

**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

### 058. Amputación de dedo en un torno paralelo

#### DATOS DEL ACCIDENTE

dato	código			texto
Actividad económica (CNAE)	2	8	3	Fabricación de maquinaria agraria y forestal
Actividad física específica	1		0	Operaciones con máquinas
Desviación	4		4	Pérdida total del control de la lija de tela
Forma (contacto, modalidad de la lesión)	6		4	Amputación de un dedo
Agente material de la actividad física	1	0	1 0 0 9 0 4	Torno paralelo
Agente material de la desviación	1	7	0 8 0 0 0 0	Lija de tela atrapada
Agente material causante de la lesión	1	0	1 0 0 9 0 4	Torno paralelo

#### DESCRIPCIÓN

##### Trabajo que realizaba

El trabajador realiza el lijado de un eje metálico sujeto entre los puntos de un torno paralelo; mientras la pieza gira, él sujeta una lija de tela con ambas manos alrededor de aquélla, apretando. La lija se engancha y empuja su mano contra la torre portaherramientas amputándole un dedo la cuchilla.

##### Accidente

Para realizar este trabajo hay que apretar bastante la lija con ambas manos contra la pieza que gira e ir desplazándolas por la superficie de la misma longitudinalmente. En un momento determinado la lija de tela resulta atrapada por la pieza que gira y descoloca y arrastra violentamente las manos del operario. Una de ellas resulta atrapada entre la propia pieza y la cuchilla en la torre portaherramientas resultando amputado un dedo del trabajador.



*Plato de garras, contrapunto y torreta del torno*

### Datos complementarios

- Equipo no acorde al Anexo I sobre “Disposiciones mínimas aplicables a los equipos de trabajo”, del R.D. 1215/1997 de 18 de julio por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud para la utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo.
- En el trabajo realizado tampoco se habían tenido en consideración las prescripciones del Anexo II del R. D. 1215/1997 sobre “Disposiciones relativas a la utilización de los equipos de trabajo”.
- El manual de instrucciones de la máquina-herramienta únicamente hace alusión a los consejos y precauciones de utilización que han de considerarse para las operaciones específicas de torneado que son las únicas admitidas por el fabricante de la máquina.



*Vista general del torno con una chapa protectora colocada de forma rudimentaria que no consigue una protección eficaz*

## CAUSAS

### Causas relativas a la ausencia o deficiencias en los elementos de protección

- El torno dispone de una carcasa protectora de la zona de giro pero esta ni cubre suficientemente la zona de riesgo, ni dispone de dispositivo de enclavamiento.

### Causas relativas a la organización del trabajo y gestión de la prevención

- Ejecución de un método de trabajo inadecuado, contraviniendo las indicaciones del fabricante y aproximando las manos a una zona de riesgo de la máquina.
- No se había realizado la evaluación de riesgos del puesto de trabajo del torno.
- No se había adecuado el equipo a los requerimientos del Anexo I del R.D. 1215/1997 sobre “Disposiciones mínimas aplicables a los equipos de trabajo”, por lo que sus órganos mecánicos susceptibles de producir atrapamientos carecían de protección suficiente.
- No se habían tenido en cuenta las prescripciones del Anexo II del R.D. 1215/1997 sobre “Disposiciones relativas a la utilización de los equipos de trabajo” al no considerar ni seguir las indicaciones del fabricante que figuran en el manual de instrucciones de la máquina y que no permiten realizar esta operación de lijado.

## RECOMENDACIONES PREVENTIVAS

- Deben tenerse en cuenta las prescripciones del Anexo II del R.D. 1215/1997 sobre “Disposiciones relativas a la utilización de los equipos de trabajo”. La empresa debe tener en consideración las indicaciones de los fabricantes de los equipos y, muy especialmente, en lo referente a los tipos de trabajos que se pueden o no, realizar en los mismos.
- Siempre debe realizarse la evaluación de los riesgos de (todos) los puestos de trabajo incluidos los que atienden a una máquina y, en su caso, deben planificarse las acciones encaminadas a su eliminación o protección.
- De acuerdo con esta evaluación, la máquina debe ser puesta en conformidad con las especificaciones del Anexo I del R.D. 1215/1997.
- El control del riesgo que produjo el accidente consiste en adoptar las medidas necesarias para eliminar la posibilidad de contacto con los órganos móviles de la máquina mediante la instalación de un resguardo con enclavamiento que impida el acceso a las zonas peligrosas o, en su defecto, un dispositivo que detenga las maniobras peligrosas antes del acceso a dichas zonas; todo esto, naturalmente implicaría la realización de las tareas de lijado contando con equipos o máquinas más específicos.



*Ejemplo de resguardo con enclavamiento para el punto de operación del torno*

Como medidas provisionales y alternativas hasta la consecución de un equipamiento más apto para las tareas de lijado, se podría considerar la implantación de un procedimiento que obligue:

- A la retirada del portaútiles del torno antes de realizar las operaciones de lijado en el mismo.
- A realizar toda la operación con una muy baja velocidad de rotación de la pieza.
- A la utilización de un útil auxiliar para que no tenga que sujetarse directamente la lija con las manos y que dificulte los enganches de la tela con las partes móviles de la máquina y si esto no fuera posible que condicione al trabajador a manejar y apretar la lija con los dedos y no con la mano y a poyar la lija en una pequeña superficie comenzando la operación por la parte más próxima al cabezal.

Naturalmente, la operación así realizada solamente podría ser llevada a cabo coyunturalmente y por un trabajador adecuadamente formado, informado y experimentado; es decir, un especialista.