

# 6.17.17.13.1. Požadavky na svářečská pracoviště

<http://www.guard7.cz/nabidka/lexikon-bozp/sektory-bozp/svarovani/pozadavky-na-svarecska-pracoviste>

Požadavky na svářečská pracoviště stanovuje § 5 vyhlášky č. 87/2000 Sb.

Vyhláška 87/2000 Sb, § 5, Svářečská pracoviště

Svářečská pracoviště se zabezpečují tak, aby se předešlo zejména:

- vzniku požáru nebo výbuchu s následným požárem a šíření požáru,
- vytvoření překážek, které ztěžují nebo znemožňují únik osob,
- ohrožení životů a zdraví osob základními a specifickými riziky.

Uvedené požadavky se vztahují i na přilehlé prostory.

Části zařízení a materiály se na svářečském pracovišti rozmisťují tak, aby byla zachována možnost **volného průchodu** a nevznikala stísněná a kolizní místa. Svařovací zařízení se zabezpečují tak, aby se zabránilo jejich pohybu nebo pohybu jejich částí, a tím jejich poškození, které by vedlo ke vzniku nebo šíření požáru nebo k výbuchu s následným požárem s případným ztížením podmínek pro únik osob.


Svařovaný materiál se na pracovišti ukládá tak, aby se zabránilo jeho pohybu nebo pohybu jeho částí, při kterém by mohlo dojít k poškození svařovacího zařízení, zejména poškození pohyblivých vodičů a elektrických částí svařovacího zařízení, rozvodů plynu, hadic, jejichž poškození by mohlo vést ke vzniku nebo šíření požáru anebo výbuchu s

následným požárem.

Na **stálých svářečských pracovištích** nelze ukládat nebo skladovat hořlavé a hoření podporující látky, pokud nejsou součástí technologie. V případě, že jsou takové látky v technologii nezbytné, stanoví se požárně bezpečnostní opatření k zabránění možnosti vzniku a šíření požáru nebo výbuchu s následným požárem a k zajištění úniku a evakuace osob.

**Přechodná svářečská pracoviště** jsou vybavena vhodnými **hasicími přístroji** a jinými hasebními prostředky podle zvláštních právních předpisů. Mimo tyto hasicí přístroje se vybaví ještě nejméně dvěma přenosnými hasicími přístroji s vhodnou náplní, z toho jedním přenosným hasicím přístrojem práškovým o hmotnosti hasební látky nejméně 5kg. V případě svařování v bytě s ohledem na druh svařování, pokud nejsou bezprostředně ohrožovány ostatní prostory objektu, je minimálním vybavením jeden přenosný hasicí přístroj práškový o hmotnosti hasební látky nejméně 5 kg.

Příkazy a zákazy, případně další důležité informace se na svářečském pracovišti a na zařízeních vyznačují **bezpečnostním značením**. Výstražné a informační tabulky s uvedením druhu plynu a množství tlakových lahví se umístí též na vstupu do objektu, kde jsou tyto umístěny.

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 .

Na stálých svářečských pracovištích se zřetelným způsobem vyznačuje vymezení

- požárně bezpečné vzdálenosti, je-li její vymezení stanoveno v dokumentaci k zařízení, nebo
- ochranného pásma.

Vodiče elektrického proudu a hadice rozvádějící plyn k svařovacímu zařízení se vedou a ukládají tak, aby se vyloučilo jejich poškození ostrými ohyby, materiálem, mastnotami, chemikáliemi, účinky svařovacího procesu apod. V případě nebezpečí mechanického poškození se zařízení chrání pevnými kryty.

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

Svařování na strojích a zařízeních v prostoru, ve kterém může vzniknout **nebezpečná koncentrace**, lze provádět pouze na strojích a zařízeních, které nemohou být z daného prostoru odstraněny. Z prostoru, strojů a zařízení je nutné odstranit hořlavé prachy, zabránit unikání prachů do prostoru, do strojů a zařízení a měřit koncentraci výbušných prachů v ovzduší před zahájením svařování a v jeho průběhu.

Svařování lze provádět pouze na strojích a zařízeních, které jsou blokovány proti **nežádoucímu spuštění**.

V prostorech, kde se mohou vyskytovat **hořlavé plyny, páry nebo prachy**, se neumísťují tlakové lahve s plyny pro svařování či vyvíječe acetylenu a zdroje proudu elektrické energie ke svářečským pracím. Při každém opuštění těchto prostorů se z prostorů odstraňují hořáky a přívodní hadice plynů pro svařování.

S nádobami, potrubími a zařízeními, u kterých se nedá spolehlivě zjistit, zda jejich obsah není požárně nebezpečný, se postupuje tak, jako by požárně nebezpečný byl.

Hrozí-li nebezpečí stažení svařovacích vodičů nebo hadic, upevňují se tyto k pevné konstrukci nebo k jinému vhodnému pevnému zařízení.

Účastní-li se svařování více osob, stanoví se předem **způsob vzájemného dorozumívání**.

Svářeč dává pokyn k zapnutí svařovacího zdroje, popřípadě obvodu až poté, kdy je připraven začít práci a zaujal pracovní polohu.

Vyhláška Ministerstva vnitra č. 87/2000 Sb. , kterou se stanoví podmínky požární bezpečnosti při svařování a nahřívání živců v tavných nádobách

## § 5

### Svářečská pracoviště

(1) Svářečská pracoviště určená ke svařování projektovou dokumentací stavby<sup>4</sup>) se považují za svářečská pracoviště stálá; jiná se považují za svářečská pracoviště přechodná.

(2) Svářečská pracoviště se zabezpečují tak, aby se předešlo zejména  
a) vzniku požáru nebo výbuchu s následným požárem a šíření požáru,  
b) vytvoření překážek, které ztěžují nebo znemožňují únik osob,  
c) ohrožení životů a zdraví osob základními a specifickými riziky.

Uvedené požadavky se vztahují i na přilehlé prostory.

(3) Části zařízení a materiály se na svářečském pracovišti rozmisťují tak, aby byla zachována možnost volného průchodu a nevznikala stísněná a kolizní místa. Svařovací zařízení se zabezpečují tak, aby se zabránilo jejich pohybu nebo pohybu jejich částí, a tím jejich poškození, které by vedlo ke vzniku nebo šíření požáru nebo k výbuchu s následným požárem s případným ztížením podmínek pro únik osob.

(4) Svařovaný materiál se na pracovišti ukládá tak, aby se zabránilo jeho pohybu nebo pohybu jeho částí, při kterém by mohlo dojít k poškození svařovacího zařízení, zejména poškození pohyblivých vodičů a elektrických částí svařovacího zařízení, rozvodů plynu, hadic, jejichž poškození by mohlo vést ke vzniku nebo šíření požáru a nebo výbuchu s následným požárem.

(5) Přejídná svářečská pracoviště jsou vybavena vhodnými hasicími přístroji a jinými hasebními prostředky podle zvláštních právních předpisů.5) Mimo tyto hasicí přístroje se vybaví ještě nejméně dvěma přenosnými hasicími přístroji s vhodnou náplní, z toho jedním přenosným hasicím přístrojem práškovým o hmotnosti hasební látky nejméně 5 kg. V případě svařování v bytě s ohledem na druh svařování, pokud nejsou bezprostředně ohrožovány ostatní prostory objektu, je minimálním vybavením jeden přenosný hasicí přístroj práškový o hmotnosti hasební látky nejméně 5kg.

(6) Na stálých svářečských pracovištích nelze ukládat nebo skladovat hořlavé a hoření podporující látky, pokud nejsou součástí technologie. V případě, že jsou takové látky v technologii nezbytné, stanoví se požárně bezpečnostní opatření k zabránění možnosti vzniku a šíření požáru nebo výbuchu s následným požárem a k zajištění úniku a evakuace osob.

(7) Příkazy a zákazy, případně další důležité informace se na svářečském pracovišti a na zařízeních vyznačují bezpečnostním značením. Výstražné a informační tabulky s uvedením druhu plynu a množství tlakových lahví se umístí též na vstupu do objektu, kde jsou tyto umístěny.

(8) 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. Tato pásma stanoví minimální vzdálenosti, ze kterých se před zahájením svařování odstraňují hořlavé materiály nebo zajistí jejich bezpečná izolace, popřípadě se provedou jiná účinná opatření, zejména před účinky žhavých částic. Ochranná pásma se z hlediska požární ochrany stanovují individuálně se zřetelem na použitou technologii a metodu svařování tak, že střed ochranného pásma je vždy pod místem svařování a jako minimální je určen kruh o poloměru 10 m ve vodorovné rovině. Při svařování ve výškách převyšujících 2 m se pro každý další 1 m výšky rozšiřuje ochranné pásmo o nejméně 0,3 m až do výšky 7m; pro každý další 1 m výšky se rozšiřuje ochranné pásmo o 0,1 m až do výšky 20 m. Uvedené přírůstky se připočítávají k poloměru. Ochranná pásma pro svařování prováděné ve výškách převyšujících 20 m se stanovují individuálně. Při aplikaci technologií využívajících stlačené plyny (např. řezání kyslíkem) a při spolupůsobení proudu vzduchu pro rychlost vzduchu přesahující 1 m . sec-1 se ochranná vzdálenost rozšiřuje do plochy vymezené elipsou až na vzdálenost 20 m podle individuálního posouzení požárního ohrožení.

(9) Na stálých svářečských pracovištích se zřetelným způsobem vyznačuje vymezení

- a) požárně bezpečné vzdálenosti, je-li její vymezení stanoveno v dokumentaci k zařízení, nebo
- b) ochranného pásma (odstavec 7).

(10) Vodiče elektrického proudu a hadice rozvádějící plyn k svařovacímu zařízení se vedou a ukládají tak, aby se vyloučilo jejich poškození ostrými ohyby, materiálem, mastnotami, chemikáliemi, účinky svařovacího procesu apod. V případě nebezpečí mechanického poškození se zařízení chrání pevnými kryty.

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

(12) U svařovacích zařízení s hydraulickým pohonem využívajících hořlavá pracovní média se místa případného úniku hořlavých médií chrání kryty obdobně jako při výskytu hořlavých látek [odstavec 12 a § 3 odst. 5 písm. b)].

(13) Svařování na strojích a zařízeních v prostoru, ve kterém může vzniknout nebezpečná koncentrace, lze provádět pouze na strojích a zařízeních, které nemohou být z daného prostoru odstraněny. Z prostoru, strojů a zařízení je nutné odstranit hořlavé prachy, zabránit unikání prachů do prostoru, do strojů a zařízení a měřit koncentraci výbušných prachů v ovzduší před zahájením svařování a v jeho průběhu.

(14) Svařování lze provádět pouze na strojích a zařízeních, které jsou blokovány proti nežádoucímu spuštění.

(15) Náhrada přívodu čerstvého vzduchu přívodem kyslíku je

nepřípustná.

(16) V prostorech, kde se mohou vyskytovat hořlavé plyny, páry nebo prachy, se neumísťují tlakové lahve s plyny pro svařování či vyvíječe acetylenu a zdroje proudu elektrické energie ke svářečským pracím. Při každém opuštění těchto prostorů se z prostorů odstraňují hořáky a přívodní hadice plynů pro svařování.

(17) S nádobami, potrubími a zařízeními, u kterých se nedá spolehlivě zjistit, zda jejich obsah není požárně nebezpečný, se postupuje tak, jako by požárně nebezpečný byl.

(18) Hrozí-li nebezpečí stažení svařovacích vodičů nebo hadic, upevňují se tyto k pevné konstrukci nebo k jinému vhodnému pevnému zařízení.

(19) Účastní-li se svařování více osob, stanoví se předem způsob vzájemného dorozumívání.

(20) Svářeč dává pokyn k zapnutí svařovacího zdroje, popřípadě obvodu až poté, kdy je připraven začít práci a zaujal pracovní polohu.

Tato pásma stanoví minimální vzdálenosti, ze kterých se před zahájením svařování odstraňují hořlavé materiály, nebo zajistí jejich bezpečná izolace, popřípadě se provedou jiná účinná opatření, zejména před účinky žhavých částic. Ochranná pásma se z hlediska požární ochrany stanovují individuálně se zřetelem na použitou



technologii a metodu svařování tak, že střed ochranného pásma je vždy pod místem svařování a jako minimální je určen kruh o poloměru 10 m ve vodorovné rovině. Při svařování ve výškách převyšujících 2 m se pro každý další 1 m výšky rozšiřuje ochranné pásmo o nejméně 0,3 m až do výšky 7 m; pro každý další 1 m výšky se rozšiřuje ochranné pásmo o 0,1 m až do výšky 20 m. Uvedené přírůstky se připočítávají k poloměru. Ochranná pásma pro svařování prováděné ve výškách převyšujících 20 m se stanovují individuálně. Při aplikaci technologií využívajících stlačené plyny (např. řezání kyslíkem) a při spolupůsobení proudu vzduchu pro rychlost vzduchu přesahující 1 m/s se ochranná vzdálenost rozšiřuje do plochy vymezené elipsou až na vzdálenost 20 m podle individuálního posouzení požárního ohrožení.

© [GUARD7](#)