visuales y programadas de las herramientas.
- Operar los equipos referidos en el presente procedimiento, sólo si se está calificado para hacerlo.

Seguridad y Salud Ocupacional

- Auditar la correcta implementación y cumplimiento del procedimiento.

5. DESCRIPCIÓN

Para la realización de trabajos en caliente existen lugares en los cuales, sin dejar de lado el cumplimiento de las medidas preventivas correspondientes, están aprobados para realizar soldaduras sin la confección de permiso, éstos son: Taller de mantenimiento y Obrador de contratistas. Cabe destacar que si la tarea se realizara a un equipo móvil se debe de realizar el permiso en caliente correspondiente. (Ver CN-HSS-PRO-010_Permisos de trabajo y CN-HSS-PRO-011_Trabajo en caliente).

Para todos los trabajos a realizarse se deberá realizar un Análisis de trabajo seguro (ATS), dando cumplimiento al procedimiento (Ver CN-HSS-PRO-032_Análisis de trabajo seguro, CN-HSS-CHK-015_ATS A, CN-HSS-CHK-016_ATS B), sin excepción.

I. Reconocer, evaluar y controlar NFPA 51B


i. 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.

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

	ESTE DOCUMENTO NO ES CONTROLADO EN SU FORMATO IMPRESO	REVISION: 18/04/2025
--	--	-----------------------------

 HSS - SEGURIDAD	PROCEDIMIENTO TRABAJOS DE SOLDADURA Y CORTE	CODIGO: CN-HSS-PRO-037 Publicado: 18/04/2024 Página 3 de 12
---	--	--

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.

El supervisor del trabajo es responsable de designar a una persona como vigía de fuego durante todo el trabajo y hasta una hora luego de concluido el trabajo.

Detener cualquier trabajo en caliente, si las condiciones bajo las que se llenó el permiso han cambiado. Reiniciar el trabajo cuando se hayan restablecido las condiciones de seguridad y se cuente con un nuevo Permiso Trabajos en Caliente.

Si existe la posibilidad que partículas calientes caigan a niveles inferiores de donde se realiza el trabajo, se deberá utilizar cubiertas de material ignifugo, caso contrario se señalará la zona afectada.

Para los trabajos en o cerca de fajas transportadoras y equipo recubierto con caucho o plástico, se deberá aislar la faja o pieza del equipo mediante barreras de material ignifugo.

La zona de trabajo debe tener letreros de advertencia contra fumar y llamas abiertas de modo que puedan ser vistas fácilmente en áreas o lugares donde exista riesgo de incendio o explosión.

No deberá hacerse soldadura, corte o calentado donde la aplicación de pinturas inflamables o la presencia de otros compuestos inflamables o grandes concentraciones de polvo creen un riesgo.


Se inspeccionarán conductos, tuberías, aberturas, drenes o desagües que pudieran contener o conducir a materiales combustibles o inflamables. De ser necesario se deberán aislar con material ignifugo.

ii. Soldadura de Arco

Se la define como un proceso donde la unión es producida por el calentamiento resultante de la formación de un arco eléctrico entre la pieza y un electrodo consumible continuo.

Entra las medidas de seguridad a tener en cuenta se mencionan;

- Las abrazaderas o pinza para contacto a tierra deben estar colocadas lo más cerca posible de la soldadura.
- Toda operación de soldadura por arco debe ser hecha en el exterior, cuando sea posible.
- Soldar por arco en el taller debe ser lo mínimo posible. Los soldadores y otros trabajadores en el área deben usar respiradores y protecciones auditivas cuando se suelda por arco.
- Chequear todos los cables, aislación de los conectores y de las conexiones a tierra para asegurarse que son capaces de soportar la corriente. La aislación de todos los cables debe estar en buenas condiciones. Cualquier rotura de la aislación debe estar adecuadamente reparada.
- Antes de comenzar a soldar o cortar, asegúrese que no caigan escorias o chispas en lugares donde existan materiales inflamables por lo que pudieran causar un principio de incendio.

 HSS - SEGURIDAD	PROCEDIMIENTO TRABAJOS DE SOLDADURA Y CORTE	CODIGO: CN-HSS-PRO-037 Publicado: 18/04/2024 Página 4 de 12
---	--	---

- Asegurar de que exista una buena ventilación general para prevenir la creación de vapores o gases de la soldadura.
- No cortar o soldar ningún recipiente cerrado tales como un tambor de combustible o Inflamables.


iii. Riesgos en soldadura eléctrica

- En los trabajos de soldadura eléctrica, si la pantalla no es de doble mirilla, se utilizarán protectores oculares en la limpieza de escoria y repasado del cordón de soldadura.
- Antes de realizar el trabajo se comprobará el buen estado de cables, pinzas, porta-electrodos, protecciones eléctricas del transformador y equipo de protección personal.
- El orden de conexión a los bornes del transformador será:
 1. Cables en el equipo de soldadura
 2. Cables de puesta a tierra o la toma de tierra
 3. Cables de masa a la masa (que está conectada al elemento a soldar)
 4. Cables de alimentación a bornes del interruptor (que estará abierto)
- 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.
- Normas de seguridad frente a incendios/explosiones en trabajos de soldadura Los riesgos de incendio y/o explosión se pueden prevenir aplicando una serie de normas de seguridad de tipo general y otras específicas que hacen referencia a la utilización de los cilindros, las mangueras y el soplete. Por otra parte, se exponen normas a seguir en caso de retorno de la llama. Normas de seguridad generales.
- Se prohíben los trabajos de soldadura y corte, en locales donde se almacenen materiales inflamables, combustibles, donde exista riesgo de explosión o en el interior de recipientes que hayan contenido sustancias inflamables.
- Para trabajar en recipientes que hayan contenido sustancias explosivas o inflamables, se debe limpiar con agua caliente y degasificar con vapor de agua, por ejemplo. Además, se comprobará con la ayuda de un medidor de atmósferas peligrosas (explosímetro), la ausencia total de gases.
- Se debe evitar que las chispas producidas por el soplete alcancen o caigan sobre los cilindros, mangueras o líquidos inflamables.

iv. Soldadura Oxiacetilénica

Este tipo de soldadura es efectuado con oxígeno en combinación con algún otro gas combustible, normalmente mezclas que contienen acetileno, los que combustionan a altas temperaturas, derritiendo el metal y produciendo la fusión de piezas.

- Se hace necesario instalar válvulas arrestallamas, tanto a la salida de los reguladores, como a la entrada de los sopletes.
- Las válvulas arrestallamas se colocarán roscadas al mango cortador.

 HSS - SEGURIDAD	PROCEDIMIENTO TRABAJOS DE SOLDADURA Y CORTE	CODIGO: CN-HSS-PRO-037 Publicado: 18/04/2024 Página 5 de 12
---	--	---

- Los dispositivos para detener el retroceso de la llama deben ser instalados al final del regulador de las mangueras de oxígeno y acetileno.
- La línea de oxígeno debe abrirse antes que se abra la línea de acetileno para cortar
- la presión de acetileno nunca debe ser más de 15 psi. El acetileno se volatiliza sobre esta presión y puede causar una explosión.
- Se deben drenar todas las mangueras de los sopletes al final del día. Nunca guardar un soplete que aun esté conectada al cilindro en una caja o en un mueble.
- El gas comprimido es almacenado bajo presión en el cilindro. El cilindro debe ser manejado con cuidado para prevenir roturas; puede convertirse en un misil si la válvula se rompe.
- Las protecciones adecuadas para la cabeza, ojos y cara deben ser usadas por todos los empleados que sueldan y cortan. Guantes y protección de cuerpo también deben ser usados y estar libres de aceite, evitando tener en los bolsillos todo material inflamable, tales como fósforos, encendedores, papel, etc.
- Los extintores de fuego deben estar disponibles en el área inmediata.


v. Riesgos y factores de riesgo de 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.
- No utilizar el oxígeno para limpiar o soplar piezas o tuberías, etc., o para ventilar una estancia, pues el exceso de oxígeno incrementa el riesgo de incendio.
- Los grifos y los manorreductores del cilindro de oxígeno deben estar siempre limpios de grasas, aceites o combustible de cualquier tipo. Las grasas pueden inflamarse espontáneamente por acción del oxígeno.
- Si un cilindro de acetileno se calienta por cualquier motivo, puede explotar, es tarea del ERM el enfriamiento del cilindro que debe realizar se en condiciones especiales.
- Si se incendia el grifo de un cilindro de acetileno, se tratará de cerrarlo, y si no se consigue, se debe activar la emergencia.
- Después de un retroceso de llama o de un incendio del grifo de un cilindro de acetileno, debe comprobarse que el cilindro no se calienta solo.

vi. Normas de seguridad específicas Utilización de cilindros

- Los cilindros deben estar perfectamente identificadas en todo momento, en caso contrario deben inutilizarse y devolverse al proveedor.
- Los cilindros deben estar siempre amarrados, e su carro o en el lugar de estiba.
- Todos los equipos, mangueras y accesorios deben ser los adecuados a la presión y gas a utilizar.
- Los cilindros de acetileno llenos se deben mantenerse en posición vertical, al menos 12 horas antes de ser utilizadas. En caso de tener que tumbarlas, se debe mantener el grifo con el orificio de salida hacia arriba, pero en ningún caso a menos de 50 cm del suelo.

	ESTE DOCUMENTO NO ES CONTROLADO EN SU FORMATO IMPRESO	REVISION: 18/04/2025
--	--	-----------------------------


 HSS - SEGURIDAD	<p align="center">PROCEDIMIENTO TRABAJOS DE SOLDADURA Y CORTE</p>	<p>CODIGO: CN-HSS-PRO-037</p> <p>Publicado: 18/04/2024</p> <p>Página 6 de 12</p>
---	--	--

- No se deben dejar los cilindros de Acetileno en posición horizontal, ya que la Acetona líquida se puede acumular en la válvula del cilindro y al abrirla, éste líquido se derramará.
- Los grifos de los cilindros de oxígeno y acetileno deben situarse de forma que sus bocas de salida apunten en direcciones opuestas.
- Los cilindros en servicio deben estar libres de objetos que las cubran total o parcialmente.
- Los cilindros deben estar a una distancia entre 5 y 10 m de la zona de trabajo.
- Antes de empezar un cilindro comprobar que el manómetro marca “cero” con el grifo cerrado.
- Si el grifo de un cilindro se atasca, no se debe forzar el mismo, se debe devolver al suministrador marcando convenientemente la deficiencia detectada.
- Antes de colocar el manorreductor, debe purgarse el grifo del cilindro de oxígeno, abriendo un cuarto de vuelta y cerrando a la mayor brevedad.
- Colocar el manorreductor con el grifo de expansión totalmente abierto; después de colocarlo se debe comprobar que no existen fugas utilizando agua jabonosa, pero nunca con llama. Si se detectan fugas se debe proceder a su reparación inmediatamente.
- Abrir el grifo del cilindro lentamente; en caso contrario el reductor de presión podría quemarse.
- Los cilindros no deben consumirse completamente pues podría entrar aire. Se debe conservar siempre una ligera sobrepresión en su interior.
- Cerrar los grifos de los cilindros después de cada sesión de trabajo. Después de cerrar el grifo del cilindro se debe descargar siempre el manorreductor, las mangueras y el soplete.
- La llave de cierre debe estar sujeta a cada cilindro en servicio, para cerrarla en caso de incendio. Un buen sistema es atarla al manorreductor.
- La avería en los grifos de los cilindros debe ser solucionadas por el suministrador, evitando en todo caso el desmontarlos.
- No sustituir las juntas de fibra por otras de goma o cuero.
- Si como consecuencia de estar sometidas a bajas temperaturas se hiela el manorreductor de algún cilindro utilizar paños de agua caliente para deshelaslas.
- Todo el equipo de oxicorte y cilindros de gases deberán mantenerse limpios y exentos de lubricantes y/o grasas.

vii. Mangueras.

- Las mangueras deben estar siempre en perfectas condiciones de uso y sólidamente fijadas a las tuercas de empalme.
- Las mangueras deben conectarse a los cilindros correctamente sabiendo que las de oxígeno son verdes o azules y las de acetileno o gas combustible rojas.
- Se debe evitar que las mangueras entren en contacto con superficies calientes, bordes afilados, ángulos vivos o caigan sobre ellas chispas procurando que no formen bucles.
- Las mangueras no deben atravesar vías de circulación de vehículos o personas sin estar protegidas con apoyos de paso de suficiente resistencia a la compresión.
- Si la manguera superara los 25 ms. De longitud se deberá colocar válvula de retención a la mitad de la misma para evitar exceso de acetileno acumulado al momento de liberar en el ambiente.
- Debe tener a la salida de los manorreductores tanto para el Oxígeno como para el Gas combustible Válvulas de Exceso de Flujo.

	<p align="center">ESTE DOCUMENTO NO ES CONTROLADO EN SU FORMATO IMPRESO</p>	<p>REVISION: 18/04/2025</p>
--	--	-----------------------------

 HSS - SEGURIDAD	PROCEDIMIENTO TRABAJOS DE SOLDADURA Y CORTE	CODIGO: CN-HSS-PRO-037 Publicado: 18/04/2024 Página 7 de 12
---	--	--

- Antes de iniciar el proceso de soldadura se debe comprobar que no existen pérdidas en las conexiones de las mangueras utilizando agua jabonosa, por ejemplo. Nunca utilizar una llama para efectuar la comprobación.
- No se debe trabajar con las mangueras situadas sobre los hombros o entre las piernas.
- Las mangueras no deben dejarse enrolladas sobre las ojivas de los cilindros.
- Después de un retorno accidental de llama, se deben desmontar las mangueras y comprobar que no han sufrido daños. En caso afirmativo se deben sustituir por unas nuevas desechando las deterioradas. Soplete.
- En la operación de encendido debería seguirse la siguiente secuencia de actuación:
 - a. Abrir lenta y ligeramente la válvula del soplete correspondiente al oxígeno.
 - b. Abrir la válvula del soplete correspondiente al acetileno alrededor de 3/4 de vuelta.
 - c. Encender la mezcla con un encendedor de fricción o llama piloto para encender los sopletes. Nunca usar fósforos o algo caliente. No se permiten encendedores de gas butano en el taller.
 - d. Aumentar la entrada del combustible hasta que la llama no despidan humo.
 - e. Acabar de abrir el oxígeno según necesidades.
 - f. Verificar el manorreductor.
- En la operación de apagado debería cerrarse primero la válvula del acetileno y después la del oxígeno.
- No colgar nunca el soplete en los cilindros, ni siquiera apagado.
- No depositar los sopletes conectados a los cilindros en recipientes cerrados.
- Limpiar periódicamente las toberas del soplete pues la suciedad acumulada facilita el retorno de la llama. Para limpiar las toberas se puede utilizar una aguja de latón.
- Si el soplete tiene fugas se debe dejar de utilizar inmediatamente

viii. Retorno de llama

En caso de retorno de la llama se deben seguir los siguientes pasos:


- a. Cerrar la llave de paso del oxígeno interrumpiendo la alimentación a la llama interna.
- b. Cerrar la llave de paso del acetileno y después las llaves de alimentación de ambos cilindros.
- En ningún caso se deben doblar las mangueras para interrumpir el paso del gas.
- Efectuar las comprobaciones pertinentes para averiguar las causas y proceder a solucionarlas.

ix. Emplazamiento de cilindros

- Los suelos deben ser planos, de material difícilmente combustible y con características tales que mantengan el recipiente en perfecta estabilidad.
- Transportar los cilindros derechos en un carro adecuado o en una plataforma para cilindros. No deje caer los cilindros ni permitir que se golpeen entre si durante el transporte.
- Los cilindros con gas combustible se deberán usar en forma vertical, con la válvula hacia arriba. Cuando no estén en uso y/o antes de moverlos deben tener su casquete de protección.

x. Ventilación

	ESTE DOCUMENTO NO ES CONTROLADO EN SU FORMATO IMPRESO	REVISION: 18/04/2025
--	--	----------------------

 HSS - SEGURIDAD	PROCEDIMIENTO TRABAJOS DE SOLDADURA Y CORTE	CODIGO: CN-HSS-PRO-037 Publicado: 18/04/2024 Página 8 de 12
---	--	--

- En las áreas de almacenamiento cerradas la ventilación será suficiente y permanente, para lo que deberán disponer de aberturas y huecos en comunicación directa con el exterior y distribuidas convenientemente en zonas altas y bajas. La superficie total de las aberturas será como mínimo 1/18 de la superficie total del área de almacenamiento.

Para todos los casos los cristales filtrantes de caretas o protectores estarán bajo Normas DIN 4646/7

xi. Inspección y Revisión.

La inspección de los equipos de soldar deberá hacerse en forma semanal, dejando identificada la revisión, a través de la cinta de color correspondiente al mes en curso (Ver CN-HSS-PRO-015). La inspección mensual deberá quedar registrada en la lista de verificación correspondiente a la herramienta en cuestión (Ver CN-HSS-FOR-044_ Lista de verificación de equipo oxicorte y CN-HSS-FOR-045_ Inspecciones de soldaduras eléctricas y moto soldadoras).

En los usos diarios del equipo soldador el operador deberá realizar una revisión visual a conciencia, asegurando el correcto estado y funcionamiento del mismo. Dicha acción deberá quedar plasmada en el Análisis de Trabajo Seguro (Ver CN-HSS-PRO-032_Análisis de trabajo seguro, CN-HSS-CHK-015_ATS A, CN-HSS-CHK-016_ATS B) que se elabore para esa tarea, sin excepción.

xii. NFPA 51 B

a. Medidas de seguridad según NFPA 51B

Regla de los 11 metros.

- Se deberán despejar todos los materiales combustibles e inflamables dentro de un radio de 11m del punto donde se realiza el trabajo en caliente.
- Cuando no sea posible retirar los productos combustibles o inflamables en un radio de 11m se deberán cubrir con mantas resistentes al fuego y designar un guardia de incendio durante la tarea (Fire Watch).
- Los pisos y en general todas las superficies dentro del radio de 11m se deberán limpiar para eliminar polvo y otros combustibles acumulados.
- Se deberán cubrir y proteger todas las aberturas y grietas en paredes, pisos o ductos como drenajes o similares que puedan convertirse en un camino para transportar verticalmente material incandescente (chispas), calor o incluso llamas.

xiii. Detección y extinción de incendios

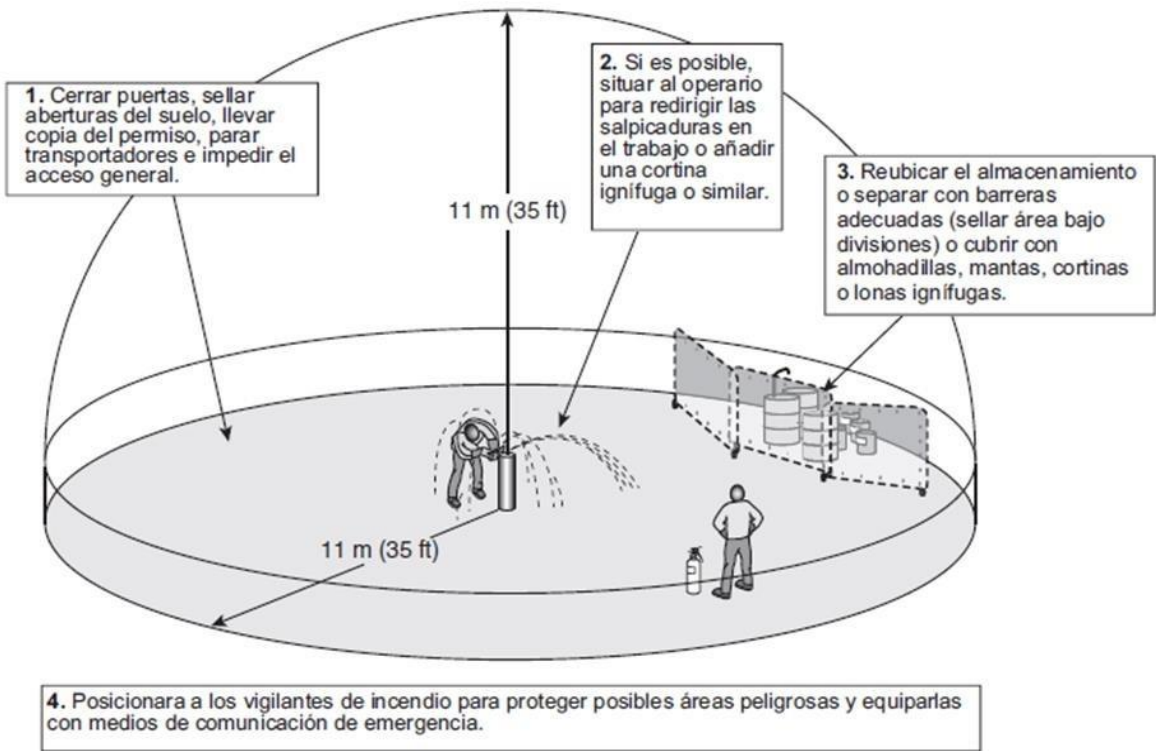
- Se deberá contar con extintores portátiles en el área donde se desarrollan los trabajos en caliente.
- No se deben deshabilitar los sistemas de detección y alarma en las instalaciones. Sin embargo se pueden cubrir o tapar TEMPORALMENTE los detectores de humo o llama en el área donde

<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div>Newmont</div><div>ARGENTINA</div></div></div></div></div><div>HSS - SEGURIDAD</div></div>	<div>PROCEDIMIENTO</div> <div>TRABAJOS DE</div> <div>SOLDADURA Y CORTE</div>	<div>CODIGO: CN-HSS-PRO-037</div> <div>Publicado:</div> <div>18/04/2024</div> <div>Página 9 de 12</div>
--	--	---

se desarrolla el trabajo en caliente para prevenir falsas alarmas, retirando las cubiertas una vez terminado el trabajo.


- En caso de contarse con rociadores automáticos estas no pueden deshabilitarse para un trabajo en caliente. Sin embargo se pueden cubrir las cabezas de los rociadores en el área donde se realiza el trabajo usando trapos húmedos para prevenir su activación accidental, retirándolos una vez terminado el trabajo autorizado.

En las figuras siguientes se ilustra la regla de los 11m y algunas de las recomendaciones expuestas anteriormente

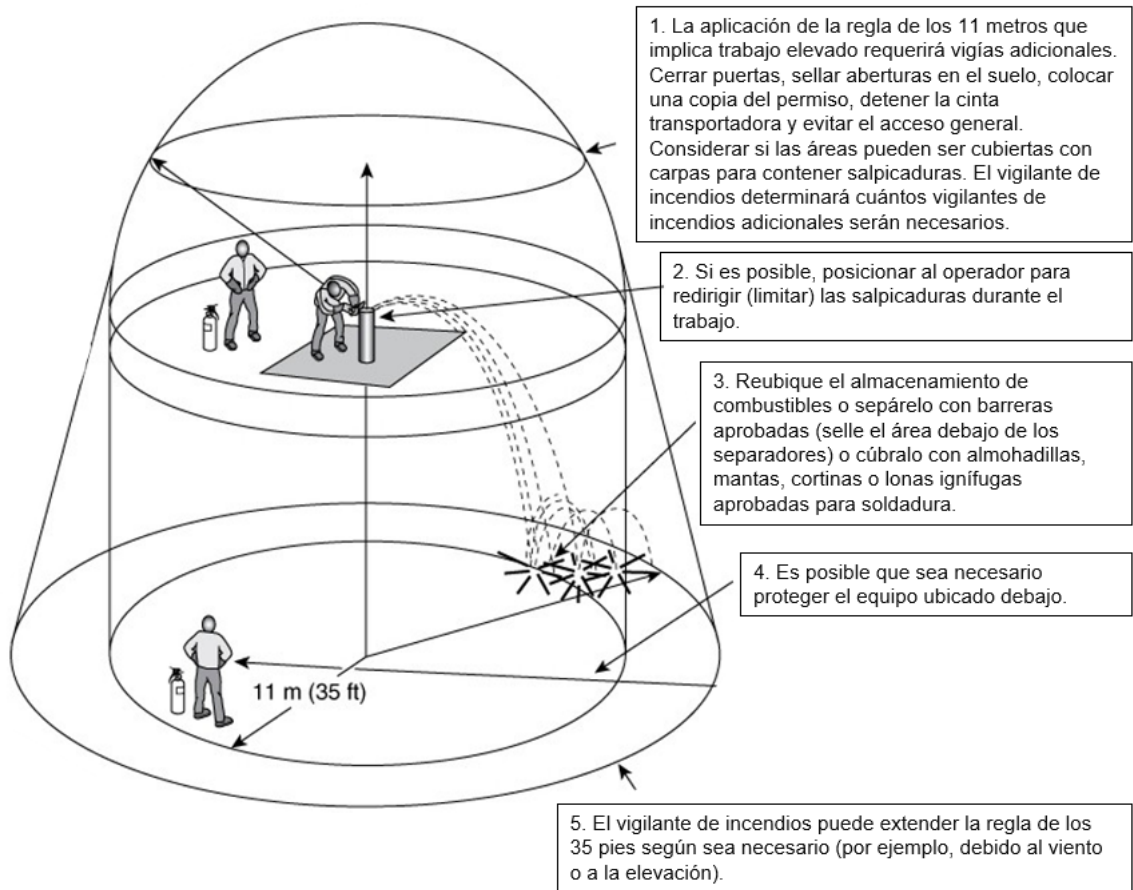


II. TRABAJOS EN LUGARES ELEVADOS

- El uso de protección contra caídas es obligatorio (arnés con línea de vida para soldador, diseñado con fibras de poli- nomex resistente a daños por chispas y altas temperaturas 370°).

 HSS - SEGURIDAD	PROCEDIMIENTO TRABAJOS DE SOLDADURA Y CORTE	CODIGO: CN-HSS-PRO-037 Publicado: 18/04/2024 Página 10 de 12
---	--	--

- Tanto el soldador como su asistente utilizarán la protección que corresponda ya sea que se encuentren trabajando en andamios, plataformas altas, cerca de aberturas o en cualquier otro lugar elevado.
- El supervisor que ordene una tarea en un lugar elevado restringirá el área mediante una barrera y señalará el área en los niveles bajos.
- Se removerá todo material inflamable o escoria caliente.
- En el caso de cualquier material no-removible, como un piso de madera, el supervisor tomará las acciones de prevención recomendadas por el área de SSOMA.
- No se permitirá que otros trabajadores desarrollen tareas en los niveles bajos durante estas operaciones.
- Se ubicará un cartel donde se leerá: "Peligro. Cortes con Soplete o soldadura en Niveles Altos".



6. FORMATOS Y REGISTROS

N/A.

7. DOCUMENTOS ASOCIADOS Y/O DE REFERENCIA

- Ley 19587 Ley de higiene y seguridad en el trabajo (1972)

	ESTE DOCUMENTO NO ES CONTROLADO EN SU FORMATO IMPRESO	REVISION: 18/04/2025
--	--	-----------------------------

HSS - SEGURIDAD

PROCEDIMIENTO TRABAJOS DE SOLDADURA Y CORTE

CODIGO: CN-HSS-PRO-037

Publicado: 18/04/2024

Página 12 de 12

FORMULARIO INSPECCIONES DE SOLDADURAS ELECTRICAS Y MOTO SOLDADORAS

CODIGO: CN-HSS-FOR-045

HSS - SEGURIDAD

Publicado: 18/04/2024

Página 2 de 2

Gerencia:

Año:

Sector:

Identificación de Equipo:

En la columna **Cod. de Fallas** coloque en número falla, en **Acción Correctiva** agregue la acción que debe realizarse, el responsable de concretar o seguir la acción va en la columna siguiente, en **Fecha de ejecución** consignar la fecha que debe estar cumplida la acción requerida y en columna **Inspeccionó** el nombre del personal que ha inspeccionado el equipo.

Código Falla	
1	7
IDENTIFICACION DEL EQUIPO	ELEMENTOS PARA TRASLADO (RUEDAS, MANIJAS, SEGUROS, ETC.)
2 CABLES Y TOMAS CORRIENTE EN CONDICIONES	8 EI TABLERO ELECTRICO ESTA COMPLETO Y EN CONDICIONES
3 POSEE LLAVE DE ENCENDIDO Y/O POTENCIA	9 POSEE CARTELERIA INDICATIVA DE USO Y ADVERTENCIA
4 FICHAS DE ACOPILE, TROCHAS, PINZAS SANAS	10 DISPONE DE SEÑALIZACIONES
5 ESTADO DE CARCAZA DE PROTECCION Y TORNILLOS	11 DISPONE DE EQUIPO CONTRA INCENDIO
6 ESTA CONECTADA A TIERRA	12 HAY TACHOS PARA EL RESIDUO DE ELECTRODOS

	Cod. Fallas	Acción Correctiva	Responsable de acción	Fecha ejecución	Inspeccionó
ENERO					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					
FEBRERO					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					
MARZO					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					
ABRIL					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					
MAYO					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					

CN-HSS-PRO-037 ESTE DOCUMENTO NO ES CONTROLADO EN SU FORMATO IMPRESO REVISION: 18/04/2025

FORMULARIO INSPECCIONES DE SOLDADURAS ELECTRICAS Y MOTO SOLDADORAS

CODIGO: CN-HSS-FOR-045

HSS - SEGURIDAD

Publicado: 18/04/2024

Página 2 de 2

Gerencia:

Año:

Sector:

Identificación de Equipo:

	Cod. Fallas	Acción Correctiva	Responsable de acción	Fecha Ejecución	Inspeccionó
JUNIO					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					
JULIO					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					
AGOSTO					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					
SEPTIEMBRE					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					
OCTUBRE					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					
NOVIEMBRE					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					
DICIEMBRE					
Semana 1					
Semana 2					
Semana 3					
Semana 4					

IMPORTANTE: Se debe informar al responsable del sector el estado del equipo. El responsable del sector debe corregir los desvíos observados.

Firma de Responsable del Sector:..... Fecha:.....

CN-HSS-FOR-037 ESTE DOCUMENTO NO ES CONTROLADO EN SU FORMATO IMPRESO REVISION: 18/04/2025

9. GESTIÓN DE RIESGOS

N/A.

10. BITACORA DE CAMBIOS

Fecha	Revisión	Cambio y/o Modificaciones
14/01/2017	01	Riesgos y factores de riesgo Soldadura Chequeo semanal.
02/05/2018	02	Se revisionó y se reemplaza denominación Goldcorp por denominación Newmont Goldcorp y a su anexo.
08/10/2020	03	Cambio de Logo Newmont. Se revisó y reemplazó denominación Newmont Goldcorp por Newmont, se agrega definición de Soldadura. Cambio de nomenclatura en procedimiento y anexos (reemplazo de “SYSO” por “SEG”).
18/04/2024	04	Cambio de nomenclatura de PROGE SEG a CN-HSS- PRO y de FGE. SEG a CN-HSS-FOR. Se incluyen puntos a considerar según NFPA 51B