

¡Bienvenido al *Serie de Entrenamiento Hard Hat!*



BUY THE COMPLETE
PRESENTATION HERE

Hoy aprenderá sobre la configuración y el funcionamiento seguro de los elevadores de tijera. Nos esforzaremos por proporcionar información que aumente su conocimiento y lo ayudará a ser un mejor operador.

Desde su invención por Charles Larson en 1966, las plataformas elevadoras de tijera se han convertido en mecanismos motorizados útiles para elevar al personal, herramientas y otros materiales al aire para realizar trabajos en altura. Son más fáciles de instalar que los andamios tradicionales, lo que aumenta la eficiencia del lugar de trabajo.



HARD HAT
TRAINING SERIES

SAFETY PROVISIONS, Inc.
Copyright Safety Provisions, Inc.



**BREAKING NEWS**

CONSTRUCTION WORKER KILLED: SITE SAFETY SUPERVISOR SAYS SCISSOR LIFT COLLAPSED

FOURTH SCISSOR LIFT-RELATED INCIDENT THIS YEAR AND FIRST FATALITY

HHTS

Si bien estas máquinas han existido durante más de medio siglo, las personas aún resultan heridas o muertas en accidentes relacionados con elevadores de tijera cada año. Tome el siguiente caso de estudio, por ejemplo.

¿Sabias?

De acuerdo con la Biblioteca Electrónica de Construcción Seguridad Laboral y Salud, un promedio de 26 trabajadores de la construcción mueren a causa de accidentes aéreos. De esas muertes, se espera que el 25% esté relacionado con elevadoras de tijera.



HARD HAT
TRAINING SERIES

SAFETY PROVISIONS, Inc.
Copyright Safety Provisions, Inc.



Un camarógrafo estudiantil en una universidad de los Estados Unidos se estaba preparando para grabar una práctica de fútbol. Aunque hubo un aviso de vientos fuertes ese día para ráfagas que alcanzan más de 50 millas por hora, el estudiante fue enviado a 50 pies en el ascensor de todos modos, sin protección contra caídas. El viento golpeó el ascensor, enviando al estudiante a una calle cercana, matándolo.



Image from Wikimedia Commons. Author: Rutke421 (CC 3.0) Edited

Quizás una de las verdades más difíciles sobre accidentes como este es que podrían haberse evitado. Si los involucrados hubieran reconocido los riesgos presentes y hubieran seguido procedimientos operativos seguros, entonces ese estudiante aún podría estar vivo hoy. En cambio, ahora sirven como otra advertencia que enfatiza la seguridad adecuada del elevador de tijera.



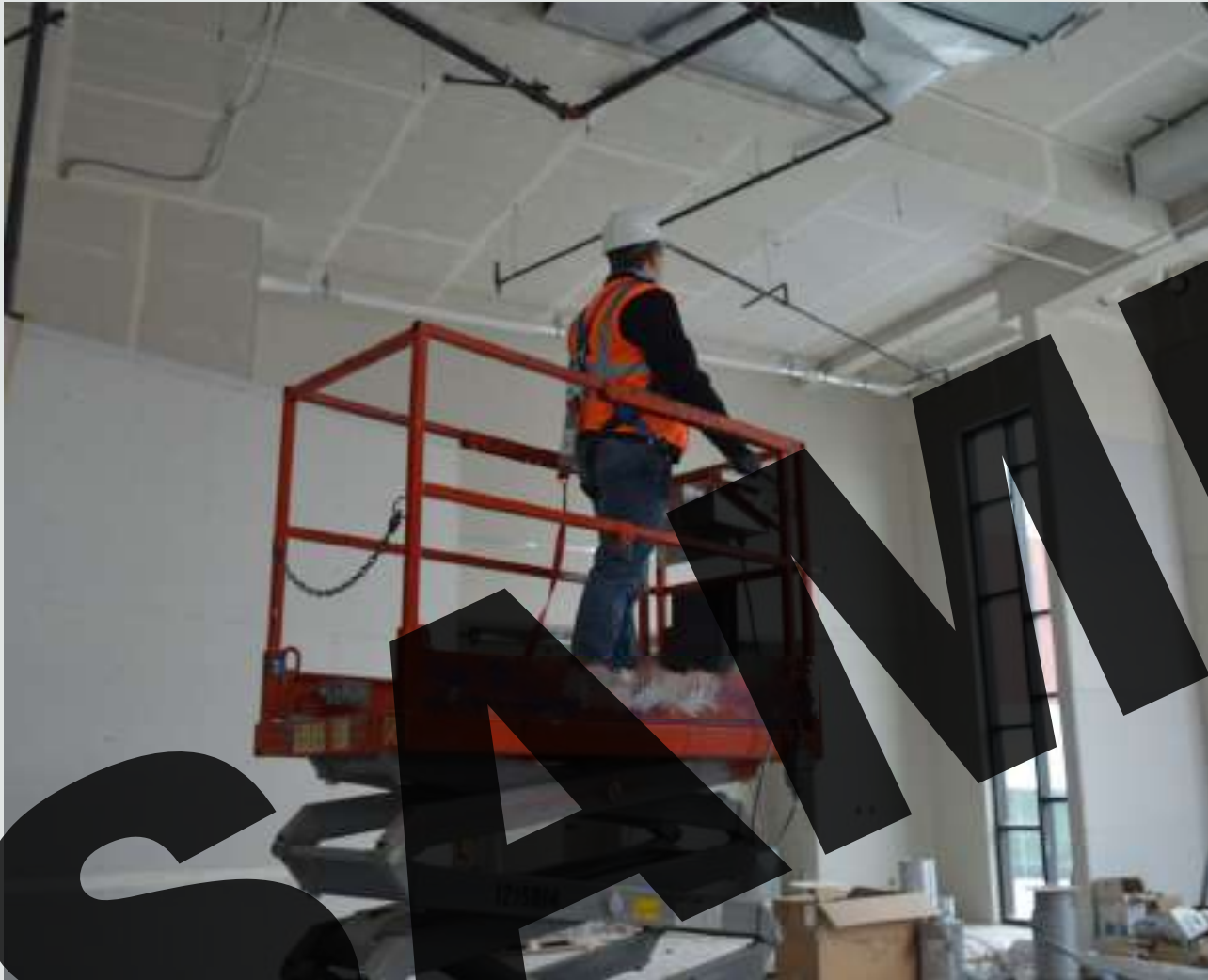
Durante este entrenamiento, veremos la funcionalidad y los componentes de un elevador de tijera. También discutiremos por qué es importante realizar una inspección exhaustiva antes del turno todos los días antes de usar el equipo.



A continuación, veremos la estabilidad de la máquina y la importancia de conocer la capacidad de carga del elevador de tijera.



También enfatizaremos la importancia de planificar cada trabajo y configurar la máquina y el sitio adecuadamente para evitar peligros y obstáculos alrededor del lugar de trabajo.



Finalmente, discutiremos los peligros comunes asociados con los elevadores de tijera y le mostraremos cómo reconocerlos, evitarlos o minimizarlos.



Contacto de Línea de Alimentación



Vuelcos



Caída de Plataformas



Golpeado/Aplastado por Ascensor



Relacionado al Mantenimiento



Otro

Al final de esta capacitación y después de los exámenes escritos y prácticos, debe estar listo para operar un elevador de tijera. Estará familiarizado con el equipo utilizado por su empresa, tendrá un mayor conocimiento de cómo configurarlo y operarlo de manera segura, y podrá reconocer y evitar los peligros más comunes asociados con su uso.



Capacitación

Los operadores, y aquellos que trabajan alrededor de un elevador de tijera, deben estar capacitados y demostrar que tienen un conocimiento básico de cómo realizar de manera segura las tareas que necesitan. Los supervisores deben recibir capacitación sobre cómo supervisar a un operador de un elevador de tijera. El empleador debe mantener registros de estas capacitaciones como prueba de que la capacitación se ha completado.





ESTÁNDARES

LEY DE OSH 1970

ANSI A92.2-2015 (dispositivos de tijera de elevación y rotación montados en vehículos)

ANSI A92.3-2006 (plataformas elevadoras de tijera de propulsión manual)

A92.6-2017 (Plataformas elevadoras autopropulsadas)

A92.8-2012 (Dispositivos de inspección y mantenimiento de puentes montados en vehículos)

1910 Subparte F - Plataformas motorizadas, elevadores de hombre, plataformas de trabajo montadas en vehículos

1910.25 - Soportes y andamios móviles móviles de la escalera (torres)

1910.67 - Plataformas de trabajo elevables y giratorias montadas en vehículos

1910.333 - Selección y uso de prácticas de trabajo Astilleros

1926.21 - Capacitación y educación en seguridad

1926.451 - Requisitos generales

1926.452 - Requisitos adicionales para tipos específicos de andamios

1926.453 - Plataformas de tijera

1926.454 - Requisitos de entrenamiento

1926.501, 502 - Deber de tener protección contra caídas

1926.556 - Plataformas de tijera

Estos son algunos de los principales estándares para los elevadores de tijera. Muchos estados tienen estándares adicionales, al igual que algunas industrias. Es su responsabilidad conocer todas las normas federales, estatales y locales que se aplican a su máquina y lugar de trabajo. Si no está seguro, pregúntele a su supervisor o coordinador de seguridad.



HARD HAT
TRAINING SERIES

SAFETY PROVISIONS, Inc.
Copyright Safety Provisions, Inc.



Cambios a los Estándares

Los estándares de elevadores aéreos han sufrido algunos cambios en un esfuerzo por aumentar la seguridad y unificar a quienes lo supervisan. Estos cambios cubren todo, desde la terminología y la clasificación hasta los cambios de diseño y los procedimientos operativos seguros. Si bien la mayoría de estos cambios se incorporarán sin problemas en la capacitación a medida que se desarrolla, queremos mencionar brevemente algunos de estos por adelantado como la base de todo lo que sigue.



Terminología

Dominando todos los cambios es el término técnico para los ascensores aéreos. Formalmente, los ascensores aéreos se llamaron Plataformas de trabajo aéreo (AWP). Pero con los cambios en el código, ahora se denominan Plataformas de trabajo elevables móviles (MEWP). En aras de la brevedad, a veces todavía nos referiremos a los PEMP (MEWP abrev. en inglés) como "elevadores aéreos", aunque nos centraremos principalmente en elevadores de tijera.



HARD HAT
TRAINING SERIES

SAFETY PROVISIONS, Inc.
Copyright Safety Provisions, Inc.



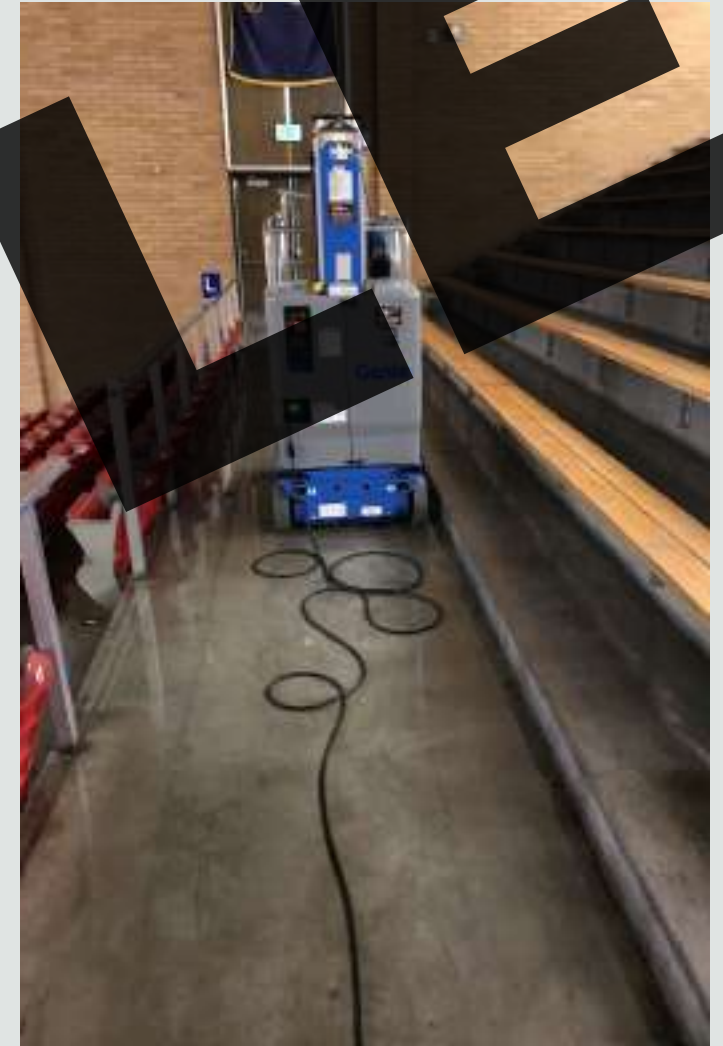
Clasificaciones

Junto con los cambios técnicos de nombre, las clasificaciones también han cambiado para los ascensores aéreos. Los elevadores aéreos ahora se clasifican como Grupo A o Grupo B, así como Tipo 1, Tipo 2 o Tipo 3. Echaremos un vistazo a cada una de estas clasificaciones individualmente.



Grupo A

Los ascensores del grupo A son ascensores que solo elevan la plataforma verticalmente. Más técnicamente, este grupo tiene todo que ver con ascensores donde la plataforma principal, o canasta, no puede extenderse más allá de la línea de vuelco del equipo. Discutiremos las líneas de inflexión en la sección de estabilidad, pero para todos los efectos, solo sepa que los elevadores de tijera y los elevadores verticales pertenecen a este grupo.





Grupo B

Los ascensores del Grupo B, por otro lado, se refieren a todos los otros PEMP, es decir, todos los elevadores de pluma. Es importante tener en cuenta aquí que, además de la protección contra caídas proporcionada por las barandas, todos los elevadores del Grupo B requieren que los trabajadores en la canasta usen equipo adicional de protección contra caídas y que estén amarrados adecuadamente. Discutiremos esto con más detalle más adelante también.



Tipos

En términos generales, hay tres tipos de elevadores aéreos: Tipo 1, Tipo 2 y Tipo 3. Los elevadores tipo 1 solo viajan cuando la plataforma está anclada. Los elevadores tipo 2 pueden moverse cuando la plataforma está elevada y los controles están ubicados en el chasis. Los elevadores tipo 3 también pueden moverse cuando la plataforma está elevada, pero los controles están ubicados en la plataforma misma.



Aplicación de Tipo

Mientras muchos de los grupos y tipos tienen que ver con la designación del fabricante, debe familiarizarse con estos términos y saber lo que significan para usted y el uso seguro del elevador de tijera. Por ejemplo, un elevador de tijera podría clasificarse como 1A, lo que significa que cae dentro del Grupo A porque se eleva solo verticalmente, y es un Tipo 1 porque no debe moverse mientras la canasta está en la posición elevada. Dicho esto, es posible que encuentre un elevador de tijera 3A, que se puede operar en una posición parcialmente elevada.





En última instancia, depende de usted conocer la categoría del elevador que está utilizando y luego usarlo de acuerdo con las normas aplicables y el manual del operador. Por ejemplo, si opera un elevador de tijera 1B o un elevador de pluma 2B (lo que significa que puede viajar con él elevado pero solo usando los controles desde el suelo), pero elige viajar con él en una plataforma elevada, no solo va en contra de las regulaciones, sino que también no es seguro.

Capacitación

El entrenamiento es otro componente que cambió bajo los nuevos estándares en un esfuerzo por enfatizar el entrenamiento en todos los aspectos del uso del elevador aéreo. Los operadores, supervisores que supervisan directamente el uso de elevadores aéreos e incluso el personal de mantenimiento deben estar capacitados específicamente para operaciones seguras, inspecciones, mantenimiento, rescate y similares.



HARD HAT
TRAINING SERIES

SAFETY PROVISIONS, Inc.
Copyright Safety Provisions, Inc.



De acuerdo con los requisitos de OSHA, cualquier persona que opere equipo pesado debe recibir capacitación antes de operar la máquina por su cuenta. Los requisitos que dictan la capacitación de actualización también son muy específicos, aunque en última instancia depende del empleador determinar la frecuencia de la capacitación y la capacitación de actualización.



¿Sabías?

29 CFR 1910.178 especifica que un operador **debe** tomar un curso de actualización si alguno de los siguientes aplica:

- Se observa que el operador opera el equipo de **manera insegura** (por ejemplo, sin cinturón de seguridad, conducción imprudente, etc.)
- El operador está involucrado en un **accidente** o **una falta cercana**
- El operador recibió una **mala evaluación** de desempeño
- Se requiere que el operador use **un tipo diferente de máquina** o **accesorio**
- Las condiciones del lugar de trabajo han cambiado

Además, 1926.64 (g) (2) establece que “El empleador [...] determinará la frecuencia apropiada de capacitación de actualización.”





Las normas dicen que cada operador debe ser reevaluado periódicamente para asegurarse de que todavía es competente para operar el equipo. Si bien, en última instancia, es responsabilidad del empleador determinar la frecuencia de este período de tiempo en función de las necesidades del operador o de la empresa, tres años es la cantidad de tiempo comúnmente aceptada para volver a capacitar y evaluar a los operadores.



OSHA[®]

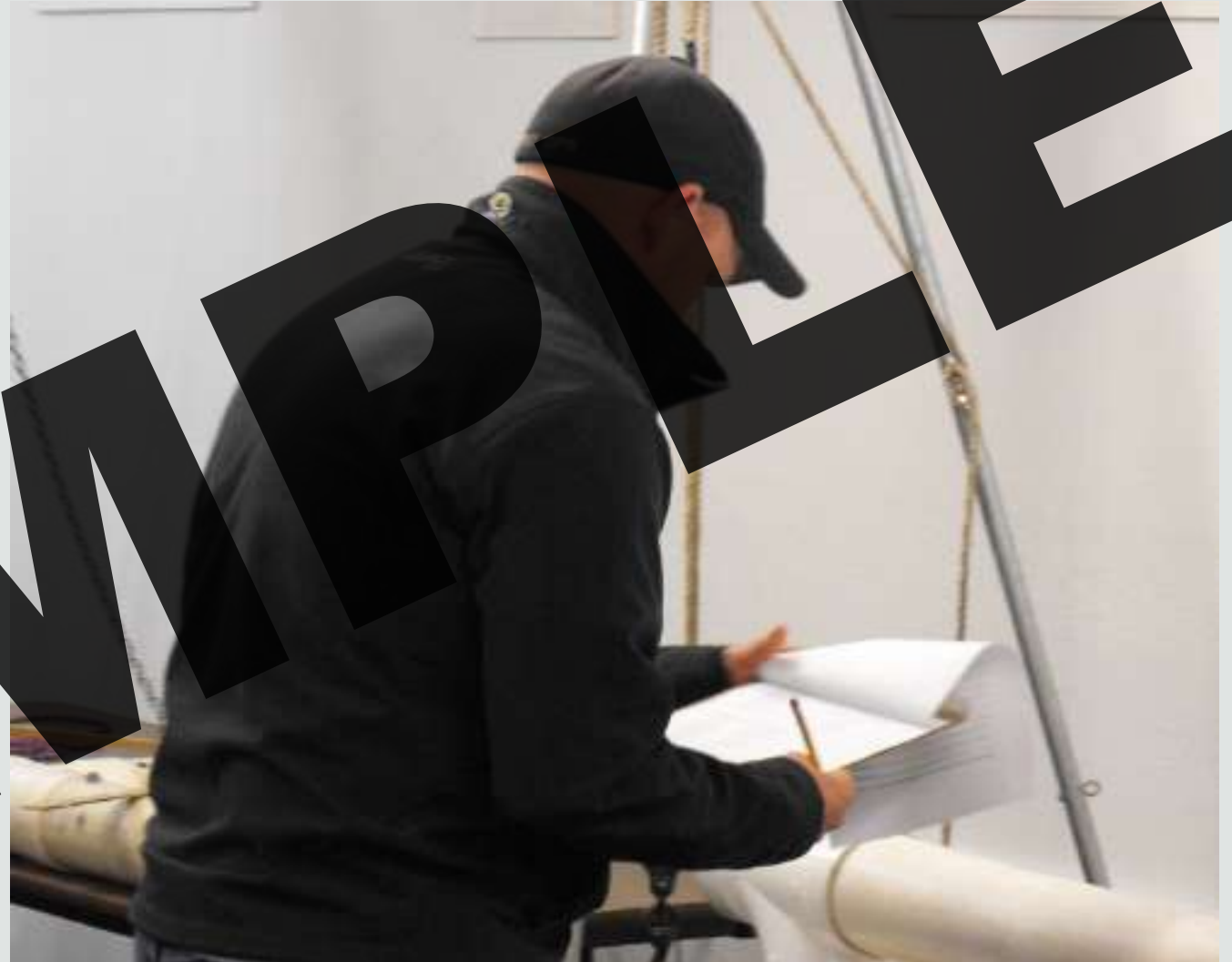


HARD HAT
TRAINING SERIES

SAFETY
PROVISIONS, Inc.
Copyright Safety Provisions, Inc.



Un llamado "pase libre" no se puede otorgar en función de la experiencia, la edad o el tiempo en el trabajo. El empleador determinará el alcance de la evaluación, pero debe incluir un examen escrito y práctico que demuestre la competencia continua.



HARD HAT
TRAINING SERIES

SAFETY PROVISIONS, Inc.
Copyright Safety Provisions, Inc.





La capacitación inicial, así como cualquier evaluación o curso de actualización, debe documentarse con el nombre de la persona o personas que enseñaron la clase o realizaron la evaluación. Los inspectores querrán ver pruebas de una capacitación adecuada y consistente (en forma de esquemas de capacitación, listas de clases, objetivos de capacitación, pruebas, certificados, etc.). En esa nota, a los operadores generalmente se les pide que lleven un comprobante de capacitación en forma de una tarjeta de operador. Si bien no es necesariamente obligatorio, es una buena idea.

Los operadores de equipos comparten la responsabilidad de garantizar que ellos y sus compañeros de trabajo tengan:

- Recibió entrenamiento por una persona calificada
- Leyó y entendió las instrucciones de operación del fabricante y las reglas de seguridad que se encuentran en el manual del operador
- Leyó y entendió todas las calcomanías, advertencias y placas de capacidad en la máquina y los accesorios.
- Realizó una inspección exhaustiva previa al turno todos los días antes de operar la máquina

SAMPLE



HARD HAT
TRAINING SERIES

SAFETY PROVISIONS, Inc.
Copyright Safety Provisions, Inc.



Anatomía & Componentes

SAMPLE

 [BUY THE COMPLETE PRESENTATION HERE](#)



SAFETY PROVISIONS, Inc.
Copyright Safety Provisions, Inc.

