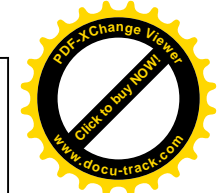
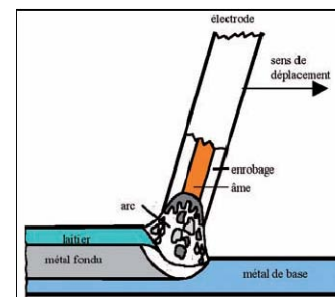


Soudage à l'arc avec électrodes enrobées

Soudage en atelier






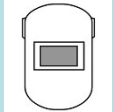





si milieu confiné, se référer à la fiche spécifique



Date de mise à jour :
16/04/09

Principe : Fusion des métaux obtenue par l'énergie calorifique dégagée par un arc électrique qui jaillit entre une électrode métallique fusible comportant un enrobage et les pièces à souder. L'enrobage, en fondant simultanément avec l'âme métallique, produit un gaz et un laitier qui protègent le métal en fusion de l'oxydation. Il favorise également la stabilité de l'arc et, dans certains cas, apporte des améliorations d'ordre métallurgique. Ce procédé est un procédé manuel.

Phase : R Réglage – Ma Manutention – P Production – M/E Maintenance/Entretien					Signalétique complémentaire
Type de risque	Dangers	Phases	Mesures de prévention et de protection	EPI *	
Fumées et Gaz	Intoxication liée aux fumées de soudage	P	Souder sur des pièces propres et sèches. – Mettre en place un système de ventilation générale et de captage à la source des fumées.		
Incendies et explosion	Inflammation de substances combustibles ou explosives (Projections de métal incandescent) Echauffement des câblages	P R M/E	Eloigner les substances dangereuses du poste de travail (>15m) ou utiliser des écrans pour les protéger Nettoyer une surface suffisante sur les pièces à souder. Prévoir un revêtement de sol et des vêtements difficilement inflammables. Vérifier le bon état des câblages.		
Electrisation	Défaut d'isolement du matériel Contact direct avec les pièces nues sous tension.	P, R M/E	Vérifier l'état, l'isolement, le câblage et le branchement des matériels. Surveiller la présence d'humidité ou de condensation. Porter des vêtements secs, des gants isolants et secs, des chaussures de sécurité montantes, fermées, isolantes et sèches.		
Affections de la peau et des yeux	Brûlures dues aux produits de fusion et aux volatilisations de l'électrode et du métal de base (projections de métal incandescent), ou au contact de pièces chaudes. Projection de particules lors des opérations de décrassage du laitier. Rayonnements optiques, arc lumineux, coup d'arc ou flash Coupure, coincement	P Ma	Porter les EPI ** appropriés (cagoule, tablier, boléro, manchettes et guêtres en cuir ou en toile ignifugée, masque avec filtre oculaire adapté, lunettes lors du décrassage du laitier, gants traités anti-chaueur) et des vêtements difficilement inflammables. Utiliser des écrans pour protéger les travailleurs environnants. Porter des gants anti-coupure.		
Choc, chute	Chute de plain pied Chute de pièces	R, Ma P, M/E	Ranger son poste de travail. Protéger les câblages, cordons et tuyaux. Porter des chaussures de sécurité.		
Contraintes thermiques	Déshydratation, fatigue, coup de chaleur	P	Ventiler les postes de travail. Utiliser des écrans réfléchissants ou absorbants. Acclimatation des travailleurs. S'hydrater régulièrement. Si nécessaire, porter des vêtements de protection contre la chaleur.		
Champs électromagnétiques	Génération de champs électriques et magnétiques	P, R	Ne pas placer le câble de soudage sur l'épaule ou l'enrouler autour du corps ! Si nécessaire, utiliser des potences pour suspendre le câble de soudage. Attention aux porteurs d'implants et de prothèses métalliques. :		

URGENCE : **POMPIERS : 18** **AGENT DE PREVENTION :**