

BINVAC

ACCIDENTES DE TRABAJO INVESTIGADOS

La base **ACCIDENTES DE TRABAJO INVESTIGADOS. BINVAC** del portal SITUACIONES DE TRABAJO PELIGROSAS, en la que esta ficha está inscrita, está orientada a ofrecer información de situaciones de trabajo peligrosas con fines preventivos. En ella se describen situaciones de trabajo reales en las que se han producido o se pueden producir daños a la salud de los trabajadores, identificando los elementos más relevantes para su prevención, así como las medidas preventivas adecuadas.

La aplicación de estos contenidos a situaciones concretas de riesgo laboral debe ser evaluada previamente y llevada a cabo siempre por profesionales competentes en Prevención de Riesgos Laborales.

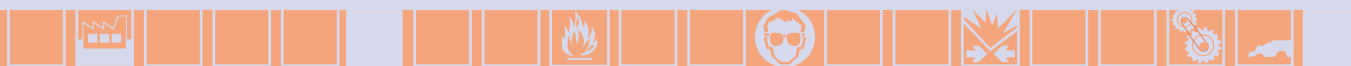
Uno de los objetivos de esta base es ayudar al cumplimiento de la legislación en Prevención de Riesgos Laborales, pero no debe presuponerse una automática conformidad de los contenidos con la legislación vigente.

En esta base se incluyen fichas de accidentes elaboradas y revisadas por un grupo de expertos de los organismos públicos dedicados a la seguridad y salud en el trabajo cuyos logotipos se muestran al final de esta página, que en el listado web figuran como "Grupo BINVAC", así como otras elaboradas exclusivamente por alguno de estos organismos, y en ese caso en el listado web figura su nombre como autor de la ficha.

La información contenida en estas páginas proviene de diversas fuentes. El grupo de expertos en Prevención de Riesgos Laborales las ha seleccionado y ha considerado de utilidad su divulgación. Ni el INSHT ni los autores de los contenidos pueden asumir ninguna responsabilidad derivada de la utilización que terceras personas puedan dar a la información aquí presentada.

participan:





ACCIDENTES DE TRABAJO INVESTIGADOS

026. Lesiones en extremidades superiores provocadas por la desestabilización del eje de un torno durante el lijado de una pieza que el trabajador sujetaba a mano

DATOS DEL ACCIDENTE

dato	código			texto
Actividad económica (CNAE)	2	9	2	Fabricación de otra maquinaria, equipo y material mecánico de uso general
Actividad física específica	1		3	Vigilar la máquina, hacer funcionar - conducir la máquina
Desviación	4		1	Pérdida de control - de máquina, así como de la materia sobre la que se trabaje con la máquina
Forma (contacto, modalidad de la lesión)	6		4	Amputación, seccionamiento de un miembro, una mano o un dedo
Agente material de la actividad física	1	0	1 0 0 9 0 0	Torno paralelo
Agente material de la desviación	1	0	1 0 0 9 0 0	Torno paralelo
Agente material causante de la lesión	1	4	0 3 0 1 0 0	Pieza trabajada

DESCRIPCIÓN

Trabajo que realizaba

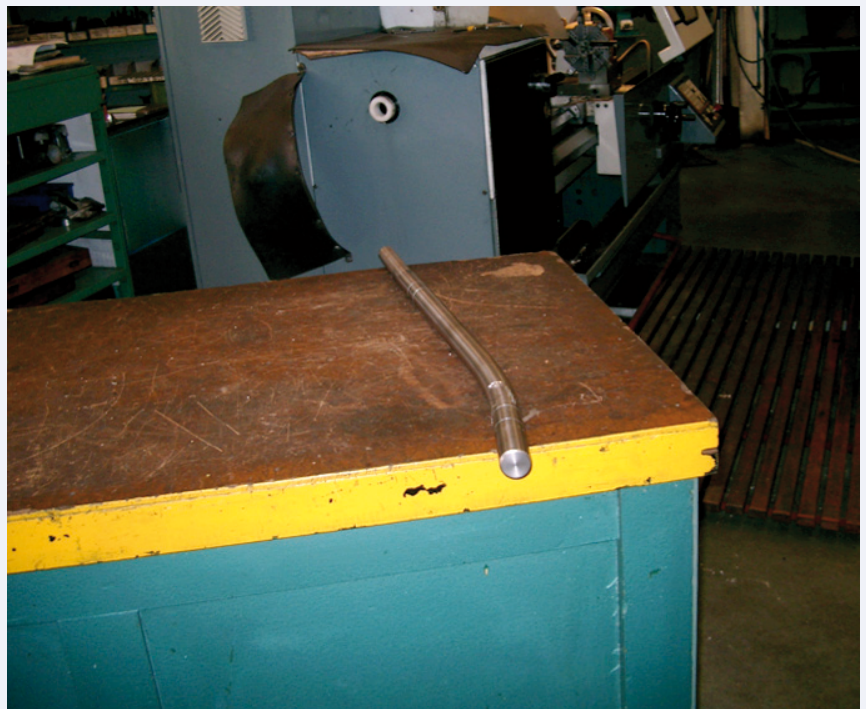
Se trata de un taller dedicado al mecanizado de piezas metálicas. Cuentan con diversas máquinas; tornos, fresadoras, rectificadoras, taladros, etc.

Accidente

El operario se encontraba efectuando una tarea en el torno consistente en el cilindrado y ranurado a un eje. El eje iba montado entre el plato y el contrapunto. Cuando terminó, soltó el contrapunto y antes de extraer la pieza del plato, observó que había alguna pequeña mancha en la superficie del eje y procedió a su eliminación. Puso en marcha el torno y con el eje sujeto solamente por el plato, comenzó a pasar la lija a mano para limpiar la mancha. En ese momento, el eje se desequilibró, y por su longitud, se produjo un efecto látigo golpeando y lesionando al trabajador (amputación del 4º dedo de la mano izquierda y lesiones en el brazo derecho).



*Vista parcial del torno.
Plato de sujeción del eje*



Eje que se mecanizaba en el torno

Otras circunstancias relevantes

- Características del torno:
 - Marcado CE - Sí. Año adquisición; 1996.
 - Lleva protección para el plato y la zona del carro. Dispone de parada de emergencia.
- Características del eje que se mecanizaba:
 - Ejes de acero rectificado, F-114.
 - 35 mm. de diámetro.
 - Longitud, 800 mm.
 - Peso, 5.800 Kg. r.p.m., 800
- Revisada la máquina tras el accidente, se vio en el plato una de las garras algo más salida que las otras dos. Se trató con la llave de moverlas pero estaban agarrotadas. Como consecuencia del suceso, el sistema quedó dañado, ya que se produjeron sin duda unos esfuerzos dinámicos muy acusados por la longitud grande del eje y su peso de casi 6 Kg.

CAUSAS

- Existencia de órganos peligrosos accesibles. El eje girando a 800 r.p.m. fijado solamente por uno de sus extremos, cuando el trabajador procedía a lijar a mano, unos restos de óxido.
- El método de trabajo seguido fue inadecuado, dada la largura del eje, 800 mm., sujetándolo solo por el plato, en una longitud de unos 5 ó 6 cm., y sin emplear el contrapunto.
- El operario actúa incorrectamente aplicando la lija directamente con las manos. En la ficha existente a pie de máquina, se señala esta actuación como no recomendable.
- No se descarta que al colocar el trabajador el eje sujeto en el plato por uno de sus extremos, el par de apriete aplicado no hubiera sido suficiente, hecho que habría influido en la consecución del accidente.

RECOMENDACIONES PREVENTIVAS

- Continuar con la formación de los trabajadores, velando para que se cumplan las medidas de seguridad establecidas.
- Revisar y actualizar la evaluación de riesgos incorporando las incidencias que ocurran y estableciendo la planificación de las medidas correctoras que en cada caso proceda.
- Recordar a los trabajadores la norma respecto a la utilización de la lija en las máquinas, no sujetar directamente la lija con las manos, utilizar un útil auxiliar.
- Incorporar a la ficha de seguridad situada a pie de máquina, la observación; “cuando se mecanicen ejes largos, será obligatoria la utilización del contrapunto del torno”