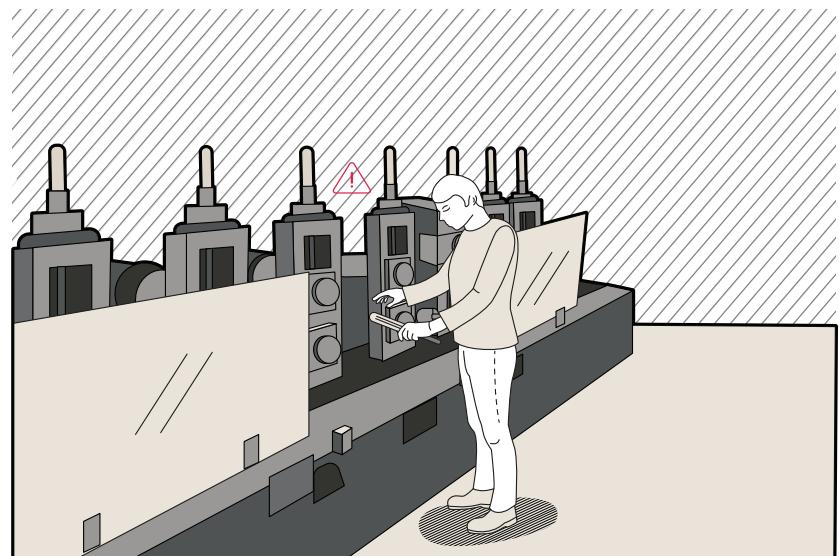


Persona trabajadora sufre atrapamiento de su mano en máquina perfiladora de metales

Descripción del accidente

En el área de conformación de metales, el supervisor detectó una raya en las barras salientes de la máquina perfiladora N°7 y decidió pulir los rodillos manualmente. Ingresó por la parte posterior de la máquina a través de una puerta sin sistema de seguridad, sin avisar a la operadora. Con la máquina en movimiento, retiró una protección e introdujo su mano izquierda con el elemento de pulido, acercando los dedos a los rodillos en rotación. Los dedos índice y medio fueron atrapados, provocando amputación traumática de la falange distal. El supervisor fue trasladado al centro de salud más cercano.



Causas del accidente

- » Puerta posterior de la perfiladora no posee sistema que restrinja o limite la intervención de la máquina motriz mientras está en movimiento. La ausencia de un sensor, un enclavamiento electromagnético o una barrera física permitió la intervención.
- » Las cubiertas protectoras removidas carecen de dispositivos de seguridad (interlocks) que activen un sistema de parada de emergencia al momento de ser removidas o manipuladas, permitiendo que la máquina continúe operando.
- » Tarea de pulido o ajuste de rodillos no se encuentra incluida en la matriz de identificación de peligros y evaluación de riesgos (MIPER) que posee la entidad empleadora, omitiendo medidas de control de ingeniería apropiadas.
- » Incumplimiento del Procedimiento de Trabajo Seguro: La persona trabajadora involucrada intervino la máquina perfiladora mientras esta se encontraba en movimiento, violando la regla de seguridad establecida de "nunca intervenir equipos sin que estos se encuentren desenergizados y bloqueados mediante el uso de candado y tarjetas (LOTO)".

Lecciones aprendidas

Entidad empleadora:

- ① Instalar sistemas de enclavamiento en la puerta posterior y cubiertas de los rodillos, que detengan la máquina de inmediato si se abren mientras está en movimiento.
- ② Actualizar la MIPER para incluir todas las tareas de la máquina conformadora, identificando exhaustivamente los peligros y evaluando el riesgo real. Al definir medidas adicionales, aplicar rigurosamente la jerarquía de controles.
- ③ Reforzar y actualizar, si es necesario, el Procedimiento de Trabajo Seguro (PTS) para que indique todas las tareas realizadas con la máquina conformadora que requieren la aplicación de bloqueo de energías peligrosas (LOTO).
- ④ Reforzar mediante capacitación la correcta aplicación del PTS. La formación debe dejar claro que está prohibido intervenir máquinas en movimiento, sin excepciones.
- ⑤ Establecer un programa periódico de inspecciones y observaciones de seguridad en terreno. Este programa tendrá como objetivo principal verificar el cumplimiento estricto por parte de las personas trabajadoras de las medidas preventivas.

Lecciones aprendidas

Personas trabajadoras:

- ① Cumplimiento absoluto del Procedimiento de Trabajo Seguro establecido por la entidad empleadora, sobre todo cuando esto implique la aplicación del bloqueo y etiquetado (LOTO) antes de intervenir cualquier parte móvil o peligrosa de las máquinas motrices.
- ② No anular, deshabilitar o ignorar cualquier sistema de protección de ingeniería (protecciones, puertas de seguridad) instalada en las máquinas motrices. Si se debe retirar alguna ellas, primero elimine la presencia de energías peligrosas.
- ③ Utilizar exclusivamente las herramientas especificadas proporcionadas por la entidad empleadora para pulir o limpiar, evitando el contacto manual directo con las zonas de atrapamientos.

Todas las medidas de control señaladas deben implementarse mediante el Programa Preventivo de Seguridad en Máquinas, Equipos y Herramientas Motrices (PPSMEHM). Este programa es de cumplimiento obligatorio para todas las entidades empleadoras que posean estos equipamientos.