Convención Interamericana contra OEA/Ser. L/XXII.2.24

la Fabricación y el Tráfico Ilícitos CIFTA/CC-XXIV/doc.6/24 rev.1

de Armas de Fuego, MUNICIONES, EXPLOSIVOS 15 mayo 2024

Y OTROS MATERIALES RELACIONADOS (CIFTA) Original: español

Comité Consultivo

Vigésima cuarta Reunión Ordinaria

23 de mayo de 2024

Washington D.C. (Formato híbrido)

MANUAL DE PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS PARA LA DESTRUCCIÓN DE ARMAS PEQUEÑAS Y LIGERAS (APAL)

(Acordado durante la Segunda Reunión Preparatoria celebrada el 13 de mayo de 2024)

**MANUAL DE PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS PARA LA DESTRUCCIÓN DE ARMAS PEQUEÑAS Y LIGERAS (APAL)**

# **INTRODUCCIÓN**

1. La Convención Interamericana contra la Fabricación y el Tráfico Ilícitos de Armas de Fuego, Municiones, Explosivos y Otros Materiales Relacionados (CIFTA) fue aprobada en 1997 como un instrumento regional para prevenir, combatir y erradicar la fabricación ilícita y el tráfico de armas de fuego, municiones, explosivos y otros materiales relacionados y promover y facilitar la cooperación e intercambio de información y experiencias. La CIFTA es un instrumento jurídico vinculante que contiene una serie de disposiciones que deben ser implementadas por los Estados Parte a fin de fortalecer su marco jurídico en esta área.

2. El Artículo VIII de la CIFTA determina que los Estados Parte, para disminuir pérdidas o desviaciones, adoptarán las medidas necesarias para garantizar la seguridad de las armas de fuego, municiones, explosivos y otros materiales relacionados en sus respectivos territorios. Las buenas prácticas internacionales destacan que entre estas medidas de seguridad se deben incluir los procesos sistemáticos de destrucción de los arsenales en exceso, obsoletos, y/o incautados.

3. Para facilitar la implementación de la disposición del Artículo VIII, particularmente en lo que respecta la planeación y ejecución de procesos seguros de destrucción de armas pequeñas y ligeras (APAL), los Estados Parte de la CIFTA han solicitado al Departamento de Seguridad Pública de la Secretaría de Seguridad Multidimensional de la Secretaría General de la OEA (DSP/OEA) que elabore un Manual de Procedimientos Operativos para la Destrucción de Armas Pequeñas y Armas Ligeras (APAL), a través de la Resolución AG/RES. 3009 (LIII-O/23) [[1]](#footnote-2).

4. En cumplimiento a este mandato, el DSP/OEA, a través del Programa de Asistencia para el Control de Armas y Municiones (PACAM), con financiación de la Unión Europea, elaboró este manual que tiene el propósito proporcionar a los Estados Parte de la CIFTA orientación y guía respecto a los procedimientos, técnicas y medidas de seguridad, para la destrucción de armas pequeñas y armas ligeras; por los métodos de destrucción:

* Corte por Disco
* Corte por Oxiacetileno
* Corte por Plasma

5. Se provee para cada método de destrucción los procedimientos operativos estándares que los Estados Parte deberían adoptar para asegurar que las destrucciones de lleven a cabo de acuerdo con las buenas prácticas internacionales. En este sentido, el Manual considera las buenas prácticas proporcionadas por las normas internacionales referidas a destrucción de APAL como las MOSAIC 05.50 y las experiencias del Programa de Asistencia para el Control de Armas y Municiones de la OEA (PACAM). También ha recibido retroalimentación de organizaciones expertas, particularmente la Junta Interamericana de Defensa, y de las instituciones estatales de los Estados Parte de la CIFTA involucradas en esos procesos.

6. El presente manual es un documento de referencia para ser utilizado por las autoridades nacionales donde se implementan esfuerzos de destrucción de armas y por el personal operativo que llevará a cabo esos procesos (es un manual práctico y operativo). De acuerdo con las capacidades operativas y logísticas de la Autoridad Nacional, un proceso de destrucción de APAL, puede utilizar los métodos citados en este manual, tomando en consideración la normativa ambiental nacional. Adicionalmente los métodos aquí descritos pueden complementarse con otros como trituración y cizalla.

7. Previo al proceso de destrucción de armas, se recomienda la importancia de verificar los datos de cada arma a destruir por personal de instituciones que tengan algún vínculo con la gestión de armas (policía, fuerzas armadas, inspectoría, contraloría, fiscalía, ministerios) de tal forma que el proceso en su totalidad sea transparente. La aplicación de este manual está orientada a partir de la ejecución de las operaciones de destrucción en sí. De tal forma, que los tipos y cantidades de armas a destruir se encuentren debidamente autorizados y estén liberados de procesos judiciales para su destrucción por la entidad gubernamental correspondiente. De igual forma, se recomienda tener en consideración la recepción, reciclaje o desuso del material remanente.

8. Es importante subrayar el significado de las definiciones abajo detalladas que son críticas para el cumplimiento de lo especificado en este documento:

1. Cuando especificado, acciones indicadas con “Debe o deberá”: Son las acciones u obligaciones mínimas para cumplir con las buenas prácticas en los procesos.
2. Cuando especificado, acciones indicadas con “Debería”: Son aquellas recomendaciones que se consideran ideales y que mejorarían la ejecución de los procesos que se indican en este manual.

9. Además del manual, también destacamos desde el DSP/OEA, la oferta de asistencia técnica disponible a través de PACAM para proporcionar capacitación y formación del personal seleccionado para los procesos de destrucción de armas, requiriendo su condición como especialistas o formar parte de las estructuras institucionales en el manejo y control de armas de fuego, con el objetivo que el personal proporcione sostenibilidad en las capacidades nacionales.

# **MÉTODOS**

Imagen que contiene herramienta, sierra, edificio, viejo

Descripción generada automáticamente

## **MÉTODO DE DESTRUCCIÓN DE CORTE POR DISCO**

### OBJETIVO

Especificar los procedimientos, técnicas y medidas de seguridad antes, durante y después de la destrucción de armas de fuego por el método de corte por Disco[[2]](#footnote-3).

### PROPUESTA DEL EQUIPO DE TRABAJO (ESTRUCTURA)

PERSONA Nº1 : JEFE COMISIÓN

PERSONA Nº2 : jefe de equipo

PERSONA nº3 : PERSONAL MEDICO

PERSONA Nº4,5,6,7,8,9,10 : especialistas

PERSONA Nº11 : TÉCNICO SUPERVISOR

En dependencia de los siguientes factores: cantidad de armas, tipo de armas, desarme de los componentes de las armas, tiempo planificado y con el objetivo de acortar los plazos de trabajo en la destrucción, la estructura antes mencionada puede reforzarse o aumentar en números, siempre y cuando este personal tenga el entrenamiento apropiado, sin que a este personal arriesgue su seguridad al cumplir funciones de operador de máquinas de corte por disco.

### RESPONSABILIDADES DEL PERSONAL

* El **Jefe de Comisión** es el responsable de coordinar con las autoridades nacionales como internacionales (si aplica) todo el proceso de destrucción, asegurar el involucramiento de las entidades correspondientes, autorizaciones de equipos, personal y armas a destruir.
* El **Jefe de Equipo** es el responsable de verificar que su personal esté en las áreas que corresponden según su función. Debe supervisar todo el proceso de destrucción en todas sus fases (teoría, práctica y ejecución)
* Es responsabilidad del **Médico** o **Paramédico** contar y realizar pruebas de funcionamiento de los equipos médicos necesarios para la atención de un posible accidente, además de contar con una lista actualizada del tipo de sangre de cada integrante del equipo y estará a cargo del control de la ambulancia.
* Es responsabilidad del **Técnico Supervisor** velar por el cumplimiento de las medidas de seguridad, procedimiento y preparación del método de destrucción indicado en este Manual en el caso que el Estado no cuente con su respectivo PON.
* Es responsabilidad de los **Especialistas** de acatar las órdenes del Jefe del Equipo, de atender las orientaciones del Técnico Supervisor y dar cumplimiento a las medidas de seguridad para este método de destrucción.

### RECOMENDACIONES Y MEDIDAS DE SEGURIDAD.

1. En todo el proceso es sumamente importante que el personal este en el área que corresponda según sus funciones.
2. Todo el personal involucrado deberá utilizar los medios y equipos de protección personal (en la medida de lo posible utilizar ropa ignífuga y botas/zapatos de seguridad).
3. Solamente el especialista/operador y su ayudante debe estar en el área de corte. El ayudante permanecerá a una distancia de dos metros a la izquierda o detrás del operador. Como buena práctica se recomienda hacer girar el disco por lo menos durante 15 seg., previamente a comenzar a trabajar y trabajar con el disco fuera de la línea del cuerpo.
4. Toda arma debe de quedar bien sujeta a la base del disco para evitar un accidente.
5. Por cada arma destruida el operador de la máquina de corte deberá detener las operaciones de corte para que el ayudante proceda a retirar las partes cortadas y entregue ya sea un componente o una nueva arma para su destrucción.
6. En todo el proceso de organización, preparación y destrucción de las armas de fuego es el Jefe de la Comisión o Jefe de Equipo, es el responsable de la seguridad tanto en las áreas de trabajo (verificación, desarme, destrucción y recolección de residuos) como en la del personal, garantizando que estos últimos reciban la capacitación adecuada para tal fin y es quién dará la voz de mando para que inicie el procedimiento;
7. En caso de tormenta eléctrica, lluvia o falta del flujo eléctrico se deberá suspender la destrucción, protegiendo y tomando medidas de seguridad de los equipos eléctricos y las armas de fuego que en ese en momento circulan por las áreas de trabajo.
8. Las armas destinadas a su destrucción deben ubicarse lo más cerca del área de destrucción y estar custodiadas en todo momento, manteniendo siempre el control de estas, mediante el inventario y la contabilidad.
9. Desconectar este equipo de la red eléctrica cuando no se utilice.

### PROCEDIMIENTOS INICIALES

* + - * 1. Verificar la presencia del personal incluyendo un médico o un paramédico antes de iniciar los trabajos.
        2. Verificación de seguridad en las aéreas a trabajar, revisar el tránsito de personas ajenas al componente.
        3. Recordar las medidas de seguridad al equipo especialista.
* Estar en buen estado de salud
* No comer durante los trabajos de destrucción
* No utilizar anillos, reloj o cualquier otra prenda en el cuerpo
* Informar de cualquier anomalía de la máquina
* Detener las labores en caso de accidente, etc.
* Revisión y ajuste de equipos de protección personal (EPP)
* Durante las labores de destrucción mantener el cabello recogido de tal manera que éste no limite sus funciones.
  + - * 1. Evaluar las condiciones del tiempo para el desarrollo de las labores.
        2. Seleccionar el orden de destrucción de las armas.
        3. Verificar el estado de los medios y herramientas a utilizar, (Disco, cables, planta eléctrica, etc.) incluyendo los equipos de protección personal.
        4. El uso de los Equipos de Protección Personal (EPP) es obligatorio en todo momento.
        5. El jefe de la comisión o jefe de equipo garantizará por medio del personal de custodia la seguridad perimetral, marcando los límites del área de la destrucción de armas, en la que solo el personal que forma parte de la comisión de destrucción puede circular, a menos que se autorice en acuerdo con la supervisión internacional.
        6. El jefe de la comisión o jefe de equipo define el procedimiento a seguir para el traslado de las armas hacia el sitio de destrucción y las condiciones en que permanecerán resguardadas a medida que el proceso avance.

### EJECUCIÓN

Habiéndose asegurado de las condiciones de salud del personal, máquinas de corte, herramientas, sistema eléctrico, equipos de protección personal, cobertura médica, adecuada condición del tiempo, seguridad del perímetro de trabajo y que no esté personal no autorizado en el área, se procede según el orden de los trabajos:

1. Listado detallado y datos de las armas a destruir.
2. Inspección de cada arma, revisando la recamara del arma, que no contenga proyectiles, que este limpia de grasa o aceites.
3. Anotación de los datos de cada arma, registro o número de serie, marca, calibre, tipo de arma, procedencia y país de Fabricación.
4. Tomar una foto del arma completa durante el proceso de verificación. En la foto debe visualizarse el número de serie o cualquier información relevante que se considere. Se debería tomar una foto una vez el arma se ha destruido.
5. Desarme de los componentes de cada arma (cañón, armazón, culata o empuñadura).
6. Ajustar las partes del arma al soporte de la cortadora hasta que quede inmóvil.
7. Solo el operador es el único que puede estar en la mesa de corte, su ayudante deberá estar a una distancia mínima de dos metros del operador en un ángulo (15° aprox.) contrario del corte de la máquina. a.
8. La máquina se enciende y acelera en su posición de más altura para luego ir realizando el acercamiento al arma y realizar el corte de forma lenta y segura. Las buenas prácticas establecen un mínimo de 3 cortes por arma, sin embargo, la experiencia del PACAM recomienda que en dependencia del tipo (escopeta, ametralladora, fusiles, lanzas granadas, etc) se podrían realizar hasta 7 cortes.
9. Los operadores deberán estar atentos en todo momento del funcionamiento y condición de las máquinas (calentamiento, estado del disco, estado de sujetadores, cables de alimentación, entre otros).
10. Una vez cortada el arma, se debe apagar la cortadora(disco), su ayudante juntará las piezas cortadas, las depositará en el lugar indicado y procederá a llevar una nueva arma para su destrucción.
11. Las armas destruidas durante la jornada (día) deberán registrarse para un control en el sistema utilizado incluyendo la fecha, lugar e institución que destruyó.
12. Finalizado el día o el proceso de destrucción, los restos de los diferentes materiales de estas armas serán almacenados por la institución estatal quien dispondrá del mejor curso de acción según las normas internacionales (fundición, reciclaje, quema, arte, museo, etc.)
13. Finalizando la jornada laboral, los operadores deberán revisar y dar mantenimiento general a las máquinas para que estén disponibles.

### MEDIOS Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN

1. Gafas transparentes de Policarbonato (Protección ocular).
2. Delantal largo de cuero
3. Ropa y/o Equipos de protección personal ignífuga
4. Guantes de cuero (largos y cortos)
5. Mascarilla para toda partícula
6. Protectores de oídos.
7. Casco Industrial con visores (solo para operadores de máquina)
8. Guantes de vinil para personal de desarme y verificación
9. Botas o zapatos de seguridad
10. Herramientas de desarme (destornilladores, martillos, punzones, etc.)



## **MÉTODO DE DESTRUCCIÓN POR OXIACETILENO**

### OBJETIVO

Especificar los procedimientos, técnicas y medidas de seguridad para la destrucción de armas ligeras por el método de corte con oxiacetileno[[3]](#footnote-4).

### PROPUESTA DEL EQUIPO DE TRABAJO (ESTRUCTURA)

PERSONA Nº1 : Jefe DE COMISIÓN

PERSONA Nº2 : jefe de equipo

PERSONA nº3 : mÉdico

PERSONA Nº4,5, 6, 7, 8, 9 : especialistas

PERSONA Nº10 : TÉCNICO SUPERVISOR

### RESPONSABILIDADES DEL PERSONAL

* El **Jefe de Comisión** es el responsable de coordinar con las autoridades nacionales como internacionales (si aplica) todo el proceso de destrucción, asegurar el involucramiento de las entidades correspondientes, autorizaciones de equipos, personal y armas a destruir.
* El **Jefe del Equipo** es el responsable de verificar que su personal esté en las áreas según sus competencias, de supervisar que los procedimientos en la destrucción por oxiacetileno se realicen correctamente, incluyendo el uso adecuado de los medios de protección personal.
* Es responsabilidad del **Médico** o **Paramédico** de contar y realizar pruebas de funcionamiento de los equipos médicos necesarios para la atención de un posible accidente, además de contar con una lista actualizada del tipo de sangre de cada integrante del equipo y estará a cargo del control de la ambulancia.
* Es responsabilidad del **Técnico Supervisor** velar por el cumplimiento de las medidas de seguridad, procedimiento y preparación del método de destrucción indicado en este Manual en el caso que el Estado no cuente con su respectivo PON.
* Es responsabilidad de los **Especialistas** de acatar las órdenes del Jefe del Equipo, de atender las orientaciones del Técnico Supervisor y dar cumplimiento a las medidas de seguridad para este método de destrucción.

### RECOMENDACIONES Y MEDIDAS DE SEGURIDAD

1. En todo el proceso es importante que el personal esté en las áreas designadas.
2. El personal debe utilizar los equipos de protección y seguridad (EPP).
3. Si en el proceso se producen: fuertes lluvias, tormenta eléctrica o vientos fuertes (por encima de las 35km/h) se debe suspender la destrucción, hasta que el clima mejore.
4. El área de destrucción debe poseer adecuada ventilación para evitar la concentración de gases y/o humos tóxicos, en caso aplique, apegarse a la normativa vigente de la Autoridad Nacional.
5. En todo proceso se debe tomar en cuenta la dirección del viento.
6. Protegerse siempre de chispas, metal derretido y brillantez de las llamas, por eso emplee las gafas de seguridad con lentes oscuro de grado 4 o más.
7. Usar ropa resistente a las llamas, guantes protectores, mangas, delantales y zapatos que protejan la piel y la ropa de las chispas y el metal derretido que se dispersa, evite que su ropa se unte de aceite o grasa.
8. Mantener siempre las llamas y las chispas alejadas de los cilindros y de las mangueras.
9. Mantener en el área de trabajo un extinguidor de incendios lleno y en buen estado, que sea revisado a diario, así como saber su manejo.
10. Nunca pruebe una fuga de gas con una llama. Use una solución de agua jabonosa para la detección de la fuga.
11. Examinar las mangueras antes de conectarlas a los reguladores o al soplete.
12. Nunca se ubique directamente al frente o detrás de un regulador cuando abra la válvula del cilindro.
13. Debe de sacar el gas de las mangueras en un área bien ventilada. Los gases que escapan de las mangueras pueden causar condiciones propicias para incendios y explosiones. Nunca permita que las mangueras se cubran de aceite, grasa o tierra, ya que estos recubrimientos podrían ocultar áreas dañadas.
14. Si ocurre retorno de llama (la llama desaparece y/o se oye un zumbido de la llama ardiendo dentro del soplete), cierre inmediatamente la válvula del oxígeno de precalentamiento y luego la válvula del gas combustible. Permita que el soplete de corte se enfrié antes de intentar volver a encenderlo. Si el problema persiste, comuníquese con el encargado de reparaciones.

### PROCEDIMIENTOS INICIALES.

1. Verificar la presencia del equipo completo incluyendo el médico o paramédico y ambulancia.
2. Verificación de la seguridad en el aérea de trabajo, restringiendo a personas ajenas al componente.
3. Recomendación de las medidas de seguridad a todo el personal.
4. Condiciones favorables del clima, especialmente si se visiona probable tormenta eléctrica que inciden en el uso del oxiacetileno para destruir armas.
5. Seleccionar las armas a destruir.
6. Delimitar, marcar y señalizar los límites del área de trabajo.

### EJECUCIÓN

Una vez seleccionadas las armas a destruir se procede a los siguientes pasos:

**6.1 PROCEDEMIMIENTOS PREVIO AL CORTE.**

1. Colocar el equipo de protección personal y su uso es obligatorio en todo momento durante el proceso de ejecución.
2. Una vez que se tiene lista el arma para su destrucción se procede a la instalación de todos los componentes del acetileno y oxígeno.
3. Revisar los cilindros, mangueras, reguladores y sus boquillas que estén limpias y en buen estado, se conecta el regulador de oxígeno al cilindro de oxígeno asegurándose que la válvula del regulador este libre o sea cerrada (esto se hace con sumo cuidado tapándose la cara y haciéndose a un lado del regulador para evitar que la válvula de seguridad salga desprendida, a la hora de abrir la llave del cilindro); Este mismo paso se realiza con el cilindro y válvula del acetileno. Se colocan las mangueras.
4. Una vez hecho esto se procede a ajustar el regulador del oxígeno a una presión de 25(kipá) permita que el oxígeno fluya por unos 5 a 10 segundos para sacar tierra, polvo o cualquier cosa que interrumpa el flujo de oxígeno. Cerrar el regulador, conecte y apriete las mangueras al soplete de corte.
5. Se ajusta el regulador de acetileno a una presión de 5 (psi o kPa), permita que fluya el gas por unos 5 a 10 segundos para limpiar las mangueras, cerrar el regulador, conectar y apretar las mangueras al soplete de corte.
6. Una vez que ya está todo acoplado se abren las llaves de los cilindros, se ajustan los reguladores, se abre la válvula de control de oxígeno del soplete ½ vuelta por 10 segundos luego se cierra, se abre la válvula de control de acetileno 1/8 de vuelta y se prende fuego al gas, se abre más la válvula de paso de gas hasta que deje de humear, abra lentamente la válvula de control de oxígeno hasta que la llama del precalentador se establece con un cono interno liso.
7. Oprima la palanca del oxígeno de corte. Si la llama de precalentamiento cambia levemente a una llama carburizante, continúe oprimiendo la palanca del oxígeno de corte y aumente el oxígeno de precalentamiento en el soplete de corte hasta que las llamas queden neutrales otra vez. Si las llamas de precalentamientos no son del mismo tamaño o el oxígeno de corte no sigue una dirección recta, apague el soplete, déjelo enfriar y limpie la boquilla.
8. Sostenga el soplete de corte cómodamente con ambas manos de manera que lo pueda controlar con una mano manteniendo las llamas de precalentamiento al lugar de la boquilla de corte a 0.32mm de la base del metal, y la otra mano le quede libre para oprimir la palanca del oxígeno de corte.

**6.2 PROCEDIMIENTOS PARA EL CORTE**

1. Inspección de cada arma, revisando que la recamara no tenga algún proyectil, y se encuentre limpio de grasa y aceite.
2. Registrar la información detallada s de cada arma, registro o número de serie, marca, calibre, tipo de arma, procedencia y país de fabricación.
3. Tomar una foto del arma completa durante el proceso de verificación. En la foto debe visualizarse el número de serie o cualquier información relevante que se considere. Se debería tomar una foto una vez el arma se ha destruido.
4. Desarme parcial de cada arma.
5. Dirija las llamas de precalentamiento al lugar donde va a iniciar el corte. Antes de empezar a cortar, la base del metal debe precalentarse hasta llegar al rojo vivo. Cuando aparezca el color rojo, oprima la palanca del oxígeno de corte lenta y firmemente. Las buenas prácticas establecen un mínimo de 3 cortes por arma, sin embargo, la experiencia del PACAM recomienda que en dependencia del tipo (escopeta, ametralladora, fusiles, lanzas granadas, etc) se podrían realizar hasta 7 cortes.
6. Comience el corte y mueva el soplete en la dirección deseada, oprimiendo la palanca de corte hasta pasar del borde extremo del metal base para obtener un buen corte..
7. Los residuos se llevan al lugar designado por la autoridad nacional, certificando su destrucción con su respectiva foto.
8. Al final de una jornada o un proceso de destrucción, se procede al cierre de la válvula del oxígeno de precalentamiento, posterior se cierra la válvula del gas combustible. Tener en cuenta que, si este procedimiento se hace a la inversa, se escuchará un estallido que provocará el desprendimiento de carbón al interior del soplete y con el tiempo puede obstruir los conductos del gas.
9. Cierre las válvulas del cilindro.
10. Abra las válvulas del oxígeno de precalentamiento y de corte en el soplete. Con esto se libera la presión del oxígeno en su sistema. Cierre la válvula de precalentamiento una vez que se halla liberado todo el gas.
11. Gire el tornillo de ajuste del regulador de oxígeno en el sentido contrario a las manecillas del reloj, para liberar toda la presión sobre el resorte del regulador.
12. Repita los pasos (t y u) para el sistema del combustible acetileno.
13. Revise los manómetros después de unos minutos para asegurarse de que las válvulas de los cilindros estén bien cerradas. Los manómetros deben indicar que no hay presión.
14. Una vez realizado el proceso anterior, se desacoplan las mangueras, soplete, válvulas, para su limpieza, se tapan los conductos de acople y se guardan los accesorios en sus estuches.

### MEDIOS Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN

1. Lentes oscuros grado 4 o más.
2. Guantes de cuero.
3. Delantal de cuero.
4. Ropa y/o Equipos de protección personal ignífuga
5. Botas o zapatos de seguridad

Imagen que contiene exterior, hombre, comida, agua

Descripción generada automáticamente

## **MÉTODO DE DESTRUCCIÓN DE CORTE POR PLASMA**

### OBJETIVOS

Especificar los procedimientos, técnicas y medidas de seguridad para procesos de destrucción de armas por método del corte por plasma[[4]](#footnote-5).

### PROPUESTA DEL EQUIPO DE TRABAJO (ESTRUCTURA)

PERSONA Nº1 : Jefe DE COMISIÓN

PERSONA Nº2 : jefe de equipo

PERSONA nº3 : mÉdico

PERSONA Nº4,5, 6, 7, 8, 9 : especialistas

PERSONA Nº10 : TÉCNICO SUPERVISOR

### RESPONSABILIDADES DEL PERSONAL

* El **Jefe de Comisión** es el responsable de coordinar con las autoridades nacionales como internacionales (si aplica) todo el proceso de destrucción, asegurar el involucramiento de las entidades correspondientes, autorizaciones de equipos, personal y armas a destruir.
* El **Jefe del Equipo** es el responsable de verificar que su personal esté en las áreas según sus competencias, de supervisar que los procedimientos en la destrucción por oxiacetileno se realicen correctamente, incluyendo el uso adecuado de los medios de protección personal.
* Es responsabilidad del **Médico** o **Paramédico** de contar y realizar pruebas de funcionamiento de los equipos médicos necesarios para la atención de un posible accidente, además de contar con una lista actualizada del tipo de sangre de cada integrante del equipo.
* Es responsabilidad del **Técnico Supervisor** velar por el cumplimiento de las medidas de seguridad, procedimiento y preparación del método de destrucción indicado en este Manual en el caso que el Estado no cuente con su respectivo PON.
* Es responsabilidad de los **Especialistas** de acatar las órdenes del Jefe del Equipo, de atender las orientaciones del Técnico Supervisor y dar cumplimiento a las medidas de seguridad para este método de destrucción.

### RECOMENDACIONES Y MEDIDAS DE SEGURIDAD

1. En todo el proceso es importante que el personal esté en las áreas designadas.
2. El personal debe utilizar los equipos de protección personal (EPP).
3. En todo proceso se debe tomar en cuenta la dirección del viento.
4. Procure que la unidad esté conectada a masa y que el cable de alimentación tenga una adecuada conexión a tierra.
5. Protegerse siempre de chispas, metal derretido y brillantez de las llamas, por eso emplee las gafas de seguridad con lentes oscuro de grado 4 o más.
6. Usar ropa resistente a las llamas, guantes protectores, mangas, delantales y zapatos que protejan la piel y la ropa de las chispas y el metal derretido que se dispersa, evite que su ropa se unte de agua, aceite o grasa.
7. No toque, ni se apoye en la pieza cortada, así como tampoco la manipule sin guantes.
8. No realizar operaciones de corte en ambientes húmedos ni en superficies sucias.
9. Llevar siempre gafas de protección o mascaras con cristales durante estas operaciones para prevenir cualquier proyección hacia los ojos.
10. Apartar materiales inflamables o combustibles del área donde se vaya a trabajar.
11. Aunque el arco de plasma no ha sido identificado como la fuente de humo tóxico, el material que se corta puede ser la fuente de humo o gases tóxicos. El humo producido varía según el metal que está cortándose
12. Mantener en el área de trabajo un extinguidor de incendios lleno y en buen estado, que sea revisado a diario, así como saber su manejo.
13. No apuntar la antorcha a la gente.

### PROCEDIMIENTOS INICIALES.

1. Verificar la presencia del personal incluyendo el de cobertura médica.
2. Antes de la instalación de la máquina, realizar una inspección de la zona de trabajo, controlando los siguientes puntos: revise de que no hay otros cables de alimentación, líneas de control u otros equipos cerca de la máquina.
3. Verificación de seguridad del área de trabajo y su perímetro, controlar el tránsito de personas que no forman parte del componente.
4. Reunión para las recomendaciones sobre las medidas de seguridad en general.
5. Determinar las condiciones del tiempo para el inicio de las labores, si es desfavorable posponerla hasta que se vuelva optimo.
6. Seleccionar las armas a destruir.
7. Marcar y señalizar las áreas de seguridad.

**IMPORTANTE:** *Verificar que no haya nadie alrededor con marcapasos o audífonos, ya que los campos magnéticos producidos por las elevadas corrientes pueden afectar la operación de marcapasos y de audífonos.*

### EJECUCIÓN

Una vez seleccionadas las armas a destruir se procede a los siguientes pasos:

**6.1 PROCEDEMIMIENTOS PREVIO AL CORTE.**

1. Colocar el equipo de protección personal y su uso es obligatorio en todo momento.
2. Una vez ensamblada la máquina y las armas listas para destruir.
3. Colocar la unidad en un área abierta que permita que el aire circule libre en torno a la máquina.
4. Asegurarse de que no falta ningún componente y que las rejillas de ventilación no se encuentran obstruidas.
5. Revisar la conexión eléctrica y del polo tierra.
6. En caso de que haya que mover la máquina, desconectar siempre el enchufe de la toma de alimentación y recoger los cables y desconectar las mangueras de aire para así evitar que puedan dañarse.
7. Verificar la conexión de aire comprimido a la unidad, considerando el mínimo de la presión de aire de entrada y que no exceda a los niveles indicados por el fabricante.
8. Revisión de cualquier fuga del compresor, filtro de aire, la manguera y boquillas.
9. Verificar la conexión de la antorcha y comprobar que las piezas estén unidas apropiadamente, observando la cabeza de la antorcha.
10. Empleo de equipos de protección personal EPP (delantal, calzado botas, máscara obscura de grado 4, guantes, etc.

**6.2 PROCEDIMIENTOS PARA EL CORTE**

1. Inspección de cada arma, revisando que la recamara no tenga algún proyectil, y se encuentre limpio de grasa y aceite.
2. Registrar la información detallada s de cada arma, registro o número de serie, marca, calibre, tipo de arma, procedencia y país de fabricación.
3. Tomar una foto del arma completa durante el proceso de verificación. En la foto debe visualizarse el número de serie o cualquier información relevante que se considere. Se debería tomar una foto una vez el arma se ha destruido.
4. Con este método se puede realizar el corte sin desarmar el arma siempre y cuando la Autoridad Nacional y otras entidades involucradas al proceso lo establezcan de esa manera.
5. Cuando todo esté listo, colocar la antorcha cerca de las piezas o armas a cortar, para evitar que la corriente de cortadura pase por un largo trecho posiblemente incrementando la posibilidad de golpes eléctricos y peligros de fuego.
6. Posicionar el interruptor en posición Encendido.
7. El arco de plasma se produce inmediatamente cuando se activa el interruptor.
8. Si los LED de presión de gas, temperatura, o sensores se iluminan o parpadean, corregir la condición de falla antes de continuar.
9. Apretar el gatillo de la antorcha para empezar la purga del aire y para remover la posible condensación acumulada en la antorcha y en los tubos mientras que el sistema estaba apagado.
10. Escoja el nivel de potencia adecuado.
11. Si la alimentación del aire no es buena, la velocidad de corte disminuirá, la calidad del corte se deteriorará, disminuirá la capacidad de cortar el espesor necesario, y se acortará la vida útil de las piezas.
12. Sostenga la boquilla de la antorcha perpendicularmente sobre la pieza o arma a cortar de modo que la boquilla esté a un ángulo de 90° respecto que la superficie a cortar y vigile el arco a medida que corta a lo largo de la línea.
13. Para cortes en contacto mantener la antorcha pegada con la pieza, si desea un corte de distancia, mantener la antorcha a más o menos 2-3 mm de distancia del arma.
14. Arrastre delicadamente la boquilla por la pieza o arma a cortar para continuar el corte.
15. Corte a una velocidad estable sin pausas. Las buenas prácticas establecen un mínimo de 3 cortes por arma, sin embargo, la experiencia del PACAM recomienda que en dependencia del tipo (escopeta, ametralladora, fusiles, lanzas granadas, etc) se podrían realizar hasta 7 cortes..
16. Use una careta (tipo casco o máscara) equipada con un filtro de protección apropiado para proteger su cara y ojos de los rayos del arco y de las chispas mientras esté cortando o mirando.
17. Las variables como el caudal, la presión del aire-plasma, la distancia boquilla-pieza y la velocidad del corte se pueden ajustar en las máquinas de corte por plasma existentes en el mercado según cada pieza a cortar. Su calidad varía en función del control de esos parámetros para conseguir, mejor acabado de las piezas y mayor productividad.
18. Una vez finalizado el corte en la pieza o arma, suelte el gatillo. Y ubique la antorcha en posición perpendicular al suelo fuera del área para ubicar la siguiente arma. Esto lo puede realizar un ayudante o asistente.
19. Una vez finalizado los cortes de las armas asignadas. Apague el interruptor de la potencia de entrada. Esperar unos minutos que enfríe.
20. Chequear, limpiar o cambiar las partes de la antorcha de ser necesario para su siguiente uso.
21. Después de completar el trabajo, inspeccione el área para asegurarse de que esté sin chispas, rescoldo, y llamas

### MEDIOS Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN

* El personal debe usar ropa y calzado aislante de calor y electricidad.
* Lentes oscuros grado 4 o más.
* Guantes largos.
* Casco de soldar con lentes con sombreado adecuado para proteger sus ojos de los rayos ultravioleta e infrarrojos del arco.

# **CERTIFICACIÓN**

### OBJETIVOS

1. Dejar constancia fiel de la destrucción
2. Realizar un registro detallado del proceso de destrucción
3. Certificar que el proceso de destrucción fue realizado de acuerdo con las Normas Internacionales MOSAICS 05.50 y el Manual de Procedimientos Operativos de Destrucción de la CIFTA.

### PROCEDIMIENTOS

1. La Certificación es el proceso que inicia a partir de la capacitación al personal con los procedimientos establecidos como buenas prácticas para la destrucción de APAL, que acompaña también los procesos de verificación, destrucción y fotografías de las armas que se destruirán por medio del seguimiento, monitoreo y supervisión de una entidad certificadora.
2. Dicha Certificación debería incluir:

El Acta de Destrucción con la Lista de Chequeo firmada por el Monitor/Supervisor y por el delegado por la autoridad nacional para tal fin, así como por el Jefe del Equipo. Durante el proceso el Técnico Supervisor deberá verificar la información siguiente, para luego plasmarla en el formato correspondiente:

1. Fecha de destrucción
2. Lugar
3. Tipo de Arma
4. Origen
5. Modelo
6. Calibre
7. Número de serie de fabricante y locales
8. Número de serie de las partes
9. País del fabricante, marcas/monogramas
10. Foto

\* Ver Anexo I, Modelo de formato.

Un informe que contendrá un resumen general de los trabajos, informando número de personas involucradas, horas trabajadas, método utilizado y cantidades, tipos de armas, números de serie, fotografías y aspectos relevantes que se deban recoger vinculados a los trabajos.

### EVALUACIÓN Y MEJORA CONTINUA

Mientras se elabora el Acta de Destrucción, o inmediatamente después, se debe reunir las informaciones, experiencias y lecciones aprendidas de las fases de Planificación, preparación y Operaciones del día siguiente, incluyendo datos como la conveniencia del equipo, procedimiento, capacitación, apoyo y todo lo que pueda contribuir para el perfeccionamiento, eficacia y optimización del proceso.

***RECOMENDACIÓN***

Es importante que, de manera continua, cada vez que se realice un proceso de destrucción este se revise integralmente ya que así se puedan identificar áreas de mejora y aplicar cambios en futuras operaciones. Algunos aspectos que se pueden considerar son:

* ¿Qué actividades funcionaron bien y cuáles no obtuvieron los resultados deseados?
* Autoevaluar la coordinación, las técnicas, los procesos.
* Tratar una vez identificadas las áreas de mejora, implementar las acciones correctivas como preventivas.
* Una vez implementados revisar los resultados de acuerdo a las metas de cambio establecidas.
* Documentar estos logros e integrarlos al PON para que se puedan ir recopilando las buenas prácticas.

# **ATENCIÓN Y EVACUACIÓN MÉDICA**

### 1. GENERALIDADES

Los procedimientos de apoyo de salud previstos en este manual están basados en la experiencia adquirida por la OEA en los Programas de Desminado Humanitario, el Programa de Asistencia para el Control de Armas y Municiones (PACAM) y las normas internacionales para la acción contra minas (IMAS) de la Organización de las Naciones Unidas. El conocimiento de esos procedimientos, así como de otras normas previstas en este Manual, son factores fundamentales para que los Monitores/Supervisores Internacionales evalúen las condiciones de evacuación médica del sitio de trabajo.

En este manual se establece:

1. Un marco para la elaboración de un plan de atención a la sanidad ocupacional; Lineamientos para asegurar la capacidad de respuesta en caso de accidente incluyendo el equipo médico o de primeros auxilios que debe estar disponible en las áreas de trabajo y así mismo los conocimientos y capacidades que debe poseer el personal operativo y de apoyo médico, para asegurar la capacidad de respuesta a un accidente; Precauciones que observar durante la ejecución de una evacuación en caso de accidente, como referencia para la elaboración del plan de acción para el mismo; y Prescripciones diversas para mantener la capacidad de respuesta incluyendo el material médico mínimo necesario (Ver Anexo 5: Mochila Médica)

### 2. CAPACIDAD DE RESPUESTA EN CASO DE ACCIDENTE

**a.- Niveles de capacitación médica o de primeros auxilios**

Para asegurar que en caso de accidente se proceda correctamente en cuanto al socorro necesario a las víctimas deberá considerar la presencia de una ambulancia con sus respectivos equipamientos para atender emergencias.

A continuación se presentan los principales conocimientos y habilidades que deben poseer las personas empleadas en el componente y los integrantes del equipo de primeros auxilios asignada para apoyar las operaciones.

1. **Personal en general**
   1. Conocer sus responsabilidades y limitaciones en proveer los primeros auxilios
   2. Saber cómo colocar a una persona inconsciente en posición de recuperación
   3. Saber cómo detener una hemorragia, aplicándose una compresa a diferentes partes del cuerpo o por la elevación de la parte herida y como último recurso la aplicación de un torniquete con un riesgo mínimo.
   4. Conocer la importancia del diálogo con las víctimas de accidentes y prestarle una garantía realista.
   5. Tener capacitación para transportar la víctima y ubicarlo en una camilla.
2. **Los Supervisores o Monitores y Jefes de Equipos deben saber:**
   1. Como evaluar las condiciones de seguridad y estimar el impacto de ellas en la implementación de un plan efectivo de respuesta a accidentes en las operaciones de destrucción de armas.
   2. Como proceder a la extracción de la víctima
   3. Como planear y coordinar la evacuación de víctimas del área de trabajo hacia los hospitales o centros de asistencia.
   4. Conocer el sistema de enlace con los hospitales o centros de asistencia, con las organizaciones o autoridades encargadas de proveer los medios de evacuación de las víctimas.
3. **Personal de Apoyo Médico**
   1. Estimar las condiciones generales de la víctima y el tratamiento necesario
   2. Estimar el mejor método para mover al herido
   3. Preparar la asistencia médica posterior para tratar la víctima *in situ* o en un punto intermedio antes de moverla para instalaciones más avanzadas
   4. Tratar el herido de manera apropiada y con seguridad en el área de trabajo y en camino para instalaciones médicas avanzadas
   5. Suministrar correctamente antibióticos, oxígeno, antialérgicos y sueros intravenosos.

# **SOBRE EL EMPLEO DE LOS RESIDUOS DE LAS APAL EN LA RECUPERACIÓN, RECICLAJE Y REUTILIZACIÓN**

La destrucción de APAL produce residuos diversos como metal, madera, plástico entre otros. El reciclaje de estos es por ende considerado como una buena práctica y se alienta a las instituciones que las implementen.

En ese sentido, hay una gama de opciones disponibles destinadas a recuperar, reciclar y reutilizar estos materiales que pueden inclusive generar ingresos además de producir objetos con valor práctico, artísticos y simbólicos como la elaboración de monumentos, esculturas móviles o estáticas, estructuras recreativas en los parques o bien para la elaboración de sillas, mesas, escritorios y otros medios para centros educativos y comunitarios.

Otra alternativa para el manejo de los residuos de la destrucción de armas de fuego es comercializarlos y que esos ingresos sean utilizados en el fortalecimiento de las capacidades en una gestión adecuada de APAL (destrucción de armas, transporte, infraestructura de depósito, equipos informáticos para inventario entre otros)

Es importante considerar el reciclaje como una parte integral del plan de destrucción a ejecutar tomando en consideración las capacidades nacionales existentes para tal efecto.

# **ANEXO I – FORMATO DE DESTRUCCIÓN DE ARMAS**



*Figura:. Página 1*



*Figura: Página 2*

# **ANEXO II – CORTE POR DISCO**

### DEFINICIÓN Y CARACTERÍSTICAS

Una máquina de corte por disco es un equipo de trabajo portátil que sirve para trozar metales. La actividad de corte se ejecuta principalmente en el disco o sierra, que acompañada de un motor y de un brazo movible complementan el proceso, para que este instrumento realice los cortes de manera segura, fácil y con precisión.

Es muy sencilla de utilizar por lo que no requiere de conocimientos especializados, aunque siempre se recomienda leer las indicaciones del fabricante y tener una capacitación previa de uso.

Lo primordial es fijar el arma que se va a cortar en la base, luego se enciende el motor y finalmente se baja el disco y se presiona para hacer el corte.

### VENTAJAS

* De uso simple
* Este método de corte es portátil y facilita la movilidad
* Bajo costo.
* Prácticos para destruir pequeñas cantidades de armas

### LIMITANTES

1. Los discos tienen una vida útil muy corta porque su desgaste es muy rápido y se puede romper con facilidad.

# **ANEXO III – CORTE POR OXCIACETILENO**

### DEFINICIÓN Y CARACTERÍSTICAS

El corte con oxiacetileno es uno de los procedimientos de separación térmicos. Es un procedimiento eficaz para materiales de gran grosor, que puede realizarse a mano, con la ayuda de un sencillo soplete cortador.

En el corte con oxiacetileno, la pieza se calienta primero por la superficie a la temperatura de ignición. A continuación, se añade oxígeno con una pureza mínima del 99,5 %. La boquilla del soplete tiene una disposición especial de tal forma que permite canalizar el oxígeno por un lado y la mezcla (oxígeno+acetileno) por el otro.

El equipo comprende:

* Aditamento de Corte
* Regulador para Oxígeno y Acetileno
* Manguera para Oxígeno y Acetileno
* Válvulas anti-retroceso (que permiten el paso del gas en un solo sentido).
* Oxígeno gas
* Acetileno gas
* El tipo de boquilla está definida por el gas combustible a utilizar.

### VENTAJAS

* Uso de complejidad baja.
* Es portátil y de fácil mantenimiento
* Repuestos y combustibles de bajo costo.
* No es necesario contar con suministro de electricidad.

### LIMITANTES

* Requiere de un tiempo de calentamiento para empezar a cortar.
* Se requiere un entorno ventilado para trabajar.
* Baja velocidad de corte en relación con otros procesos.
* Requiere mucho tiempo para destruir una cantidad alta de armas.
* Tanques o cilindros con combustible y comburente (el uso de estos dos gases altamente inflamables y de alta presión que requiere normas de seguridad específicas de mantenimiento, transporte y almacenaje).

# **ANEXO IV – CORTE POR PLASMA**

### DEFINICIÓN Y CARACTERÍSTICAS

El corte por plasma forma parte de los procesos térmicos de corte por fusión. Se utiliza principalmente para cortar metales conductores, como latón, cobre, aluminio o acero.

Durante el proceso de corte, el plasma se obtiene por una convección forzada del gas tal como oxígeno,

nitrógeno, argón o incluso aire comprimido de taller que se comprime a través de una boquilla de pequeño diámetro situada dentro de la antorcha. Desde el suministro de potencia externo se genera un arco eléctrico que después se introduce a ese caudal de gas o aire de alta presión, y eso produce lo que suele denominarse un “chorro de plasma”. El chorro de plasma alcanza de inmediato temperaturas de hasta 22 000 ºC (40 000 ºF) que perforan con rapidez la pieza y eliminan el material fundido.

El proceso de corte por plasma ocurre de forma casi instantánea y la deformación de la pieza es mínima. Por otra parte, tiene la característica de contar con altas velocidades de corte y no requerir de una etapa de precalentamiento de la pieza o la herramienta para ejecutar el corte.

Está compuesto por dos partes principales que comprende:

1. Máquina de corte Plasma dinámica térmico, que incluye:

* Antorcha plasma manual
* Kit básico
* Cable de alimentación
* Cable con grapa work

1. Compresor de aire que incluye:

* Cable de alimentación
* Manguera con pitones de conexión
* Manómetro, válvula de seguridad y presostato eléctrico
* Kit de filtro de plasma

### VENTAJAS

* No necesita precalentamiento para iniciar el corte por lo tanto es más eficiente en cuanto el tiempo de corte (resultados en un tiempo determinado).
* No es necesario el desarme total de las armas.
* Cuando se realiza el corte no genera calor excesivo, en comparación al Oxiacetileno.
* El corte con plasma brinda ventajas importantes con respecto al oxicorte en términos de productividad, velocidad y costo.
* No emite gases perjudiciales a la salud humana y ambiental.
* Pueden cortar piezas con un espesor que va desde 0.5mm hasta 160mm.
* La boquilla de la antorcha manual trabaja hasta 50 horas continuas.
* Portátil y no necesita mucho entramiento para su manipulación.
* No existe riesgo de explosión por mal manejo.
* Funciona con aire y electricidad
* Bajas exigencias en cuanto al entorno de trabajo

### LIMITANTES

* Los materiales no conductores, como la madera o el plástico, no pueden cortarse mediante este sistema.
* Puede resultar costoso si se utiliza para destruir cantidades pequeñas de armas;
* Requiere de un compresor de aire.
* El corte por plasma está limitado al espesor sobre el objeto que se trabaja, que no pueden exceder los 160 mm para el corte en seco y los 120 mm para el corte con agua.
* El electrodo y la boquilla del dispositivo de corte deben reemplazarse cuando sufran desgastes por su uso.

**IMÁGENES DE LA MÁQUINA DE CORTE-PLASMA**

Imagen que contiene estacionado, coche, pequeño, camioneta

Descripción generada automáticamente Imagen que contiene llenado, equipaje, estufa, maleta

Descripción generada automáticamenteImagen que contiene persona, hombre, perro, joven

Descripción generada automáticamente

**Resultados de demostración de corte en tambores de armas (distintos materiales y diámetros)**

Tambor de Revolver

Imagen que contiene tabla, exterior, edificio, comida

Descripción generada automáticamente Vista de cerca de madera

Descripción generada automáticamente con confianza baja

Tambores de Revolver cortados-Plasma

Imagen que contiene tabla, pastel, mostrador, viejo

Descripción generada automáticamente Imagen que contiene tabla, cubierto, chocolate, pastel

Descripción generada automáticamente Imagen que contiene edificio, perro, alimentos, húmedo

Descripción generada automáticamente

# **ANEXO V– MEDIOS Y EQUIPOS DE LA MOCHILA MÉDICA PARA COBERTURA DE PROCESOS DE DESTRUCCIÓN DE APAL**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **NO** | **DENOMINACION** | **CANTIDAD** | **UM** | **OBSERVACIONES** |
| 1 | Vendas | 6 |  |  |
| 2 | Oxígeno | 1 | cilindro | TIPO C, con su manómetro de 215L |
| 3 | Cánulas | 1 |  |  |
| 4 | Mascarilla Nebulizadora | 1 |  |  |
| 5 | Ambú | 1 |  |  |
| 6 | Termómetro | 1 |  |  |
| 7 | Férulas de brazos y piernas | 2 |  | para cada miembro |
| 8 | Depresores (paletas) | 1 | caja | revisión de garganta |
| 9 | Micropore o espadrapo | 5 |  |  |
| 10 | Gasas estériles | 12 |  |  |
| 11 | Cinta de castilla | 1 | rollo | torniquete |
| 12 | Algodón | 3 |  |  |
| 13 | Alcohol | 2 |  |  |
| 14 | Jeringas | 10 |  |  |
| 15 | Agujas de diferentes calibres 3, 5, 10 y 20 | 15 |  |  |
| 16 | Solución salina 500 | 3 |  |  |
| 17 | Agua estéril 500 | 2 |  |  |
| 18 | Antisépticos (agua oxigenada, clorexidina) | 1 |  |  |
| 19 | Equipo de sutura | 1 |  |  |
| 20 | Lidocaína (anestesia) | 5 |  |  |
| 21 | Hilos de sutura 3-0 y 2-0 nylon | 2 |  | 2 de cada uno |
| 22 | Catéter para via periférica angiocath | 2 |  |  |
| 23 | Campos estériles | 2 | unidad | atención de heridos, ambiente limpio |
| 24 | Guates quirúrgicos 6.5, 7, 7.5 y 8 | 10 | pares |  |
| 25 | Guantes de nitrilo | 3 | pares |  |
| 26 | Pulso-oxímetro | 1 |  |  |
| 27 | Ventilador manual (Ambú ) | 1 |  |  |
| 28 | Estetoscopio (Toma de presión arterial) | 1 |  |  |
| 29 | Glucómetro, tiras y lancetas | 1 |  |  |
| 30 | Rodillo o posicionador de cuello | 1 |  |  |
| 31 | Parche ocular (en caso de basura en el ojo) | 1 | caja | atención en daños a ojos |
| 32 | Collarín | 1 |  |  |
| 33 | Bisturí | 2 |  |  |
| 34 | Tijera | 2 |  |  |
| 35 | Ligaduras | 2 |  |  |
| 36 | Dextroza al 5% | 4 | ampollas | para diabéticos |
| 37 | Hielo seco | 2 |  |  |
| 38 | Carbón activado | 2 |  |  |
| 39 | Dexametaona | 5 | ampollas |  |
| 40 | Sulfadiazina de plata | 2 | frasco |  |
| **OTROS MEDICAMENTOS NECESARIOS** | | | | |
| 41 | Acetaminofén | 20 | unidades |  |
| 42 | Antialérgicos | 20 | unidades |  |
| 43 | Nauseol | 10 | unidades |  |
| 44 | Diclofenac | 20 | unidades |  |
| 45 | Suero antiofídico | ---------- |  | en caso de mordedura de serpiente |

CIFTA01051S01

1. “38. Instruir al Departamento de Seguridad Pública que, en coordinación con los Estados Parte de la CIFTA y consulta con la Junta Interamericana de Defensa (JID) y organizaciones expertas que sean pertinentes, elabore un Manual de Procedimientos Operativos para la Destrucción de Armas Pequeñas y Armas Ligeras (APAL), y un Manual de Procedimientos Operativos para la Seguridad Física y Gestión de Arsenales, que consideren los estándares internacionales existentes, las buenas prácticas y normativas nacionales, y la experiencia del Programa de Asistencia para el Control de Armas y Municiones (PACAM) en la región, y que someta a la consideración del Comité Consultivo de la CIFTA para su integración a los documentos complementarios de la CIFTA, de uso voluntario por los Estados Parte de la CIFTA.” [↑](#footnote-ref-2)
2. Ver detalles en Anexo II de este manual. [↑](#footnote-ref-3)
3. Ver detalles en Anexo III de este manual. [↑](#footnote-ref-4)
4. Ver detalles en Apendice IV de este manual. [↑](#footnote-ref-5)