DEVELOPING A SPRING CHECKLIST Fatality File

Migrant Farm Worker Dies From Heat Stroke While Working on a Tobacco Farm – North Carolina

A 44-year-old Hispanic migrant farm worker (the victim) died after succumbing to heat stroke while working in a tobacco field on a farm in North Carolina. The victim arrived on the farm from Mexico on July 21, 2006. On July 24 he was assigned to work in the tobacco fields, where he worked for the next week. On August 1, 2006, he started work at 7 a.m., had a short break between 9 and 10 a.m. that included soda and crackers, and ate lunch between noon and 1 p.m. The weather was hot and humid with a heat index (a measure of the combined effects of high temperatures and high humidity on the body) between 100 and 110. He had been working in a tobacco field when around 3 p.m. he complained to the crew leader that he was not feeling well. The victim drank some water and was driven back to the workers' housing and left alone to rest. At approximately 3:45 p.m. the victim was found unconscious on the steps of the house. Emergency medical service (EMS) personnel were immediately called and responded within five minutes. The victim was transported to the hospital where his core body temperature was recorded at 108º F and he was pronounced dead. NIOSH investigators determined that to help prevent similar occurrences agricultural employers should:

- develop, implement, and enforce a comprehensive safety and health program which includes standard operating procedures for prevention of heat-related illnesses
- train supervisors and employees on how to prevent, recognize, and treat heat illness, using a language and literacy level that workers can understand
- establish a hydration program which provides adequate

potable water (or other appropriate hydrating fluid) for each employee and which encourages workers to drink at regular intervals
- monitor environmental conditions and develop work/rest schedules to accommodate high heat and humidity
- provide an appropriate acclimatization program for new workers to a hot environment, workers who have not been on the job for over a week, and experienced workers during a rapid change to excessively hot weather
- provide prompt medical attention to workers who show signs or symptoms of heat illness

---

DEVELOPING A SPRING CHECKLIST Fatality File – Spanish

Un trabajador agrícola migrante muere por un golpe de calor mientras trabajaba en una granja de tabaco – Carolina del Norte

Un trabajador agrícola migrante hispano de 44 años (la víctima) murió tras sucumbir a un golpe de calor mientras trabajaba en un campo de tabaco en una granja de Carolina del Norte. La víctima llegó a la granja desde México el 21 de julio de 2006. El 24 de julio se le asignó el trabajo en los campos de tabaco, donde trabajó durante la semana siguiente. El 1 de agosto de 2006, empezó a trabajar a las 7 de la mañana, tuvo un breve descanso entre las 9 y las 10 de la mañana que incluía refrescos y galletas, y almorzó entre el mediodía y la 1 de la tarde. Había estado trabajando en un campo de tabaco cuando, hacia las 15:00h, se quejó al jefe de cuadrilla de que no se encontraba bien. La

víctima bebió un poco de agua y fue conducida de vuelta a la vivienda de los trabajadores y se le dejó sola para que descansara. Aproximadamente a las 3:45 p.m. la víctima fue encontrada inconsciente en los escalones de la casa. Se llamó inmediatamente al personal de los servicios médicos de urgencia, que acudió en cinco minutos. La víctima fue trasladada al hospital, donde se registró una temperatura corporal de 108º F y fue declarada muerta. Los investigadores de NIOSH determinaron que, para ayudar a prevenir sucesos similares, los empleadores agrícolas deberían:

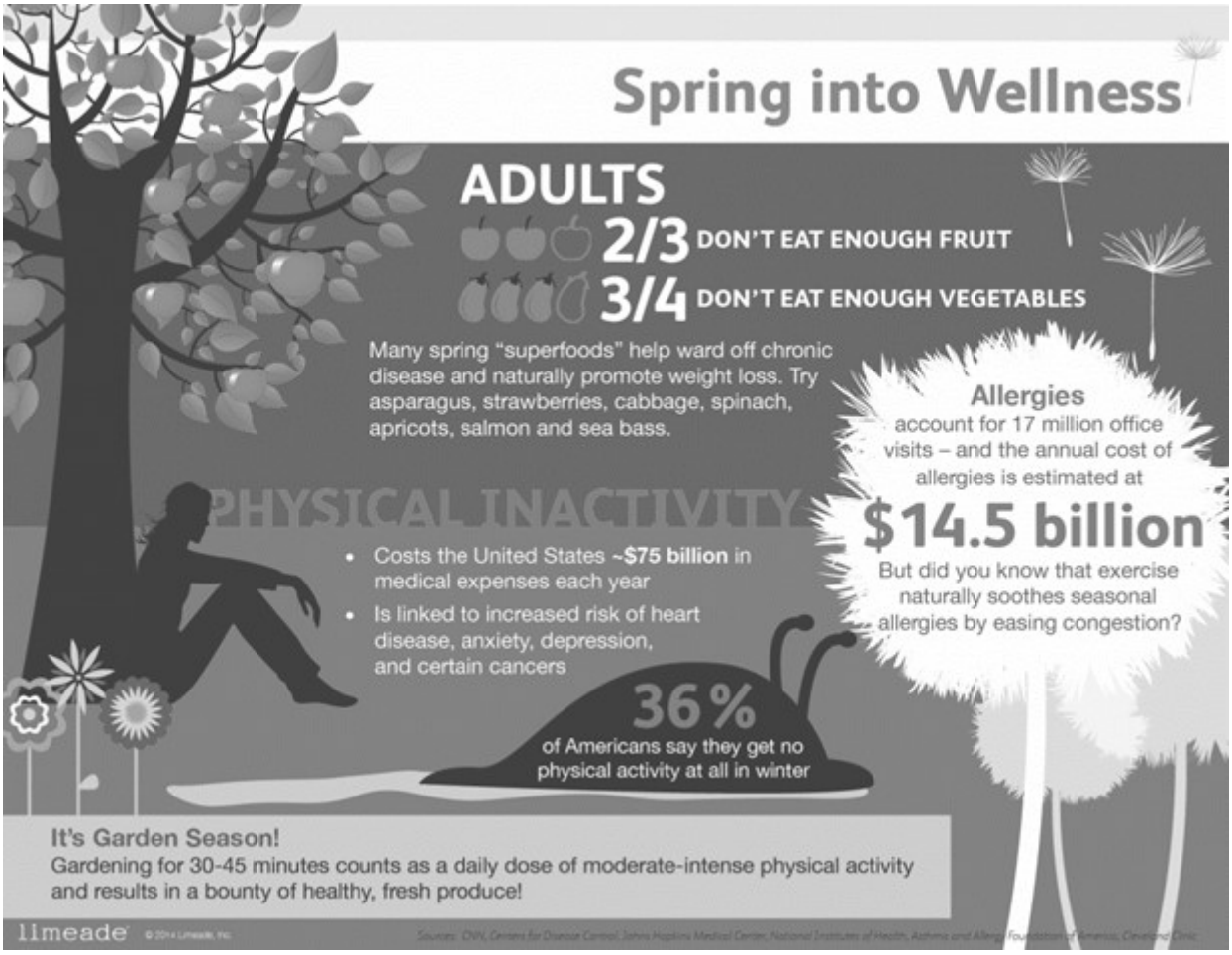
- desarrollar, implementar y hacer cumplir un programa integral de seguridad y salud que incluya procedimientos operativos estándar para la prevención de enfermedades relacionadas con el calor
- formar a los supervisores y empleados sobre cómo prevenir, reconocer y tratar las enfermedades causadas por el calor, utilizando un lenguaje y un nivel de alfabetización que los trabajadores puedan entender
- establecer un programa de hidratación que proporcione agua potable adecuada (u otro líquido hidratante apropiado) para cada empleado, y que anime a los trabajadores a beber a intervalos regulares
- vigilar las condiciones ambientales y elaborar programas de trabajo y descanso para adaptarse al calor y la humedad elevados
- proporcionar un programa de aclimatación adecuado para los trabajadores nuevos a un entorno caluroso, los trabajadores que no han estado en el trabajo durante más de una semana y los trabajadores experimentados durante un cambio rápido a un clima excesivamente caluroso
- proporcionar atención médica inmediata a los trabajadores que muestren signos o síntomas de enfermedad por calor

DEVELOPING A SPRING CHECKLIST Picture This – Spanish



Fuente: *https://www.normon.es*

DEVELOPING A SPRING CHECKLIST Picture This



Source: *https://blog.econugenics.com/infographic-spring-into-wellness/*

DEVELOPING A VISITOR ORIENTATION Meeting Kit – Spanish

QUÉ ESTÁ EN RIESGO

Una de las primeras cuestiones que hay que abordar es cómo garantizar que la experiencia de cada visitante sea memorable y significativa. Todo el mundo debe tener un proceso de incorporación y/u orientación para contratistas y visitantes.

Crear una guía de información y un sistema de entrega. Utilice una zona tranquila y sin distracciones para la entrega e incluya una visita guiada o un recorrido, si es necesario. Cuando lleguen los contratistas y visitantes, asegúrese de que estén protegidos.

Hay **tres áreas generales** por las que puede empezar a educar a sus contratistas y visitantes: requisitos generales de seguridad, requisitos específicos del lugar de trabajo y medidas de emergencia.

Primero: La mayoría de sus contratistas habrán recibido algún tipo de capacitación en materia de seguridad antes de entrar en su obra. El primer aspecto que hay que abordar con los contratistas es una revisión de los requisitos generales de seguridad. La mayoría de estos requisitos son de naturaleza normativa. Revise los requisitos de su programa, como el bloqueo/etiquetado, los espacios confinados y el equipo de protección personal (EPP).

Segundo: Revise cualquier información específica del lugar de trabajo. Por ejemplo, si se permite el uso de vehículos, indique a sus contratistas y visitantes cuál es el límite de velocidad de los vehículos que circulan por la obra. La mayoría de las obras exigen gafas de seguridad, calzado de seguridad y cascos, y deberá informar a los contratistas y visitantes de si existen otros requisitos (EPP) como la protección auditiva o la protección contra el calor. Informe a la gente de si hay ciertas áreas en las que no se requiere EPP, como las salas de descanso, las salas de reposo o las áreas exclusivas para fumadores. Proporcione detalles sobre programas como el de Comunicación de Peligros, riesgos y restricciones químicos. Revise los productos químicos con los que pueden entrar en contacto como parte de sus procesos. Explique los permisos necesarios, como los de espacios confinados,

trabajos en caliente, excavaciones y roturas de líneas.

Tercero: Todos los contratistas y visitantes deben saber qué hacer en caso de emergencia. Repase los procedimientos de emergencia. Repase su alarma de emergencia y, si tiene más de un tipo de alarma, explique qué significa cada una de ellas. Recuerde que las alarmas pueden ser sonoras, de sitio o de otros indicadores. Explique y, si es posible, muéstreles dónde deben ir y qué deben hacer en caso de emergencia o alarma. Explique su proceso de rendición de cuentas. Facilite a los contratistas y visitantes los requisitos para notificar los casi accidentes y las lesiones. Si dispone de un equipo de respuesta, informe a sus contratistas y visitantes de quién es el equipo de respuesta y de cómo dirigirse a él. Si tiene instalaciones de emergencia en el lugar, incluya las instalaciones en su recorrido.

Asegúrese de que esta información se presenta en un entorno de tipo aula tan libre de distracciones como sea posible. Ciertamente, una entrega de vídeo de esta información podría ser eficaz. Independientemente de la forma en que se imparta la capacitación, es una buena práctica exigir la realización de un cuestionario en el que las respuestas revisadas satisfagan una evaluación de la transmisión de conocimientos.

COMO PROTEGERSE

LISTA DE CONTROL PARA MANTENER LA SEGURIDAD DE LOS VISITANTES

Control del sitio

- ¿Los visitantes entran en su sitio de forma controlada, a través de los puntos de entrada designados?
- ¿Sabe cuántos visitantes hay en su sitio en un momento dado?
- ¿Sabe dónde están los visitantes? En caso de emergencia, tendrá que ponerse en contacto con ellos rápidamente.
- ¿Dispone de medidas para evitar que los visitantes entren por error en zonas peligrosas o restringidas?
- ¿Saben sus empleados cómo identificar a los visitantes no autorizados en su sitio, y qué hacer?

- ¿Sabe cuándo todos los visitantes han abandonado sus instalaciones?

Planificación de Emergencias

- ¿Su plan de acción de emergencia aborda la seguridad de los visitantes?
- ¿Se informa a los visitantes cuando llegan al emplazamiento de las notificaciones y procedimientos de emergencia?
- ¿Saben los trabajadores cómo garantizar la seguridad de los visitantes en caso de emergencia?

Consideraciones Generales de Seguridad

- Si los visitantes crean peligros, identifique dichos peligros y tome precauciones para proteger a los trabajadores.
- Si los visitantes pueden estar expuestos a peligros, ¿se les ha informado de los mismos?
- Si los visitantes deben llevar equipo de protección, ¿está este equipo fácilmente disponible y se proporciona a los visitantes a la entrada?

RESPONSABILIDAD

Cuando un visitante entra en sus instalaciones, tiene una expectativa razonable de no lesionarse. Usted es responsable de mantener un entorno seguro para ellos. Establecer una orientación exhaustiva para los visitantes que esté automatizada para que nadie se escape de la red, puede ofrecer una verdadera tranquilidad. Además, la empresa puede ser transparente en caso de que se produzca un accidente en sus instalaciones, y debe poder demostrar que se ha impartido formación en materia de orientación.

CONCLUSIÓN

Los visitantes llegan a los sitios buscando determinadas experiencias. Tienen una amplia gama de motivaciones, necesidades y expectativas. Sus necesidades básicas de seguridad y orientación deben satisfacerse antes de que puedan abordarse con éxito necesidades de mayor nivel, como la comprensión.

DEVELOPING A VISITOR ORIENTATION Meeting Kit

One of the first questions to address is how to assure that each visitor's experience is memorable and meaningful. Everyone needs to have an on-boarding process and/or orientation for contractors and visitors.

Create an information guide and delivery system. Utilize a quiet area with no distractions for delivery and include a tour or walk through if appropriate. When contractors and visitors come ensure they are protected.

There are **three general areas** that you can start with to educate

your contractors and visitors, general safety requirements, site/job specific requirements and emergency actions.

First: Most of your contractors will have had some type of safety training prior to entering your site. The first area to address with the contractors is a review of general safety requirements. Most of these requirements are regulatory in nature. Review your program requirements such as lockout/tagout, confined space and personal protective equipment (PPE).

Second: Review any site/job specific information. For example, if vehicles are allowed, tell your contractors and visitors what the speed limit is for vehicles traveling on site. Most sites require safety glasses, safety shoes and hard hats and you'll need to let contractors and visitors know if there are any other (PPE) requirements such as hearing protection or heat protection. Let people know if there are certain areas where no PPE is required, such as break rooms, rest rooms or dedicated smoking areas. Provide details for programs such as Hazard Communication, chemical hazards and chemical restrictions. Review the chemicals that they may come in contact with as part of your processes. Explain required permits such as confined space, hot work, excavations and line breaks.

Third: Every contractor and visitor should know what to do in the event of an emergency. Review emergency procedures. Go over your emergency alarm and if you have more than one type of alarm, explain what each of the different alarms mean. Remember alarms can be sound, site or other indicators. Explain and if possible show them where they are to go and what they are to do in the event of an emergency or alarm. Explain your accountability process. Provide contractors and visitors with the requirements for reporting near misses and injuries. If you have a response team, let your contractors and visitors know who the response team is and how to engage your response team. If you have emergency facilities on site, include the facilities on your tour.

Be sure this information is presented in a classroom type setting as free from distraction as possible. No matter how the training is delivered, it is best practice to require completion of a quiz

where the answers reviewed would satisfy an evaluation of the passing of knowledge.

CHECKLIST TO KEEP VISITORS SAFE

Site Control

- Do visitors enter your site in a controlled fashion, through designated entry points?
- Do you know how many visitors are on your site at any given time?
- Do you know where the visitors are? In an emergency, you will need to contact them quickly.
- Do you have measures in place to keep visitors from wandering into dangerous or restricted areas by mistake?
- Do your employees know how to identify unauthorized visitors to your site, and what to do?
- Do you know when all visitors have left your site?

Emergency Planning

- Does your emergency action plan address visitor safety?
- Are visitors informed when they come on-site of the emergency notifications and procedures?
- Do workers know how to ensure visitor safety in the event of an emergency?

General Safety Considerations

- If visitors create hazards, identify those hazards and take precautions to protect workers.
- If visitors may be exposed to hazards, have you informed them of those hazards?
- If visitors must wear protective equipment, is this equipment readily available and provided to visitors on entry?

RESPONSIBILITY

When a visitor comes onto your facility, they have a reasonable expectation of not getting injured. You are responsible for maintaining a safe environment for them. Setting up a comprehensive visitor orientation which is automated so that no-one slips through the net can offer real peace of mind. It gives your company transparency if an accident does occur at your facility, and you need to be able to show that orientation training was given.

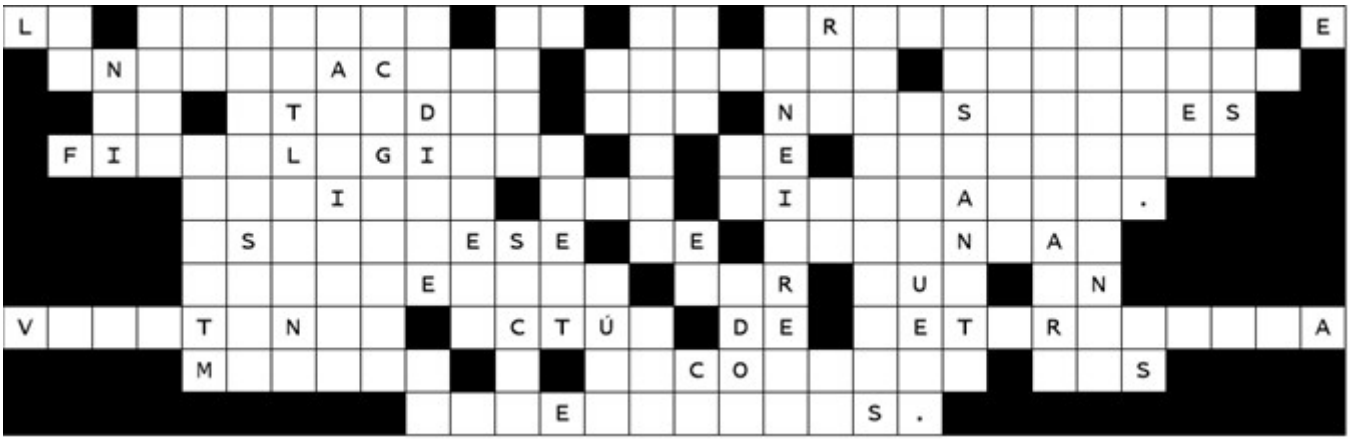
FINAL WORD

Visitors have a wide range of motivation, needs and expectations. Their basic level needs for security and orientation must be met before higher level needs such as understanding can be addressed successfully.

Quick Course – First Aid – Poisoning – Spanish

En este curso rápido, aprenderá técnicas de primeros auxilios para hacer frente a su propia intoxicación y a la de los demás en el trabajo.

DEVELOPING A VISITOR ORIENTATION Fallen Phrases – Spanish

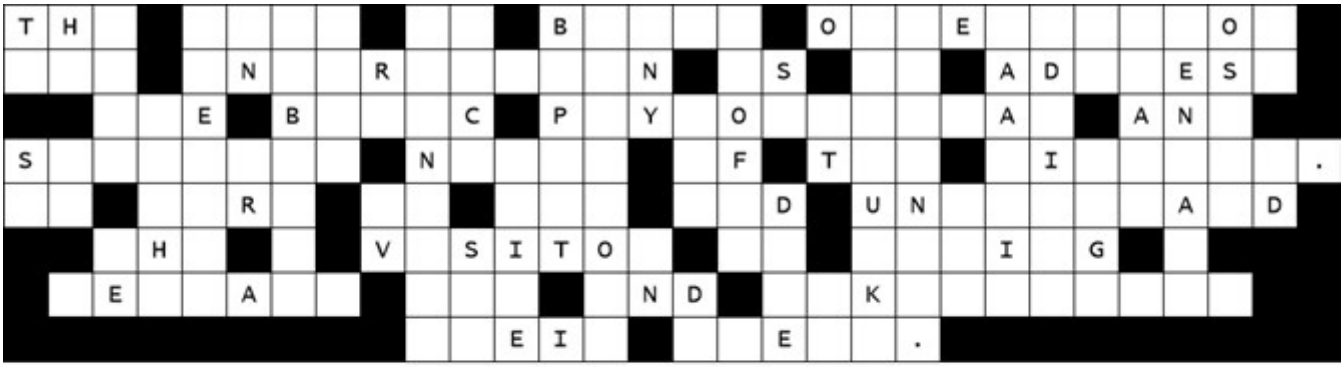




Respuesta:

La función de la orientación e información básicas consiste en atender las necesidades fisiológicas y de seguridad básicas del visitante. Asegúrese de intentar comprender por qué un visitante actúa de determinada manera y reconozca sus necesidades.

DEVELOPING A VISITOR ORIENTATION Fallen Phrases





Answer:

The role of basic orientation and information is to address the basic phycological and security needs of the visitor. Be sure to try and understand why a visitor is acting a certain way and acknowledge their needs.

Quick Course – First Aid – Electrical Burns – Spanish

La electricidad de alta tensión genera mucho calor y toma la ruta más directa que puede encontrar entre su punto de contacto y el lugar donde puede salir del cuerpo. Este curso cubre los peligros de las quemaduras eléctricas y cómo protegerse.

Quick Course – First Aid – Choking – Spanish

En este curso rápido, aprenderá técnicas de primeros auxilios para hacer frente a su propia asfixia y a la de los demás en el trabajo.

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 ayudarle, 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”.

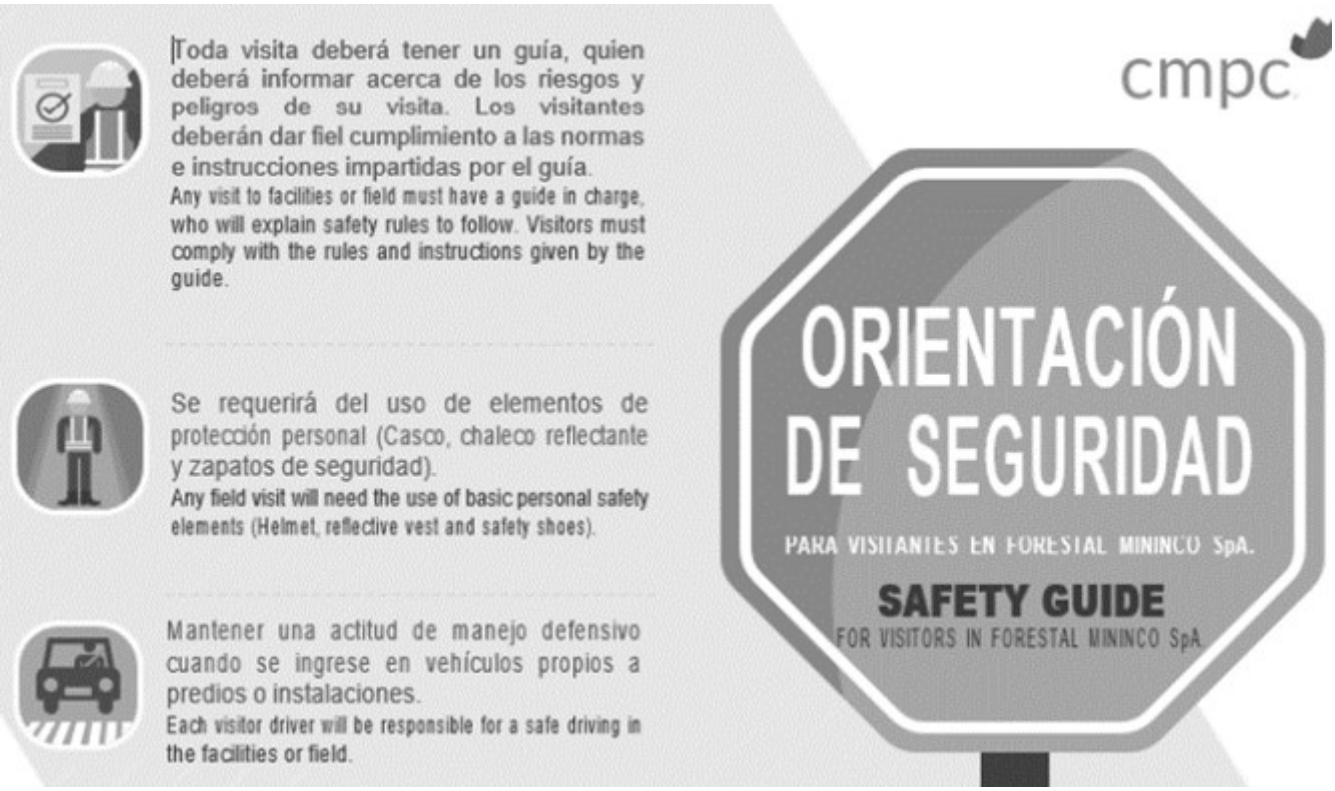
DEVELOPING A VISITOR ORIENTATION Picture This



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***

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 CAPACITCIÓN 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 attempts 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

