



PROYECCIÓN DE FRAGMENTO DE HERRAMIENTA DE GOLPEO

1. NATURALEZA DE LOS TRABAJOS

Se estaba realizando el enderezado de una pieza de chapa metálica en la línea de producción en el taller de calderería.

2. DESCRIPCIÓN DEL ACCIDENTE

El accidentado sujetaba una maza sobre las abolladuras existentes en la pieza, mientras otro compañero golpeaba la maza con un martillo manual. Mientras realizaban el golpeo sobre la maza, dos esquirlas de la cabeza del martillo salieron proyectadas.

3. CAUSAS

- Golpeo de una maza con un martillo mecánico.
- Dureza de la maza.
- Golpeo no perpendicular.
- Falta de información sobre las características y condiciones de uso seguro de las herramientas de golpeo.

4. ACCIONES CORRECTORAS

Elaborar un procedimiento de trabajo adecuado para actuar de forma segura durante el uso de herramientas de golpeo, en el que se incluya entre otras indicaciones:

- Seleccionar un martillo de tamaño y dureza adecuados para cada una de las superficies a golpear.
- No utilizar una herramienta de golpeo (dureza 50-58 HRC) para golpear piezas cuya dureza sea superior a 45 HRC.
- No utilizar una herramienta de golpeo (dureza 50-58 HRC) para golpear otra herramienta de golpeo (dureza 50-58 HRC).
- Se debe golpear sobre la superficie de impacto con toda la cara del martillo.

Según la "Norma UNE 16588. Herramientas para golpeo. Martillos, mazas y herramientas similares. Especificaciones técnicas y ensayos":

- Se considera condición normal de utilización el golpeo sobre piezas cuya dureza máxima sea 45 HRC. El golpeo sobre piezas de dureza más elevada puede ocasionar roturas y por tanto requiere la elección de herramientas de golpeo con características diferentes de las definidas en esta norma.
- Las herramientas de golpeo se templan para que sus caras de golpeo presenten una dureza mínima de 50 HRC y máxima de 58 HRC.

