

Plastic Molding Safety Meeting Kit – Spanish



¿QUÉ ESTÁ EN RIESGO

La industria del moldeo de plásticos utiliza máquinas motorizadas como rodillos, prensas, platos de compresión, termo-selladoras y cuchillas de corte para formar productos de plástico. Los equipos móviles, giratorios, cortantes y calientes que se utilizan en el moldeo de plásticos suponen riesgos para la seguridad.

¿CÓMO ES EL PELIGRO

PELIGROS DEL MOLDEO POR INYECCIÓN

El moldeo por inyección de plásticos implica fuentes de peligro mecánicas y térmicas, en las que los usuarios pueden sufrir quemaduras, aplastamientos, impactos y otros peligros. Los procedimientos de seguridad inadecuados ponen en peligro la longevidad de las máquinas y provocan lesiones a los operarios.

Riesgos mecánicos/térmicos del moldeo por inyección

- Área del molde
- Área del mecanismo de sujeción
- Accionamiento del núcleo y del eyector
- Área de la boquilla
- Área de la unidad de inyección
- Área de la tolva de alimentación/apertura
- Bandas calentadoras/ áreas de fuentes de calor
- Área de descarga de piezas
- Mangueras dentro/alrededor de la máquina
- Interior de la protección y áreas exteriores del molde
- Áreas de inserción y extracción de piezas.

Peligros eléctricos

- Perturbaciones electromagnéticas de los componentes
- Zonas de energía almacenada/residual.

Otros peligros

- Vapores y gases

COMO PROTEGERSE

NORMAS DE SEGURIDAD PARA LAS OPERACIONES DE MOLDEO POR INYECCI?N DE PL?STICO

- Antes incluso de tocar la m quina, todos los operarios deben estar debidamente capacitados en el funcionamiento de la m quina, la gesti?n del espacio de trabajo y el protocolo adecuado de bloqueo/etiquetado.
- Los operarios nunca deben alcanzar por encima o por debajo de las protecciones de la m quina, introducir ap?ndices en la tolva/granulador o situarse directamente debajo de un molde suspendido.
- EPP tales como gafas de seguridad, zapatos de seguridad, y respiradores (si es necesario) siempre deben ser usados durante la operaci?n.
- Nunca se debe subir libremente a la m quina, jugar por la zona ni abandonar las pasarelas/plataformas con barandilla cuando se necesite subir a la m quina.
- Se debe capacitar sobre los riesgos quimicos asociados con el proceso de moldeo por inyecci?n, tanto con respecto al material como a cualquier producto quimico de apoyo, como desmoldantes, lubricantes, etc., utilizados en el proceso de moldeo por inyecci?n.
- Todos los trabajadores deben conocer la ubicaci?n y el recorrido de los extintores, las salidas de emergencia y las herramientas de emergencia.
- Los operarios deben comprobar dos veces que la punta de la boquilla est firmemente colocada y correctamente centrada antes del moldeo.
- La m quina y su plataforma est n libres de escombros, materiales pasados, aceite, agua, etc., y no falta ning?n equipo/dispositivo de seguridad vital.
- Todo el equipo de seguridad (especialmente la protecci?n ocular) est presente, sin da?os y operativo.
- Hay extintores, botiquines de primeros auxilios y equipos de protecci?n personal disponibles en las cantidades necesarias seg?n el n?mero de trabajadores.
- El entorno de la m quina est limpio y no presenta riesgos de deslizamiento, como fugas de aceite o agua en el suelo.
- Todas las herramientas y equipos est n en buenas condiciones.
- Todas las temperaturas en el barril, el sistema hidr ulico y el molde se ajustan a las especificaciones del proyecto y se mantienen durante un ciclo.
- Todas las presiones en el barril y en el molde cumplen con las especificaciones del proyecto y se mantienen durante un ciclo.
- No quedan materiales pl sticos dentro, sobre o alrededor de la m quina antes de comenzar la operaci?n, y no hay bebederos, correderas, compuertas, etc. dentro del barril, boquilla o cavidad del molde.
- Todas las mangueras y cables est n completamente intactos sin da?os en su aislamiento o revestimiento.
- Todos los pasos de preparaci?n del molde se siguen seg?n lo indicado en la hoja/procedimiento de preparaci?n antes del moldeo por inyecci?n.
- Nunca se debe dejar material en el molde. Retire las piezas moldeadas y el bebedero antes de apagar la m quina.
- Antes de trabajar en la m quina o entre placas, aseg?rese de que se han seguido los procedimientos de bloqueo adecuados.
- Cuando purgue material de los cilindros de plastificaci?n o cambie de

material, asegfrese de la compatibilidad de los materiales utilizados. Consulte esta informaci3n con su supervisor.

RECORDATORIOS DE SEGURIDAD EN LAS OPERACIONES DE MOLDEO DE PL?STICOS

1. Asegfrese de que todos los dispositivos de seguridad funcionan correctamente antes de operar la m quina.
2. Si falta algfn equipo de seguridad, est daado o no funciona, notifique inmediatamente a su supervisor y no opere la m quina.
3. Informe a su supervisor de cualquier peligro, por pequeo que sea.
4. Informe a su supervisor de cualquier recept culo abierto, cajas de conexiones, cables desnudos, fugas de aceite o fugas de agua.
5. Mantenga limpias la plataforma y la zona de trabajo.
6. Utilice los dispositivos de seguridad suministrados y no anule, cambie o inutilice de cualquier otro modo ninguno de dichos dispositivos de seguridad.
7. No bloquear nunca los extintores, salidas de incendios u otros equipos de emergencia.
8. Utilice fnicamente herramientas y equipos que estn en buen estado.
9. Cuando levante peso, mantenga la espalda recta y levante con las piernas. Si la carga es demasiado pesada, pida ayuda o avise a su supervisor.
10. Informe inmediatamente de todas las lesiones a su supervisor.
11. Asegfrese de que se mantienen las temperaturas del barril y del molde. Informe de las desviaciones a su supervisor.
12. Siempre que abandone la m quina, asegfrese de que est apagada.

CONCLUSI?N

Existen peligros en el proceso de moldeo por inyecci3n, concretamente en el uso y funcionamiento de las m quinas de moldeo por inyecci3n. Un mantenimiento y una vigilancia adecuados por parte de los operarios mitigar n los problemas resultantes.