

# Riesgos laborales en taller de carrocería y pintura

## Prevención de riesgos laborales



En la mayor parte de los siniestros que se producen con automóviles se ve afectada la parte externa del vehículo, es decir la carrocería del vehículo.

Cuando esto sucede se hace necesaria su reparación, por lo que se reparará en el área de carrocería, procediendo a reparar o sustituir las partes afectadas de la misma.

Esta reparación conlleva una serie de riesgos como cualquier otro trabajo. De ahí la evaluación del puesto de carrocerero, consistente en determinar todos los riesgos a los que puede verse sometido en el proceso de reparación, para posteriormente tomar las medidas necesarias con el fin de reducir o eliminar los riesgos acaecidos.

### RIESGOS EN EL PUESTO DE CARROCERÍA.

En esta parte del taller se pueden encontrar una serie de riesgos comunes a la sección, de los que se pueden destacar los mencionados a continuación:

- **Contactos térmicos:** normalmente quemaduras producidas en los procesos de soldadura y calentamiento de piezas, así como en la proyección de chispas.
- **Fatiga postural:** adopción de posturas forzadas.
- **Golpes y cortes:** provocados por las herramientas, piezas, o incluso con el vehículo en reparación.
- **Ruido:** el producido por la propia herramienta o por el golpear en la carrocería.
- **Proyección de fragmentos o partículas:** en las soldaduras se suelen producir estas situaciones, en el lijado, en los esmerilados para igualar superficies y en los cortes producidos a la carrocería. Es de destacar las que golpean o se incrustan en los ojos.

- **Exposición a radiaciones no ionizantes:** estas emisiones se dan en la soldadura MIG/MAG. Según el tiempo que se esté recibiendo esta radiación puede producir quemaduras e incluso ceguera.
- **Exposición a sustancias nocivas o tóxicas:** aspiración o contactos con alguna parte del cuerpo de los productos utilizados en la reparación (adhesivos, anticorrosivos, resinas y disolventes) y de los vapores producidos en la soldadura.

#### PIEZAS UTILIZADAS

Las chapas de acero utilizadas normalmente en carrocería son de un espesor de entre 0,6 y 1,2 mm, siendo las piezas más usuales en los trabajos del carrocerero.

El riesgo más común en esta manipulación son los cortes con las aristas de las chapas. Además está el riesgo de caída de dichas piezas, con el posible aplastamiento de algún miembro del cuerpo, la posición forzada que se puede adoptar frente a una colocación de la misma, y la sobrecarga que puede suponer si la pieza es muy pesada.

Con el fin de reducir este tipo de riesgos se puede disponer de un carro porta piezas para transportarlas más fácilmente y poder disponer de un pequeño almacenaje en la zona de trabajo.

Se utilizarán guantes para evitar cortes y golpes, así como zapatos de seguridad por posibles aplastamientos.

#### ADAPTACIÓN DE PIEZAS

Las herramientas más utilizadas para adaptar las piezas de carrocería son las sierras neumáticas, amoladoras, taladros, fresas, así como martillos, cortafíos, tases, etc.

La utilización de maquinaria automática conlleva un accionamiento accidental provocando, al igual que la herramienta manual, cortes y golpes. Es de destacar, los

ruidos que se producen en la utilización de estas herramientas y la posible proyección de partículas en la utilización de sierras.

En estas operaciones se producen pequeñas partículas que se van depositando por la zona de trabajo, pudiendo incrustarse en cualquier parte del cuerpo del trabajador.

Para evitar estos riesgos una buena acción es la de limpiar el puesto de trabajo, las piezas a trabajar y la herramienta a utilizar. Los cortafíos utilizados llevarán su protector para minimizar los posibles golpes que se puedan producir y la maquinaria automática se deberá mantener en perfecto estado y tomar medidas para evitar su activación accidental. El carrocerero deberá emplear ropa con las menores costuras posibles para que resbalen las partículas y no se metan dentro de la ropa.

Será de uso obligatorio las gafas de seguridad, ya que es la mejor protección para los ojos ante la proyección de partículas. Y se utilizarán guantes para evitar cortes y golpes. Debido al alto ruido que se produce se hace necesaria la utilización de protección acústica.

#### LIJADO DE PIEZAS

Las lijadoras emplean diferentes abrasivos fibras, nylon expandido, alambre trenzado, etc., dependiendo en cada momento de la superficie a tratar, ya que no es lo mismo eliminar la capa de pintura superficial que la unión de una soldadura.

Al igual que el caso anterior estas herramientas producen un alto ruido y pueden provocar abrasiones en la piel y cortes. Estos daños pueden agravarse si se rompe el disco o incluso el portadiscos.

Cuando se eliminan cordones de soldadura metálica se provocan proyecciones de esquirlas incandescentes pudiendo además de clavarse en el cuerpo producir quemaduras. Si la eliminación es de plásticos, resinas o estaño/plomo se producirá un polvo tóxico a su alrededor susceptible de ser inhalado.

Para minimizar el riesgo de inhalación de estos polvos tóxicos es recomendable limpiar el puesto de trabajo, la herramienta y las piezas afectadas después del lijado.

Con el fin de evitar la rotura del disco se eliminarán todos aquellos que presenten alguna deformación o rotura y se deberá ajustar correctamente el disco y se usará la lijadora adecuadamente sin forzar en ningún momento para que no se rompa el portadiscos.

Será de uso obligatorio las gafas de seguridad, ya que es la mejor protección para los ojos ante la proyección de partículas. Además se utilizarán guantes para evitar cortes, abrasiones, quemaduras y golpes. Debido al alto ruido que se produce se hace necesaria la utilización de protección acústica. Para evitar la inhalación de los polvos tóxicos que se producen se hace necesaria la utilización de mascarilla. ■

