Die Setting Safety Fatality File – Spanish



Muerte de un Troquelista

Un operario de 51 a¤os (la victima) de una empresa de moldeo de pl sticos sufri¢ lesiones mortales por aplastamiento cuando aparentemente entr¢ en una m quina de moldeo por soplado de pl sticos para realizar tareas menores de mantenimiento. La victima habia relevado al operario de la m quina en una pausa programada. Aproximadamente a las 6:15 a.m., la victima entr¢ en el rea cerrada de la m quina, posiblemente para realizar un peque¤o ajuste. Al entrar en la m quina, la victima atraves¢ el sistema de seguridad de la cortina de luz de la m quina, lo que provoc¢ que sta se pusiera en marcha. La victima fue aplastada cuando las placas de la prensa de la m quina se juntaron para moldear una nueva pieza. Un compa¤ero de trabajo encontr¢ a la victima y llam¢ a un supervisor. Las lesiones del incidente eran masivas y no se administraron primeros auxilios. La victima fue declarada muerta en el lugar del accidente.

La m quina implicada en este incidente era una m quina de moldeo por soplado de pl stico preparada para producir peque¤os envases de pl stico. El proceso comienza con la extrusi¢n de pl stico caliente desde arriba. A continuaci¢n, se presiona entre dos placas de prensa en las que se montan las mitades del molde, conocidas como matrices. Una vez prensadas las matrices, se insufla aire en el pl stico para darle la forma interior del molde. Las matrices estaban aproximadamente a 1,2 m del suelo. En ocasiones, la m quina necesitaba peque¤os ajustes en el sistema de inyecci¢n de aire para producir correctamente. Los ajustes se hacian normalmente con una peque¤a llave hexagonal. Esto s¢lo debia hacerse despus de que el capataz o el matricero desconectaran la m quina.