

PROCEDIMIENTO DE TALLER

SISTEMA DE GESTIÓN SSOMA

INGENIERIA METALMECANICA ECKERDT GORDILLO ARGENTINA SRL

 CUIT: 30-71463934-6
 Av. Dr. Leandro N. Alem 696 - Campana (2804)
 info@i-mega.com.ar
 www.i-mega.com.ar
 Tel. +54 (11) 5272 1235 / 1236

TABLA DE REVISIONES

REV.	DESCRIPCION	FECHA	REALIZÓ	REVISÓ	APROBÓ
0	Emisión inicial	06/01/2024	RL	JAG	RRG
1	Cambio de código y correcciones de contenido	12/02/2026	JLM	JAG	RRG

CODIGO	1000-26-INT-S-PR-014
REVISION:	1
FECHA	12/02/2026

INDICE

INDICE	2
1. OBJETO	2
2. ALCANCE	2
3. DEFINICIONES	2
4. DOCUMENTOS DE REFERENCIA	3
5. RESPONSABILIDADES	3
6. DESARROLLO.....	3
7. REGISTROS ASOCIADOS.....	8
8. ANEXOS	9

1. OBJETO

Establecer los criterios de seguridad y salud aplicables a las actividades de prefabricación metalmeccánica desarrolladas en el taller de I-MEGA, incluyendo soldadura, corte, amolado, taladrado, torneado, esmerilado, armado, pintura y trabajos eléctricos asociados. El procedimiento define las condiciones generales del establecimiento, los roles operativos con sus controles específicos, las mediciones ambientales obligatorias y las reglas críticas de operación.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica al alcance definido en el Manual SSOMA 1000-26-INT-S-MA-001, que cubre la totalidad del grupo (I-MEGA Ingeniería Metalmeccánica S.R.L. y AMG Consultores S.A.).

Comprende todas las tareas de taller realizadas por personal propio, contratistas y subcontratistas, así como visitantes en áreas operativas. Para tareas que excedan el alcance de taller (trabajo en altura, espacios confinados, izajes, eléctricos de mayor riesgo) se aplican los procedimientos específicos referenciados.

3. DEFINICIONES

Aplican las definiciones de la sección 5 del Manual SSOMA. Adicionalmente:

Término	Definición
Trabajo en caliente en taller	Soldadura, corte térmico, amolado y operaciones similares que producen llamas o chispas (ver 1000-26-INT-S-PR-021).
Cabina de pintura	Sector ventilado para pintura, separado físicamente del resto del taller, con extracción forzada y filtros.

CODIGO	1000-26-INT-S-PR-014
REVISION:	1
FECHA	12/02/2026

Término	Definición
Sector	Área del taller delimitada físicamente o por señalización, con riesgos y EPP específicos (soldadura, mecanizado, pintura, eléctrico, depósito).
Charla de 5 minutos	Reunión diaria de inicio de jornada con tareas, riesgos, EPP y novedades.
Habilitación interna	Autorización formal del Responsable SSOMA + Jefe de Taller para operar un equipo o realizar una tarea específica.

4. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

Documento	Aplicación
Dec. 351/79	Higiene y seguridad en establecimientos industriales.
Dec. 351/79 anexo IV	Iluminación.
Res. SRT 84/12	Protocolo de medición de agentes químicos.
Res. SRT 85/12	Protocolo de medición de ruido.
Res. SRT 3068/14	Protocolo de medición de iluminación.
Res. SRT 295/03	Especificaciones técnicas de ergonomía.
Res. SRT 299/11	Provisión de EPP — constancia de entrega.
IRAM 1751	Pintura industrial.
IRAM-IAS U500-153	Soldadura.
Manual SSOMA 1000-26-INT-S-MA-001	Marco general del sistema.
1000-26-INT-S-PR-001 IPER, 1000-26-INT-S-PR-009 Chequeo de máquinas, 1000-26-INT-S-PR-010 Arnés, 1000-26-INT-S-PR-011 Extintores, 1000-26-INT-S-PR-012 LOTO, 1000-26-INT-S-PR-019 No Conformidades, 1000-26-INT-S-PR-020 Plan de Emergencia, 1000-26-INT-S-PR-021 Trabajos en Caliente	Procedimientos vinculados.

5. RESPONSABILIDADES

Rol	Responsabilidad
Jefe de Taller	Organiza las tareas, asigna personal, verifica condiciones de seguridad antes del turno, exige el cumplimiento del procedimiento, conduce la charla de inicio de jornada.
Responsable SSOMA	Capacita al personal, audita la aplicación, gestiona los controles de exposición (ruido, agentes químicos, ergonomía), administra la habilitación interna por equipo.
Operarios (soldador, tornero, máquina y herramienta, pintor, electricista, ayudante)	Cumplen el procedimiento aplicable a su rol, usan los EPP requeridos, ejecutan el chequeo previo del equipo (1000-26-INT-S-PR-009), reportan condiciones inseguras.
QA / QC	Libera piezas conforme a los procedimientos de calidad; coordina con el Jefe de Taller cuando una inspección requiere intervención sobre la pieza.
Dirección	Provee recursos para EPP, equipos, mediciones ambientales y mejoras.

6. DESARROLLO

6.1. CONDICIONES GENERALES DEL TALLER

El taller opera bajo condiciones generales permanentes que constituyen la línea de base de seguridad. Estas condiciones son verificadas por el Jefe de Taller al inicio del turno y auditadas mensualmente por el Responsable SSOMA.

CODIGO	1000-26-INT-S-PR-014
REVISION:	1
FECHA	12/02/2026

Orden y limpieza son criterios no negociables: las vías de circulación se mantienen libres de obstáculos, las piezas en proceso se ubican en zonas definidas, los retazos y virutas se retiran al menos al cierre del turno. La filosofía 5S se aplica como práctica diaria.

Iluminación: cada puesto cumple con los niveles establecidos en el Dec. 351/79 anexo IV y se verifica conforme Res. SRT 3068/14. Existe iluminación general más iluminación localizada en puestos de mecanizado, soldadura y pintura.

Ventilación: el taller cuenta con ventilación general y extracción localizada en los puestos con generación de humos, vapores o polvos (soldadura, pintura, esmerilado). Los sistemas de extracción se inspeccionan y mantienen.

Instalación eléctrica: tomas con puesta a tierra y disyuntor diferencial. Tablero principal con esquema unifilar accesible. Prohibido el uso de zapatillas o multiplicadores en cargas continuas.

Protección contra incendios: equipamiento conforme a 1000-26-INT-S-PR-011 y al plan de emergencia (1000-26-INT-S-PR-020). Extintores en cantidad, tipo y ubicación adecuados al riesgo del sector, con inspección mensual y revisión anual.

Hojas de seguridad (MSDS / FDS): accesibles en cabina de pintura y en cada sector con productos químicos, en formato impreso y conocidas por el personal expuesto.

Señalización y vías de evacuación: puntos de encuentro, vías de evacuación y salidas de emergencia señalizados conforme IRAM y plan de emergencia. Salidas siempre libres.

Hojas de ruta y carteles operativos en cada sector con: tareas autorizadas, EPP obligatorio, equipo de emergencia más cercano, número de extintor.

6.2. ROLES OPERATIVOS DEL TALLER

Cada rol opera bajo condiciones específicas. Las tablas siguientes detallan, por puesto, las actividades habituales, riesgos relevantes, EPP, verificaciones obligatorias y la habilitación requerida.

6.2.1. SOLDADOR

Aspecto	Detalle
Actividad	Unión y corte por soldadura (arco eléctrico, MIG/MAG, TIG, oxiacetilénica). Preparación de juntas. Mantenimiento del puesto.
Riesgos	Quemaduras por arco / proyecciones, radiación UV-IR, humos metálicos, electrocución, incendio, ruido.
EPP	Máscara de soldar con filtro adecuado, casco con barbiquejo, guantes de cuero tipo mosquetero, delantal de cuero, polainas, casaca, mascarilla respiratoria para humos metálicos, calzado de seguridad.
Verificaciones	Cables sin daños, pinza portaelectrodos en condiciones, bornes ajustados, puesta a tierra correcta, área libre de combustibles, extintor accesible, extracción localizada operativa.
Habilitación requerida	Calificación de soldador vigente para el proceso a ejecutar (ASME IX, IRAM-IAS u otra aplicable), capacitación 1000-26-INT-S-PR-021 Trabajos en Caliente, inducción interna.

CODIGO	1000-26-INT-S-PR-014
REVISION:	1
FECHA	12/02/2026

Aspecto	Detalle
Procedimientos vinculados	1000-26-INT-S-PR-021 Trabajos en Caliente, 1000-26-INT-S-PR-009 Chequeo de máquinas, 1000-26-INT-S-PR-011 Extintores.

6.2.2. MÁQUINA Y HERRAMIENTA

Aspecto	Detalle
Actividad	Corte (sierra, plasma), perforado, biselado, conformado, armado y punteado de estructuras metálicas según planos.
Riesgos	Atrapamiento, proyección de partículas, cortes, ruido, vibración, esfuerzo físico, golpes.
EPP	Casco, lentes de seguridad, guantes (no usar en máquinas con elementos rotativos accesibles), protector auditivo, calzado de seguridad, ropa de trabajo ajustada.
Verificaciones	Estado de protecciones (resguardos en posición), botón de parada de emergencia operativo, fijación correcta de la pieza, herramienta de corte sin daño, extracción operativa en plasma.
Habilitación requerida	Capacitación específica por equipo, demostración práctica bajo supervisión, autorización interna del Responsable SSOMA + Jefe de Taller.
Procedimientos vinculados	1000-26-INT-S-PR-009 Chequeo de máquinas, 1000-26-INT-S-PR-012 LOTO ante mantenimiento.

6.2.3. TORNERO

Aspecto	Detalle
Actividad	Mecanizado de piezas en torno (paralelo, vertical), fresadora, taladro de pedestal. Cilindrado, refrentado, roscado.
Riesgos	Atrapamiento por elementos rotativos, proyección de viruta caliente, contacto con líquido refrigerante, ruido, golpes por barras largas.
EPP	Casco, protector ocular (lentes + pantalla facial en mecanizado con riesgo de proyección), protector auditivo, calzado de seguridad, ropa ajustada sin partes sueltas, sin reloj, sin anillos, cabello recogido, sin guantes durante el torneado.
Verificaciones	Plato de mordaza con fijación firme y llave retirada antes de arrancar, resguardos en posición, alimentación correcta del refrigerante, fijación de barras largas con luneta o cabezal apropiado, recolección de viruta antes de su acumulación.
Habilitación requerida	Capacitación inicial específica de torno, demostración práctica supervisada, autorización interna del Responsable SSOMA + Jefe de Taller.
Procedimientos vinculados	1000-26-INT-S-PR-009 Chequeo de máquinas, 1000-26-INT-S-PR-012 LOTO ante mantenimiento.

REGLA DE ORO — TORNO — NO USAR GUANTES

Durante el torneado está prohibido usar guantes. El guante puede ser atrapado por la pieza en rotación y arrastrar la mano hacia los elementos en movimiento. Los guantes únicamente se usan durante el cambio de pieza con la máquina detenida. Esta prohibición es de cumplimiento obligatorio, se refuerza en cada inducción y su incumplimiento se gestiona como no conformidad (1000-26-INT-S-PR-019). Aplica además a otras máquinas con elementos rotativos accesibles: taladro de pedestal, fresadora, esmeril de banco.

CODIGO	1000-26-INT-S-PR-014
REVISION:	1
FECHA	12/02/2026

6.2.4. PINTOR

Aspecto	Detalle
Actividad	Preparación de superficie, aplicación de pinturas, terminaciones, mantenimiento de equipo de pintura.
Riesgos	Inhalación de vapores orgánicos (solventes, isocianatos), contacto dérmico, inflamación / explosión por atmósfera de vapores, dermatosis, ergonomía.
EPP	Máscara con filtro adecuado al producto (orgánicos / mixtos), gafas químicas o pantalla facial, guantes de nitrilo o equivalentes, calzado de seguridad, ropa que no genere chispas (algodón / antiestática), capuchón en aplicación con isocianatos.
Verificaciones	Cabina con ventilación operativa y filtros vigentes, vigencia y rotulado de productos, hoja de seguridad disponible, ausencia de fuentes de ignición durante aplicación y secado, equipo de pintura limpio y sin fugas.
Habilitación requerida	Capacitación específica en productos a aplicar, lectura comprensiva de hoja de seguridad, examen médico de aptitud para exposición a químicos, inducción interna.
Procedimientos vinculados	Manejo de químicos (en plan SSOMA), 1000-26-INT-S-PR-011 Extintores, 1000-26-INT-S-PR-020 Plan de Emergencia.

6.2.5. ELECTRICISTA

Aspecto	Detalle
Actividad	Instalaciones eléctricas, montaje y mantenimiento de tableros, conexión de máquinas, tendido de canalizaciones.
Riesgos	Electrocución, arco eléctrico, quemaduras, caídas a nivel y distinto nivel, atrapamiento.
EPP	Casco dieléctrico, guantes dieléctricos certificados al voltaje de trabajo (con verificación previa), protector facial contra arco, protector ocular, calzado dieléctrico, ropa FR cuando aplica, chaleco.
Verificaciones	Ausencia de tensión verificada con detector calibrado (no presunción), LOTO aplicado (1000-26-INT-S-PR-012), herramienta dieléctrica certificada, escalera y arnés cuando hay altura (1000-26-INT-S-PR-010).
Habilitación requerida	Habilitación eléctrica vigente conforme nivel de tensión (BT / MT), capacitación LOTO, capacitación arnés cuando aplica, autorización interna del Responsable SSOMA.
Procedimientos vinculados	1000-26-INT-S-PR-012 LOTO, 1000-26-INT-S-PR-010 Arnés, 1000-26-INT-S-PR-021 Trabajos en Caliente (si hay soldadura).

6.2.6. AYUDANTE

Aspecto	Detalle
Actividad	Apoyo a oficiales y a personal de mayor rango. Movimiento de piezas, preparación de materiales, limpieza, asistencia en armado.
Riesgos	Esfuerzo físico, golpes, atrapamiento por pieza en movimiento, exposición a riesgos del oficial al que asiste, caídas.
EPP	EPP genérico de taller (casco, lentes, calzado de seguridad, guantes, ropa de trabajo) + EPP específico de la tarea que asiste.
Verificaciones	Recibe instrucción del oficial sobre la tarea antes de iniciar, conoce los riesgos de la tarea, no opera equipos para los que no está autorizado, ejecuta solo las acciones indicadas.

CODIGO	1000-26-INT-S-PR-014
REVISION:	1
FECHA	12/02/2026

Aspecto	Detalle
Habilitación requerida	Inducción general de taller, capacitación básica de manejo manual de cargas y ergonomía, inducción específica del puesto al que asiste.
Procedimientos vinculados	Todos los del oficial al que asiste.

6.3. MATRIZ RESUMEN DE EPP POR PUESTO

La siguiente matriz consolida el EPP por puesto. La entrega de EPP se registra conforme Res. SRT 299/11.

EPP	Soldador	Máquina y Herramienta	Tornero	Pintor	Electricista	Ayudante
Casco	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí (dieléctrico)	Sí
Lentes de seguridad	Bajo máscara	Sí	Sí	Sí (químicas)	Sí	Sí
Pantalla facial	Sí (máscara de soldar)	En plasma / esmerilado	En mecanizado de riesgo	En aplicación química	Sí (contra arco)	Según tarea
Protector auditivo	Sí	Sí	Sí	Según medición	Según tarea	Según tarea
Guantes de cuero (mosquetero)	Sí	Según tarea	NO durante operación	No	No (usa dieléctricos)	Sí
Guantes nitrilo / químicos	No	No	No	Sí	No	Según tarea
Guantes dieléctricos	No	No	No	No	Sí (certificados)	No
Delantal / casaca cuero	Sí	No	No	No	No	No
Polainas	Sí	No	No	No	No	No
Mascarilla — humos metálicos	Sí	En plasma / esmerilado	No	No	No	Según tarea
Máscara con filtro orgánico	No	No	No	Sí	No	No
Calzado de seguridad	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí (dieléctrico)	Sí
Ropa de trabajo	Algodón / FR	Sí	Ajustada — sin partes sueltas	Antiestática	FR cuando aplica	Sí
Arnés / posicionador	Según tarea	No	No	No	En altura (1000-26-INT-S-PR-010)	Según tarea

6.4. REGLAS COMUNES EN TALLER

Chequeo previo de máquinas conforme 1000-26-INT-S-PR-009 antes del primer uso del turno.
 Conexión a tierra externa visible en máquinas portátiles.
 Cables sin cortes ni empalmes inseguros. Prolongadores aptos para uso industrial.
 Mantener extintor accesible en cada sector con riesgo de ignición.
 Desconectar máquinas al ausentarse del puesto por períodos prolongados y al cierre del turno.
 No usar equipos sin la habilitación interna correspondiente.
 Prohibido fumar, comer o beber en áreas operativas.
 LOTO obligatorio (1000-26-INT-S-PR-012) para mantenimiento, ajustes o limpieza con riesgo de energía residual.

6.5. CHARLA DE INICIO DE JORNADA

CODIGO	1000-26-INT-S-PR-014
REVISION:	1
FECHA	12/02/2026

Diariamente, antes del inicio de turno, se realiza la charla de 5 minutos conducida por el Jefe de Taller con: tareas del día, riesgos asociados, EPP requeridos, novedades, lecciones aprendidas vigentes. El registro firmado por todos los asistentes se archiva como 1000-26-INT-S-RG-001.

6.6. MEDICIONES AMBIENTALES

Las mediciones ambientales del taller se realizan conforme a los protocolos SRT vigentes. La frecuencia mínima es anual; se incrementa cuando hay cambios significativos en proceso, equipo o lay-out, o cuando los resultados se acercan al límite.

Agente	Norma aplicable	Frecuencia mínima	Acción si supera límite
Ruido (dosimetría y nivel sonoro)	Res. SRT 85/12 — Protocolo de medición de ruido	Anual	Reducción en la fuente (encapsulado, mantenimiento), barreras, EPP auditivo certificado, vigilancia médica audiométrica.
Iluminación	Res. SRT 3068/14 — Protocolo de medición de iluminación / Dec. 351/79 anexo IV	Anual	Reposición de luminarias, mejora del diseño lumínico, iluminación localizada.
Agentes químicos (humos de soldadura, vapores de solventes, polvos)	Res. SRT 84/12 — Protocolo de medición de contaminantes químicos	Anual o ante cambio de producto/proceso	Sustitución del producto, ventilación / extracción localizada, EPP respiratorio adecuado, vigilancia médica.
Ergonomía — manipulación manual de cargas y posturas	Res. SRT 295/03 / Res. SRT 886/15	Anual o ante cambio de puesto	Rediseño del puesto, ayudas mecánicas, rotación, capacitación.
Estrés térmico (en sectores con horno o exposición a alta temperatura)	Res. SRT 295/03 anexo de carga térmica	Anual en sectores expuestos	Hidratación, pausas, ventilación, ropa apropiada.
Vibración mano-brazo (amoladoras, taladros de impacto)	Res. SRT 295/03 anexo de vibraciones	Anual en puestos expuestos	Herramienta antivibratoria, rotación, EPP, vigilancia médica.

Los resultados se evalúan contra los valores límite y se generan acciones cuando se requieren. Los informes técnicos se archivan como 1000-26-INT-S-IT-NNN y se difunden al personal expuesto.

6.7. SALUD OCUPACIONAL

Personal con exposición a agentes específicos (ruido, humos de soldadura, solventes, isocianatos, vibraciones) participa de los exámenes periódicos correspondientes según la nómina enviada a la ART. Los resultados se gestionan con confidencialidad médica y los hallazgos relevantes se traducen en acciones de control en el puesto.

6.8. GESTIÓN DE NO CONFORMIDADES

El incumplimiento de las reglas críticas del taller (regla de oro del torno, uso de EPP, LOTO, trabajos en caliente sin permiso) se gestiona como no conformidad conforme 1000-26-INT-S-PR-019. Reiteración o gravedad pueden derivar en suspensión de la habilitación interna.

7. REGISTROS ASOCIADOS

Registro	Código
Charlas de inicio de jornada	1000-26-INT-S-RG-001

CODIGO	1000-26-INT-S-PR-014
REVISION:	1
FECHA	12/02/2026

Registro	Código
Constancia de entrega de EPP	Conforme Res. SRT 299/11
Registros de chequeo de máquinas	Conforme 1000-26-INT-S-PR-009
Habilitación interna por equipo / puesto	1000-26-INT-S-RG-NNN
Informes técnicos de mediciones ambientales	1000-26-INT-S-IT-NNN
No conformidades del taller	Conforme 1000-26-INT-S-PR-019

8. ANEXOS

- Anexo I: Matriz EPP por puesto de taller (incluida en sección 6.3).
- Anexo II: Plano del taller con sectores y elementos de seguridad.
- Anexo III: Listado de equipos del taller con su habilitación interna.
- Anexo IV: Cronograma anual de mediciones ambientales.