

DEVELOPING A VISITOR ORIENTATION Fatality File

Zoo Visit Ends In Tragedy

NEW DELHI, Dec. 20, 2007 – – It was the end of his vacation, and all 50-year-old Jyoti Prakash Bezbarua wanted to do was to take a close-up picture of a tiger.

Bezbarua was visiting the Assam state zoo in Northeast India when he saw two royal Bengal tigers, some of the most endangered and beautiful creatures on the planet. Instead of staying behind the barricades, he slipped past them and, holding his cell phone camera in his left hand, reached about a foot inside their cage.

The female tiger, Dipya, who was eating nearby, bit his hand, and Gobardhana, a male tiger, quickly joined her. As the man's family screamed and onlookers rushed to help him, Bezbarua's hand was mangled by the giant cats. He would later bleed to death at a nearby hospital.

"He wanted to take a photograph, so he crossed the string of barriers. Our security guards who were there tried to convince him not to," the zoo warden, Narayan Mahanta, told ABC News. "There is no fault of the tiger, there is no fault of the barrier. ... If somebody does this type of thing, that's his problem."

Bezbarua, a teacher at a nearby Junior Technical School, was with his wife and two children at the time. His family watched the whole incident unfold.

Mahanta is adamant that the fault lies with Bezbarua and that the zoo does all it can to prevent incidents like this. "I've worked here for five years. This has never happened before" he said, although in the last four decades, three people have tried to commit suicide by jumping into tiger cages.

According to Dito Joseph of the Wildlife Protection Society of

India, the country's laws protect the tigers, not their victims. "He has committed a crime by approaching the tiger enclosure," Joseph told ABC News. "If the tiger attacks, that is not the fault of the tiger. That is negligence on the part of the visitor."

The tiger is a doomed species. In the last 100 years, as much as 95 percent of the world's tiger population have been killed, experts say. In India, where nearly eight of out every 10 tigers live, their population in 1900 was as high as 100,000. Today, the number is down to 1,500, according to a new census released last month by the government-run Wildlife Institute of India.

Mahanta, the zoo keeper, admitted that he was considering posting additional warnings to visitors, but he is hesitant. "We're thinking about putting more signs in position. I don't want to create panic though. ... We need to develop the love and affection of the people toward the animals."

The turnout at the zoo today, he added, was normal. And will anything change for the two tigers who killed a 50-year-old visitor in front of his family? "They've never created any problems. They're a majestic animal. Unless you provoke them," Mahanta said. "They do not do anything."

DEVELOPING A VISITOR ORIENTATION Fatality File – Spanish

Una visita al zoo acaba en tragedia

Un hombre que visitaba un zoo en la India murió tras acercarse demasiado a la jaula.

NUEVA DELHI, 20 de diciembre de 2007 – – Era el final de sus vacaciones y lo único que quería hacer Jyoti Prakash Bezbarua, de 50 años, era fotografiar de cerca de un tigre.

Bezbarua estaba visitando el zoológico del estado de Assam, en el noreste de la India, cuando vio dos tigres reales de Bengala, unas de las criaturas más amenazadas y bellas del planeta. En lugar de quedarse detrás de las barricadas, se escabulló entre ellas y, con la cámara de su teléfono móvil en la mano izquierda, se metió medio metro dentro de su jaula.

La tigresa Dipya, que estaba comiendo cerca, le mordió la mano, y Gobardhana, un tigre macho, se le unió rápidamente. Mientras la familia del hombre gritaba y los espectadores se apresuraban a ayudarlo, la mano de Bezbarua fue destrozada por los gigantescos felinos. Más tarde moriría desangrado en un hospital cercano.

“Quería hacerse una foto, así que cruzó la cadena de barreras. Nuestros guardias de seguridad que estaban allí trataron de convencerle de que no lo hiciera”, dijo el guardián del zoo, Narayan Mahanta, a ABC News. “No es culpa del tigre ni de la barrera. ... Si alguien hace este tipo de cosas, es su problema”.

Bezbarua, profesor de una Escuela Técnica Junior cercana, estaba con su mujer y sus dos hijos en ese momento. Su familia vio cómo se desarrollaba todo el incidente.

Mahanta insiste en que la culpa es de Bezbarua y que el zoo hace todo lo posible para evitar incidentes como éste. “Llevo cinco años trabajando aquí. Esto no había ocurrido nunca”, dijo, aunque en las últimas cuatro décadas, tres personas han intentado suicidarse saltando a las jaulas de los tigres.

Según Dito Joseph, de la Sociedad de Protección de la Vida Salvaje de la India, las leyes del país protegen a los tigres, no a sus víctimas. “Ha cometido un delito al acercarse al recinto de los tigres”, dijo Joseph a ABC News. “Si el tigre ataca, no es culpa del tigre. Es una negligencia por parte del visitante”.

El tigre es una especie condenada. En los últimos 100 años, hasta el 95% de la población mundial de tigres ha muerto, según los

expertos. En la India, donde viven casi ocho de cada diez tigres, su población en 1900 llegaba a los 100.000 ejemplares. En la actualidad, el número se ha reducido a 1.500, según un nuevo censo publicado el mes pasado por el Instituto de Vida Silvestre de la India, gestionado por el gobierno.

Los críticos del gobierno dicen que no está haciendo lo suficiente para proteger a los animales. Son muy apreciados en Asia, sobre todo en China, y son objetivos muy valiosos para los cazadores furtivos. Una piel de tigre puede venderse por más de 10.000 dólares, y los penes de tigre, considerados un afrodisíaco mágico en China, pueden alcanzar los 13.000 dólares por kilo. Y en una India en auge, su hábitat natural está siendo sustituido lentamente por la industria y las zonas residenciales.

El zoológico de Assam, que visitan 500.000 personas al año, tiene nueve tigres. Su dieta consiste en más de seis kilos de carne por tigre cada día.

Mahanta, el cuidador del zoo admitió que estaba considerando poner más advertencias a los visitantes, pero tiene dudas. “Estamos pensando en colocar más carteles. Pero no quiero que cunda el pánico. ... Tenemos que desarrollar el amor y el afecto de la gente hacia los animales”.

La afluencia al zoo hoy añadió, fue normal. ¿Y cambiará algo para los dos tigres que mataron a un visitante de 50 años delante de su familia? “Nunca han creado ningún problema. Son un animal majestuoso. A menos que los provoques”, dijo Mahanta. “No hacen nada”.

DEVELOPING A VISITOR

ORIENTATION Picture This



**TEMPORARY
VISITATION
RESTRICTIONS**

STOP

- **Visitors with respiratory symptoms are not permitted** (symptoms include cough, sore throat, aches, fever, shortness of breath)
- **Children under the age of 18 are not allowed in patient care areas** (including the Family Center)

PROCEED WITH CAUTION

Healthy visitors must follow the guidelines below:

- Clean your hands before and after visiting a patient
- Always cover your cough and use a tissue or your sleeve when you cough or sneeze
- Clean your hands after coughing or sneezing

All visitors are required to wear a mask while visiting MMH.

One visitor per patient. Length of visits may be limited.

We thank you for helping us maintain
a safe environment for our Friends & Family.

MONTROSE
MEMORIAL HOSPITAL

Source:

<https://montrosehealth.com/blog/montrose-memorial-hospital-implements-visitation-restrictions-for-patient-safety/>

DEVELOPING A VISITOR ORIENTATION Picture This – Spanish



Fuente: <http://www.mininco.cl>

Newsletter – May 2022

- Major Overhead Hazards;
- Safety Talks on Electrical Safety, Lifting Safety, Overhead Wires Safety, Towing Safety;
- Fatality Reports;
- Training Workers to Avoid Electrical Dangers;
- A History of Workplace Learning;
- and more...

Quick Course – Dropped Objects on the Job- Spanish

Este curso rápido repasa los peligros de la caída de objetos en el trabajo, incluyendo los riesgos y las posibles consecuencias, así como la forma de protegerse y prevenir incidentes.

Quick Course – The Environmental Safety Connection

This quick course covers how even the smallest change in your actions can impact the environment and how a responsible attitude towards the environment can make a positive impact on safety.

DEVELOPING A SPRING CHECKLIST Meeting Kit – Spanish

QUÉ ESTÁ EN RIESGO

PROGRAMA DE GESTIÓN AGRÍCOLA

Muchas explotaciones agrícolas de Canadá siguen siendo de propiedad familiar, por lo que gran parte de la legislación sobre

salud y seguridad en el trabajo no siempre se les aplica si no tienen empleados remunerados o son explotaciones de pequeña escala.

Por qué es importante: Un programa básico de gestión de la seguridad puede comenzar con una lista de control de la seguridad en primavera.

Aunque la legislación provincial no prescriba lo que deben tener las explotaciones agrícolas, el programa de seguridad ayuda a los productores a desarrollar procedimientos y un plan de seguridad.

CUÁL ES EL PELIGRO

QUÉ DEBE FIGURAR EN LA LISTA DE COMPROBACIÓN

Hay categorías que deben incluirse en la lista de comprobación.

1. Equipo y mano de obra

Tener el equipo en funcionamiento y listo para funcionar es una gran prioridad para la época de primavera y un elemento importante de la lista de comprobación.

El mantenimiento preventivo es clave en los equipos, no sólo a nivel de producción, sino también a nivel de seguridad.

La mano de obra es siempre un reto. Los productores deben planificar cualquier aumento de sus recursos humanos.

Es importante que la salud y el estado mental de los trabajadores estén preparados para la agitada temporada.

Hay que entrar en la primavera tranquilos y preparados, en lugar de estresados y con pánico.

En primavera y otoño, cuando el ritmo y la demanda son elevados, el cansancio entra en la ecuación. Hay que planificar con antelación y esforzarse por comer bien y dormir tantas horas como sea posible. Si cuenta con la ayuda adecuada para su operación y las tareas del trabajo se dispersan de manera uniforme entre todos.

1. Impartir capacitación

La capacitación previa a la primavera también debe impartirse a los trabajadores que vayan a asumir nuevas tareas laborales. Siempre es una buena idea refrescar a todos los trabajadores los procedimientos y las medidas de salud y seguridad para garantizar que todo funcione sin problemas y con seguridad.

La capacitación en el manejo de los equipos es fundamental. La fuente número 1 de muertes en la agricultura está relacionada con la maquinaria.

Un problema importante en las explotaciones agrícolas es el trabajo en solitario, que también requiere algún tipo de plan.

Los lugares rurales pueden tener una mala recepción de telefonía móvil, por lo que en lugar de depender de nuestros dispositivos móviles, puede ser necesario recurrir a la vieja escuela y tener un sistema de walkie-talkie con el alcance adecuado.

Los productores también deben pensar en la entrada en espacios confinados. Se necesita una persona capacitada que no entre en ese espacio confinado, ya sea un depósito de grano, un pozo de estiércol, una sembradora o lo que sea.

La manipulación del ganado es otro ámbito en el que suelen producirse lesiones si la gente no es consciente de los peligros.

1. Los niños y la seguridad en la granja

Una cuestión importante es hacer que los niños de la granja estén seguros. Esto se consigue creando zonas de juego seguras.

El cuidado de los niños es una gran preocupación en las comunidades rurales, que a menudo está ligada a la falta de mano de obra.

Se trata de educar a los niños desde una edad temprana para que conozcan los peligros y criarlos en una cultura de seguridad.

Los niños no deberían montar en los tractores, en absoluto.

Una vez que los niños tienen la edad suficiente para realizar las

tareas agrícolas, deben recibir la capacitación adecuada para realizarlas con seguridad.

No se puede asumir que los niños saben lo que hacen porque se han criado en una granja.

COMO PROTEGERSE

LA LISTA DE CONTROL ES LA PREPARACIÓN EN ACCIÓN

La preparación es la clave de una operación productiva.

- ¿Está todo el equipo equipado con la iluminación adecuada y las marcas reflectantes?
- ¿Dispone de suficientes extintores y están en buen estado?
- ¿Están todas las herramientas en buen estado de funcionamiento?
- ¿Se han pedido los suministros para la próxima temporada (semillas, fertilizantes, pesticidas, herbicidas, combustible, piensos, etc.)?
- ¿Hay suficiente personal para completar la cantidad de trabajo?
- ¿Ha proporcionado al personal una orientación de seguridad documentada?
- ¿Están todos capacitados para las tareas que van a realizar?
- ¿Existen procedimientos elaborados para las tareas de alto riesgo y sabe el personal dónde encontrarlos?
- ¿Existe un plan de emergencia?
- ¿Hay suficientes botiquines de primeros auxilios, están abastecidos y son de fácil acceso?
- ¿Sabe todo el mundo qué hacer en caso de lesión?
- ¿Hay una señalización adecuada para ayudar a identificar los peligros en la propiedad?
- ¿Hay que reparar alguna valla?
- ¿Están programados todos los obstáculos en todos los equipos guiados por GPS?
- ¿Tienen los establos y las dependencias una ventilación e iluminación adecuadas?
- ¿Existe un sistema para eliminar la basura y los productos

químicos?

- ¿Tiene instalaciones de lavado de ojos de emergencia instaladas en los lugares adecuados?
- ¿Se almacenan todos los productos controlados, químicos, pesticidas, herbicidas y medicamentos de acuerdo con las recomendaciones del fabricante y las directrices de WHMIS 2015?
- ¿Existe una lista de inventario de productos químicos para mi operación y tengo hojas de datos de seguridad (SDS) actualizadas?

CONCLUSIÓN

Una primavera es un paso obligatorio en las operaciones agrícolas, tanto si se trata de una pequeña empresa familiar como de una enorme corporación agrícola. La única diferencia entre estas dos últimas operaciones se mide en términos de tamaño y escala. Todo lo demás sigue siendo igual.

Quick Course – The Dangers of Silica

This quick course will review what silica is, the dangers of silica exposure and how to prevent exposure.

DEVELOPING A SPRING CHECKLIST Meeting Kit

FARM MANAGEMENT PROGRAM

Many farming operations are still family owned, and because of that a lot of the occupational health and safety legislation doesn't always apply to them if they don't have paid employees or are small-scale operations.

Why it matters: A basic safety management program can start with a **spring safety checklist**.

While provincial legislation may not prescribe what farm operations need to have in place, **safety programs** help producers develop procedures and a safety program.

WHAT SHOULD BE ON THE CHECKLIST

There are categories that should be included in the checklist.

1. **Equipment and Manpower**

Having equipment running and ready to go is a big priority for spring time and an important item on the checklist.

Preventive maintenance is key with equipment, not just on a production level but on a safety level as well.

Manpower is always a challenge. Producers must plan for any increases to their human resources.

It's important the workers' health and mental states are ready for the hectic season.

Head into spring calm and prepared rather than stressed and panicky.

In spring and fall, where the pace and demand are high, fatigue factors into the equation. You need to plan ahead and make an effort to eat well and get as many hours of sleep as you possibly can. If you have the appropriate help for your operation and the job tasks are dispersed evenly amongst everybody.

1. Provide Training

Pre-spring training should also be conducted for workers who are taking on new job tasks. It's always a good idea to refresh everyone on procedures and health and safety measures to ensure everything runs smoothly and safely.

Training on equipment operation is critical. The No. 1 source of agricultural fatalities is machinery related.

A big issue on farms is working alone, which again requires some kind of plan in place.

Rural locations may have poor cell reception, so instead of relying on our mobile devices, it might mean going old-school and having a walkie-talkie system with the appropriate range.

Producers should also think about confined space entry. A trained bystander is needed who does not enter that confined space, whether it's a grain bin, manure pit, seeder or what have you.

Livestock handling is another area where injuries often happen if people are not aware of the dangers.

1. **Children and Farm Safety**

A huge issue is making sure kids on the farm stay safe. This is achieved by creating safe play areas.

Childcare is a big concern in rural communities, which is often tied into the lack of manpower.

It includes educating children from an early age about what the hazards are and raising them in a safety-first culture.

Children should not ride on tractors – at all.

Once the kids are old enough to do farm chores, they must be properly trained to safely handle the tasks.

One can't assume that kids know what they're doing because they grew up on a farm.

THE CHECKLIST IS PREPARATION IN ACTION

Preparation is key to a productive operation.

- Is all equipment equipped with proper lighting and reflective markings?
- Do you have enough fire extinguishers and are they maintained?
- Are all tools in good working order?
- Have supplies been ordered for the upcoming season? (seed, fertilizer, pesticides, herbicides, fuel, feed, etc.)
- Is there enough staff to complete the amount of work?
- Have you provided staff with a documented safety orientation?
- Is everyone trained for the tasks they will be performing?
- Are there procedures developed for high-risk job tasks and does staff know where to find them?

- Is there an emergency plan in place?
- Are there enough first aid kits, are they stocked, and are they easy to access?
- Does everyone know what to do if they are injured?
- Is there adequate signage to help identify hazards on the property?
- Do any fences need to be repaired?
- Are all obstructions programmed into all GPS-guided equipment?
- Do barns and out-buildings have adequate ventilation and lighting?
- Is there a system in place to dispose of garbage and chemicals?
- Do you have emergency eyewash facilities installed in the appropriate places?
- Are all controlled products, chemicals, pesticides, herbicides, and medicines stored according to manufacturer recommendations and WHMIS 2015 guidelines?
- Is there a chemical inventory list for your operation and do you have current Safety Data Sheets (SDS)?

FINAL WORD

A spring checklist is a mandatory step in farm operations whether you are a small family-owned business or a huge agri-corporation. The only difference between these 2 operations is size and scale. Everything else remains the same.

Quick Course – Shiftwork

For many people, their workday either starts in the afternoon and ends late at night, or begins around midnight and ends in the early morning. This quick course covers awareness for shiftwork workers because safety is just as critical as it is with the day crew, but the conditions and hazards may be different.

Quick Course – Lockout Tagout Tryout – Spanish

El bloqueo/etiquetado es un procedimiento diseñado para evitar accidentes cuando se trabaja con equipos. Este procedimiento es la clave de su seguridad cuando trabaja con equipos. Este curso rápido revisará los fundamentos del bloqueo y etiquetado.

Quick Course – Injury, Illness and Incident Reporting

Whenever, there is a workplace accident or illness, or a close call / near miss is experienced, the situation must be reported. Often times many of these incidents, especially first aid type of injuries are not reported which can lead to issues for the worker and the business.

LockOut TagOut Meeting Kit – Spanish

QUÉ ESTÁ EN RIESGO

El bloqueo/etiquetado (**LOTO**) por sus siglas en inglés, es un procedimiento de seguridad que se utiliza para garantizar el apagado correcto y evitar la imposibilidad de poner en marcha las máquinas antes de finalizar los trabajos de mantenimiento o

reparación. Es importante que la capacitación se realice para los empleados autorizados a llevar a cabo los procedimientos LOTO, así como para los empleados que se verán afectados por el uso de estas prácticas.

CUÁL ES EL PELIGRO

LOS PELIGROS

OSHA informa de que el número de muertes por bloqueo y etiquetado (LOTO) cada año oscila entre 150 y 200 personas. Además, cada año se producen unos 60.000 accidentes de LOTO.

Los dispositivos de bloqueo mantienen los dispositivos de aislamiento de energía en una posición segura o “apagada”. Proporcionan protección al impedir que las máquinas o los equipos se energicen, ya que son restricciones positivas que nadie puede retirar sin una llave u otro mecanismo de desbloqueo, o a través de medios extraordinarios, como cizallas.

Los dispositivos de etiquetado, por el contrario, son dispositivos de advertencia prominentes que un empleado autorizado sujeta a los dispositivos de aislamiento de energía para advertir a los empleados que no deben volver a activar la máquina mientras la revisan o mantienen. Los dispositivos de etiquetado son más fáciles de quitar y, por sí mismos, proporcionan a los empleados menos protección que los dispositivos de bloqueo.

COMO PROTEGERSE

CÓMO PROTEGER A LOS EMPLEADOS

Antes de que los empleados intenten reparar o ajustar una máquina, ésta debe estar apagada y aislada de las fuentes de energía para que no pueda ponerse en marcha accidentalmente. Ahí es donde entran en juego los procedimientos de bloqueo. Un bloqueo aísla la máquina de las fuentes de energía que podrían hacerla funcionar o moverse.

Estas fuentes son eléctricas, de aire comprimido, hidráulicas, de

combustible y otra. Los bloqueos también se utilizan para evitar que el trabajador sea golpeado por los materiales que se mueven por la máquina o incluso por las tuberías u otros conductos.

Los empleados afectados por los procedimientos de seguridad de bloqueo/etiquetado son:

Empleado autorizado – Un empleado que bloquea/etiqueta manualmente máquinas o equipos para realizar el servicio o el mantenimiento.

Empleado afectado – Un empleado afectado es aquel que no está cualificado para bloquear/etiquetar una pieza de equipo que puede necesitar mantenimiento o reparación. Un empleado afectado también puede ser una persona que trabaja en/alrededor de un área donde el equipo puede estar bloqueado/etiquetado.

CATEGORÍAS DE CAPACITACIÓN DE LOTO

- **Mantenimiento y pruebas:** La capacitación permite a todas las partes implicadas evaluar cualquier posible problema con el equipo. La capacitación puede ser un momento perfecto para solucionar los problemas de la tecnología mientras se utiliza el procedimiento LOTO. LOTO consiste en reducir los riesgos de la energía peligrosa. La capacitación dirige la atención y, con ello, puede anticiparse a los peligros de los equipos dañados o que no funcionan correctamente.
- **Mayor familiaridad con los dispositivos pertinentes:** Es fácil dar por sentado que los empleados conocerán la forma correcta de utilizar los dispositivos LOTO, pero cuando se trata de seguridad, nunca se debe confiar en suposiciones. La mejor manera de saber que todo el mundo utiliza las etiquetas y los candados correctamente es capacitar a todos en su uso. No sólo sobre cómo se deben colocar en los equipos y la maquinaria, sino también sobre los errores que se pueden cometer.

Esto también es muy importante para que los trabajadores se familiaricen con los conceptos erróneos más comunes sobre los dispositivos. Cómo pueden caerse las etiquetas y los dispositivos que requieren bloqueos en grupo.

- **Mejora de la identificación de problemas:** Si todo el mundo ha recibido capacitación sobre las expectativas y el uso de las prácticas de bloqueo y etiquetado, habrá más personas que puedan saber cuándo algo no está bien. Un equipo es tan fuerte como su eslabón más débil, y a veces ese eslabón puede estar más arriba en la cadena. Dado que las operaciones diarias limitarán el uso de los procedimientos LOTO a los trabajadores autorizados, la capacitación puede ser la única oportunidad que tendrán los trabajadores afectados de familiarizarse con los protocolos que se utilizan en su beneficio.

Las reuniones de seguridad pueden mejorar significativamente si más empleados conocen las expectativas de seguridad de sus compañeros y de sus superiores. Un mayor número de personas puede tener algo que decir sobre la forma en que se utilizan los procedimientos y sentirse más implicado e involucrado en estas reuniones. La capacitación de este modo crea redes de seguridad para el error humano.

- **Hacer que el proceso sea menos desalentador:** Cualquier cosa puede parecer complicada si no se tiene experiencia en ella. Lo que hace la capacitación es desmitificar los procedimientos. Permite que se hagan preguntas y se cometan errores cuando no van a ser perjudiciales ni van a provocar un desastre tremendo.

Las inspecciones de la LOTO deben tener lugar una vez al año, y cuando la capacitación no se ha llevado a cabo de forma efectiva, todo el mundo puede tener bastantes dudas o estar estresado con los procesos.

- **Perfeccionamiento del plan de seguridad:** La capacitación con seguridad hace que todos piensen en la seguridad. Mientras se entrena con los procedimientos de LOTO, se puede descubrir que se está violando involuntariamente un requisito de la OSHA. Ir a simular una inspección de LOTO de práctica puede servir como una inspección de seguridad de práctica general. La práctica sirve como un gran recordatorio de lo que se espera en términos de seguridad.

CONCLUSIÓN

Un bloqueo es un seguro contra los golpes de los equipos en movimiento mientras se realizan reparaciones o ajustes. Utilízalo siempre, incluso para trabajos rápidos.

LockOut TagOut Meeting Kit

Lockout/Tagout (LOTO) is a safety procedure used to ensure proper shut-off and prevent the inability to start up machines prior to completion of maintenance or repair work. It is important that training takes place for employees authorized to carry out LOTO procedures as well as employees who will be affected by the use of these practices.

THE DANGERS

OSHA reports that the number of Lockout/Tagout (LOTO) deaths each year ranges from 150 to 200 people. Additionally, each year about 60,000 LOTO accidents occur.

Lockout Devices hold energy-isolation devices in a safe or “off” position. They provide protection by preventing machines or equipment from becoming energized because they are positive restraints that no one can remove without a key or other unlocking mechanism, or through extraordinary means, such as bolt cutters.

Tagout Devices by contrast, are prominent warning devices that an authorized employee fastens to energy-isolating devices to warn employees not to reenergize the machine while they service or maintain it. Tagout devices are easier to remove and, by themselves, provide employees with less protection than lockout devices.

HOW TO PROTECT EMPLOYEES

Before employees attempt to repair or adjust a machine, it must be shut down and isolated from energy sources so it cannot accidentally start up. That’s where lockout procedures come in. A lockout isolates the machine from energy sources which could cause it to operate or to move.

These sources include electrical, compressed air, hydraulic, fuel and others. Lockouts are also used to prevent the worker from being struck by materials moving through the machine or even through pipes or other conduits.

Those employees affected by safety procedures of lockout / tagout are:

- **Authorized Employee** – An employee who manually locks/tags machines or equipment to perform servicing or maintenance.
- **Affected Employee** – An affected employee is one who is not qualified to lock/tag a piece of equipment which may need maintenance or servicing. An affected employee can also be a

person who works in/around an area where the equipment may be locked/tagged out.

CATEGORIES OF LOTO TRAINING

- **Maintenance and Testing:** Training allows for all the relevant parties to assess any potential issues with the equipment. Training can be a perfect time to troubleshoot your technology while using the LOTO procedure. LOTO is about reducing the risks of hazardous energy. Training directs focus, and with that, you can anticipate hazards from damaged or improperly functioning equipment.
- **Increased Familiarity with Relevant Devices:** It is easy to take it for granted that employees will know the right way to use LOTO devices, but when it comes to safety, you never want to rely on assumptions. The best way to know that everyone using the tags and locks correctly is to train everyone on the usage. Not only how things are meant to affix to equipment and machinery but also the mistakes that can be made.

This is also very important for getting workers familiar with common misconceptions about the devices. How tags can fall off and the devices that require group lockouts.

- **Improved Issue Identification:** With everyone trained on the expectations and usage of lockout/tagout practices, there will be more people that can tell when something's not right. A team is only as strong as its weakest link, and sometimes that link can be higher up in the chain. Because daily operations will limit the use of LOTO procedures to authorized workers, training might be the only opportunity affected workers will get to become familiar with the protocols being used for their benefit.

Safety meetings can be significantly improved by having more employees be knowledgeable about the safety expectations of their peers and their superiors. More people can have something to say about the way procedures are being used and feel more involved and

invested in these meetings. Training in this way creates safety nets for human error.

- **Make the Process Less Daunting:** Anything can seem complicated if you have no experience with it. What training does is demystify the procedures. It allows for questions to be asked and mistakes to be made when they will not be harmful or lead to a tremendous disaster.

LOTO inspections should take place once a year, and when training has not taken place effectively, everyone can be rather hesitant or stressed out about the processes.

- **Safety Plan Refinement:** Training with safety gets everyone thinking about safety. While training with LOTO procedures you might find that you are unwittingly violating an OSHA requirement. Going around to simulate a practice LOTO inspection can double as a general practice safety inspection. Practice serves as a great reminder of what is expected in terms of safety.

FINAL WORD

A lockout is insurance against being struck by moving equipment while you are doing repairs or adjustments. Use it every time – even for quick jobs.

LockOut TagOut Stats and Facts – Spanish

HECHOS

1. Es una precaución común apagar la máquina y desconectarla de la fuente de alimentación antes de ponerla a trabajar. Sin embargo, algunos empleados se saltan accidental o deliberadamente este paso. Hay otros casos en los que las unidades se alimentan con múltiples fuentes de energía, lo que hace obligatorio identificar todas las fuentes de energía y apagarlas todas. Un interruptor es sólo un

dispositivo intermedio de alimentación. Apagarlo no equivale a desconectar la energía principal.

2. Apagar un equipo o cortar el suministro de energía no significa necesariamente que la unidad sea segura de manejar. La energía almacenada en las baterías, el exceso de presión acumulado en un sistema, las máquinas aún calientes por su funcionamiento anterior, las tuberías que aún contienen líquidos y gases calientes o tóxicos, todo ello debe ser drenado de sustancias residuales, cuya exposición puede resultar bastante fatal.
3. Antes de iniciar las reparaciones, hay que asegurarse de que las fuentes de energía están desconectadas, las partes móviles de la máquina firmemente bloqueadas, los residuos vaciados y el equipo bloqueado.
4. Cada empleado al que se le confíen trabajos de mantenimiento o reparación debe recibir capacitación sobre los procedimientos de seguridad y bloqueo de los sistemas y equipos bajo su control. La falta de capacitación no sólo pone en riesgo la vida del técnico, sino que también compromete la seguridad de los demás en el taller.
5. Los dispositivos de bloqueo específicos para cada pieza y las etiquetas de identificación para cada empleado en el trabajo son una necesidad.
6. Suele ser normal que cada técnico tenga su propio juego de dispositivos de bloqueo etiquetados con una sola llave (para facilitar la tarea) a efectos de rendición de cuentas, responsabilidad y trazabilidad. Los duplicados o las llaves maestras pueden ser utilizados por otras personas sin verificar completamente si el equipo o el área han sido despejados para las operaciones. Compartir cerraduras es un problema potencial con consecuencias igualmente peligrosas.

ESTADÍSTICAS

- Se calcula que más de 100 trabajadores sufren lesiones graves cada día por no haber bloqueado y etiquetado correctamente los equipos.
- Cada año, aproximadamente 3.000 trabajadores sufren lesiones

con pérdida de tiempo por quedar atrapados en partes peligrosas de equipos o maquinaria durante el mantenimiento o la limpieza, según datos de la Oficina de Estadísticas Laborales (BLS). Además, cada año se producen aproximadamente 60 muertes por exposiciones similares.

- El bloqueo/etiquetado (LOTO) fue una de las diez infracciones más citadas por la OSHA en 2017. Dado que se estima que LOTO evita 120 muertes y más de 50.000 lesiones de trabajadores cada año, es una parte crítica de cada programa de EHS y debe aprovecharse al máximo. Los trabajadores lesionados en el trabajo por la exposición a energías peligrosas pierden una media de 24 días para recuperarse.
- En el año fiscal 2016, la Administración de Seguridad y Salud Ocupacional recibió informes de 868 amputaciones causadas por incidentes en el lugar de trabajo en todo el país. Todos y cada uno de estos accidentes que alteran la vida eran evitables.
- Los empleados que prestan servicio o mantienen máquinas o equipos pueden estar expuestos a daños físicos graves o a la muerte si no se controla adecuadamente la energía peligrosa. Los trabajadores artesanales, los operadores de máquinas y los obreros se encuentran entre los 3 millones de trabajadores que prestan servicio a los equipos y se enfrentan al mayor riesgo.
- La OSHA ha calculado que la falta de control de la energía peligrosa almacenada es la causa de casi el diez por ciento de los accidentes graves en todos los sectores, y además los trabajadores lesionados en el trabajo por exposición a energía peligrosa pierden una media de 24 días de trabajo.

LockOut TagOut Stats and Facts

FACTS

1. It is a common precaution to shut down the machine and disconnect it from the power source before putting it to work. However, some employees accidentally or deliberately skip this step. There are a few other cases where units are energized using multiple sources, which makes it mandatory to identify all sources of energy and shut down all of them. A switch is just one intermediate powering device. Flipping it off is not equivalent to disconnecting the main power.
2. Shutting down a piece of equipment or cutting off the power supply does not necessarily mean the unit is safe to handle. Energy stored in batteries, excess pressure built up within a system, machines still hot from their previous run, pipes still containing hot or toxic liquids and gases all need to be drained of residual substances – exposure to which can prove quite fatal.
3. Making sure that the power sources are disconnected, movable machine parts firmly locked in place, residues emptied and equipment locked out is a must before commencing repairs.
4. Each employee entrusted with maintenance or repair jobs must be trained on safety and lockout procedures for systems and equipment under their control. Lack of training not only puts the technician's life at risk, but also compromises on the safety of others on the shop floor.
5. Specific lockout devices for each part and identification tags for each employee on the job are a must.
6. It is usually normal for each technician to hold his or her own set of tagged lockout devices with a single key (to facilitate the task) for accountability, responsibility and traceability purposes. Duplicate or master keys may be used by others without fully verifying if the equipment or area has been cleared for operations. Sharing locks are a potential problem with equally dangerous consequences.

STATS

- It is estimated that over 100 workers are seriously injured

every day due to failure to properly lockout-tagout equipment.

- Each year, approximately 3,000 workers suffer lost-time injuries from being caught in dangerous parts of equipment or machinery during maintenance or cleaning, according to Bureau of Labor Statistics (BLS) data. Further, each year there are approximately 60 fatalities from similar exposures.
- Lockout/Tagout (LOTO) was one of OSHA's top ten cited violations for 2017. Given that it's estimated LOTO prevents 120 deaths and over 50,000 worker injuries each year, this is a critical part of every EHS program and should be leveraged to its fullest potential. Workers injured on the job from exposure to hazardous energy lose an average of 24 days for recuperation.
- In FY2016, the Occupational Safety and Health Administration received reports of 868 amputations caused by workplace incidents nationwide. Each and every one of these life-altering accidents was preventable.
- Employees servicing or maintaining machines or equipment may be exposed to serious physical harm or death if hazardous energy is not properly controlled. Craft workers, machine operators, and laborers are among the 3 million workers who service equipment and face the greatest risk.
- OSHA has estimated that not controlling hazardous stored energy causes nearly ten percent of serious accidents across industries, and in addition, workers injured on the job from exposure to hazardous energy lose an average of 24 workdays.

LockOut TagOut Fatality File – Spanish

John era miembro del departamento de mantenimiento. Le llamaron para realizar una reparación en una máquina de la unidad 3. John

simplemente apagó la máquina, cogió sus herramientas, retiró las protecciones necesarias y se puso a trabajar. El trabajo estaba en la parte trasera de la maquinaria, lejos del panel de control. John estaba haciendo un excelente trabajo de reparación de la máquina, pero se olvidó del componente más importante de este trabajo – Bloqueo / etiquetado / prueba.

Mientras tanto, Bill, el operario, regresó de su descanso. No vio a John y no había ninguna indicación de que la máquina estuviera en reparación. Suponiendo que su máquina estaba lista para funcionar, Bill la puso en marcha. No tenía ni idea de que John estaba dentro.

En un instante, John resultó gravemente herido y sus dolorosos gritos quedaron grabados para siempre en la mente de Bill.

Fatality File: LOTO

John was a member of the maintenance department. He was called to perform a repair on a machine in unit 3. John simply turned the machine off, got his tools, removed the necessary guards, and started to work. The job was on the back side of the machinery away from the control panel. John was doing an outstanding job of repairing the machine, but he forgot the most important component of this job – Lockout / Tagout / Tryout.

Meanwhile, – Bill, the operator – returned from his break. He did not see John and there was no indication that the machine was under repair. Assuming his machine was ready to run, Bill started it. He had no idea that John was inside!

In an instant John was seriously injured and his painful screams have been forever etched into Bill's mind.

LockOut TagOut Picture This

SEVEN STEPS FOR LOCKOUT/TAGOUT:

- 1 Prepare for shutdown
- 2 Shutdown the machines or equipment
- 3 Disconnect the energy-isolating devices
- 4 Apply the lockout or tagout devices
- 5 Render all stored and residual energy safe
- 6 Verify the isolation and deenergization of the machine or equipment prior to starting work
- 7 Reactivate following specific procedures

SPECIFIC PROCEDURES APPLY TO EACH STEP!

Compliance with the OSHA Lockout/Tagout Standard prevents an estimated 120 fatalities and 50,000 injuries each year.

Taken from the "Lockout/Tagout: Make No Mistake" training program, an OSHA compliance training program that addresses the General Industry Standard for Lockout/Tagout.

DuPont Sustainable Solutions
LEARNING & DEVELOPMENT
www.training.dupont.com

Copyright © 2013 Coastal Training Technologies Corp. All rights reserved. The DuPont Oval Logo, DuPont™, The miracles of science™ and all products denoted with ® or ™ are registered trademarks or trademarks of E. I. du Pont de Nemours and Company or its affiliates.

LockOut TagOut Picture This –

Spanish

CIERRE/ETIQUETADO PARA LA SEGURIDAD

Los procedimientos de cierre/etiquetado están diseñados para aislar o desconectar máquinas de sus fuentes de energía antes de que los trabajadores realicen tareas de servicio o mantenimiento.

Procedimientos de cierre/etiquetado:

1



Identifique los tipos de fuentes de energía usados, potenciales peligros y todos los dispositivos de control.

2



Notifique a todos los empleados afectados.

3



Apague todos los controles.

4



Aísle todas las fuentes de energía bloqueando, purgando y liberando la energía acumulada en resortes, sistemas hidráulicos y neumáticos.

5



Cierre todos los interruptores y controles de energía dejándolos en posición «OFF» o «SAFE»

6

TEST

Para asegurarse de que las máquinas no funcionan, pruebe los controles. Coloque todos los controles en «ON». Asegúrese de que nadie pueda lastimarse antes de hacer las pruebas

7



Vuelva todos los controles a la posición «OFF» después de las pruebas.

8



Realice la tarea requerida.

9



Quite los dispositivos de cierre sólo después de que el equipo esté armado y se haya notificado a los empleados afectados. Cada dispositivo de cierre debe ser quitado por la persona que lo colocó.

Quick Course – Combustible Dust Its No Ordinary Dust

A combustible dust is any fine material that can catch fire and explode when mixed with air. This quick course will cover what combustible dust is, what the danger is and how to protect yourself.

Quick Course – Obliterating Dust Explosions

Bad housekeeping in any industry that uses flammable materials can go far beyond creating an image of a sloppily run, unprofessional operation. It could lead to a fatal explosion. This quick course will identify hazards of dust explosions and how to protect yourself.

Quick Course – Reasonable Suspicion for Supervisors

Every organization needs supervisors who are able to appropriately and effectively identify possible substance abuse on the job. Supervisors must determine whether or not reasonable suspicion exists and what to do when they suspect it.

Quick Course – Lightning Safety at Work and Home

Individuals need to identify and plan for the potential of lightning before beginning a work activity or any leisure activity during storm season. This quick course will cover the dangers of lightning and how to protect yourself.