

PRESENTACIÓN DEL INCIDENTE MACHUCON DEDOS TRABAJADOR

Vicepresidencia de Transportes – Gerencia Técnica
UNION TEMPORAL ESTACIONES CRUDOS PESADOS



INFORME PRESENTADO POR:

Ing. Alba Lucia Arguello
(UT Estaciones Crudos Pesados)

Ing. Wilson Rodríguez
(UT Estaciones Crudos Pesados)

Jose Vicente Pava
(COPASO UT Estaciones Crudos Pesados)

17 DE MAYO DE 2009

Empresa Contratista:	UT ESTACIONES CRUDOS PESADOS
Equipo:	Chanel
Actividad:	Retiro de soportes del lado exterior sexto anillo del tanque 530
Lugar del incidente:	Altos del Porvenir.
Fecha :	Martes 26 de Mayo de 2009
Hora:	17:00 am
Naturaleza del Incidente:	Golpe contundente falanges 2 y 3 mano Izquierda
Objeto que causo el incidente:	Chanel
Calificación Real en RAM:	L
Calificación Potencial en RAM:	M
Incapacidad laboral:	Ninguna

DESCRIPCION DEL INCIDENTE

El día martes 26 de Mayo de 2009, siendo las 17:00 pm, el trabajador Julio Martinez identificado con C.C.N. 80.067.146, se disponía a retirar los elementos de armado del 5 anillo, (punzón, channel), cuando quitó el punzón se corrió el channel, atrapándole los dedos segundo y tercero de la mano izquierda, con la oreja que estaba pegada en la parte inferior de la lámina. El trabajador se remitió a primeros auxilios donde fue valorado

CONSECUENCIAS DEL INCIDENTE

- **SI HUBO LESIONES A LAS PERSONAS**
- NO HUBO INCAPACIDAD LABORAL
- NO HUBO DAÑOS A EQUIPO

HALLAZGOS EN EL LUGAR DEL INCIDENTE

- ANTECEDENTES
- El trabajador se encontraba retirando los chaneles y punzones montado sobre la plataforma del manlift
- Se estaban retirando las orejas, chaneles y punzones del sexto anillo del tanque 530

HALLAZGOS EN EL LUGAR DEL INCIDENTE



Tema: Instalación de chanel para Halar lamina en el momento de aplicar la soldadura. (Se muestra en la foto 2 la pestaña que se le instala al chanel para que no pase de hacia la parte Inferior)

HALLAZGOS EN EL LUGAR DEL INCIDENTE



Tema: Momento en que el trabajador golpea el punzón para retirar el chanel manteniendo los dedos 2 y 3 de la mano izquierda en el punto de atrapamiento.

	DIRECCIÓN DE RESPONSABILIDAD INTEGRAL	Versión: 01	ECP-DRI-I-007
	USO DE LA MATRIZ DE VALORACIÓN DE RIESGOS -RAM	Fecha divulgación: 31 de marzo de 2008	Página 13 de 13

N.13 ISIN PERDIDA DE TIEMPO MACHUCON DEDOS

CONSECUENCIAS						A	B	C	D	E
Personas	Economica	Ambiental	Cientes	Imagen de la Empresa		No ha ocurrido en la Industria	Ha ocurrido en la Industria	Ha ocurrido en la Empresa	Sucede varias veces al año en la Empresa	Sucede varias veces al año en la Unidad, Superintendencia o Departamento
Una o mas fatalidades	Catastrofica > \$10M	Contaminación Irreparable	Vejo como proveedor	Internacional	5	M ○	M ○	H ○	H ○	VH ○
Incapacidad permanente (parcial o total)	Grave \$1M a \$10M	Contaminación Mayor	Pérdida de participación en el mercado	Nacional	4	L ○	M ○	M ○	H ○	H ○
Incapacidad temporal (<1 día)	Severo \$100k a \$1M	Contaminación Localizada	Pérdida de clientes y/o desabastecimiento	Regional	3	N ○	L ○	M ○	M ○	H ○
Lesión Mayor (sin incapacidad)	Impactante \$10k a \$100k	Efecto Menor	Qujas y/o reclamos	Global	2	N ○	N ○	●	L ○	M ○
Lesión leve (primeros auxilios)	Marginal < \$10k	Efecto Leve	Incumplir especificaciones	Interna	1	N ○	N ○	N ○	L ○	L ○
Ninguna lesión	Ninguna	Ningún efecto	Ningún impacto	Ningún impacto	0	N ○	N ○	N ○	N ○	N ○

COPIA

CAUSAS INMEDIATAS DEL INCIDENTE

Actos Sub-Estándar:

Posicion de tarea inadecuada: El trabajador ubico la mano en la linea de fuego de caida del chanel

No seguir procedimientos: No se siguió el procedimiento seguro de retiro de soportes, chaneles y punzones

Condiciones Sub-Estándar:

Congestion o accion restringida: Debido al que el trabajo de retiro de soportes del 6to anillo se esta realizando en la canasta del manlift y el operador ubica la mano sobre el casco del tanque.

- FACTORES PERSONALES

6. Falta de habilidad .6.5 Revisión inadecuada de instrucciones: No se tuvieron en cuenta las instrucciones de operación segura para el desmonte de las orejas de la lámina exterior del tanque

- FACTORES DEL TRABAJO

8. Liderazgo o supervisión inadecuada. 8.12. Medición y evaluación deficiente del desempeño: No se revisó las competencias y habilidades del montador

13. Estándares de trabajo inadecuados. 13.1.4. Estándares, procedimientos, reglas: No se siguió el procedimiento de desmonte seguro de orejas, chanel y punzon.

REALIZAR REENTRENAMIENTO A LOS TRABAJADORES DE MONTAJE DE LAMINAS DE TANQUES SOBRE EL PROCEDIMIENTO DE RETIRO DE OREJAS, PUNZON Y CHANEL EN LA PARTE EXTERNA DEL TANQUE. (02 JUNIO 2009).PABLO ESPINOSA

REVISAR QUE AL DIVULGAR EL ATS, LOS PASOS, PELIGROS, CONSECUENCIAS Y MEDIDAS DE CONTROL QUEDEN CLARAMENTE COMPRENDIDAS (PERMANENTEMENTE) SUPERVISOR DE TANQUES

VERIFICAR LAS COMPETENCIAS, HABILIDADES Y DESTREZAS DE LOS MONTADORES (05 JUN 09) PABLO ESPINOSA

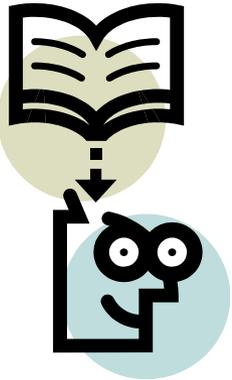
DIVULGAR COMO LECCION APRENDIDA (04 JUNIO 2009) HSE

LECCIONES APRENDIDAS

- LOS PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO SE DEBEN REVISAR PERMANENTEMENTE Y VERIFICAR QUE SEAN ENTENDIDOS Y PUESTOS EN PRACTICA POR LOS TRABAJADORES EJECUTORES.

LECCIÓN APRENDIDA

LA SEGURIDAD EN LOS PROCEDIMIENTOS
DE TRABAJO PREVIENE ACCIDENTES



***RECORDEMOS: " HAGALO CON SEGURIDAD
O NO LO HAGA" SE DEBEN SEGUIR LOS
PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO SEGURO AL REALIZAR
TODA ACTIVIDAD***



Seguridad Integral

**i Responsabilidad y
Compromiso de TODOS !**



ecopetrol
ENERGÍA PARA EL FUTURO

Para uso restringido en Ecopetrol S.A. Todos los derechos reservados. Ninguna parte de esta presentación puede ser reproducida o utilizada en ninguna forma o por ningún medio sin permiso explícito de Ecopetrol S.A.