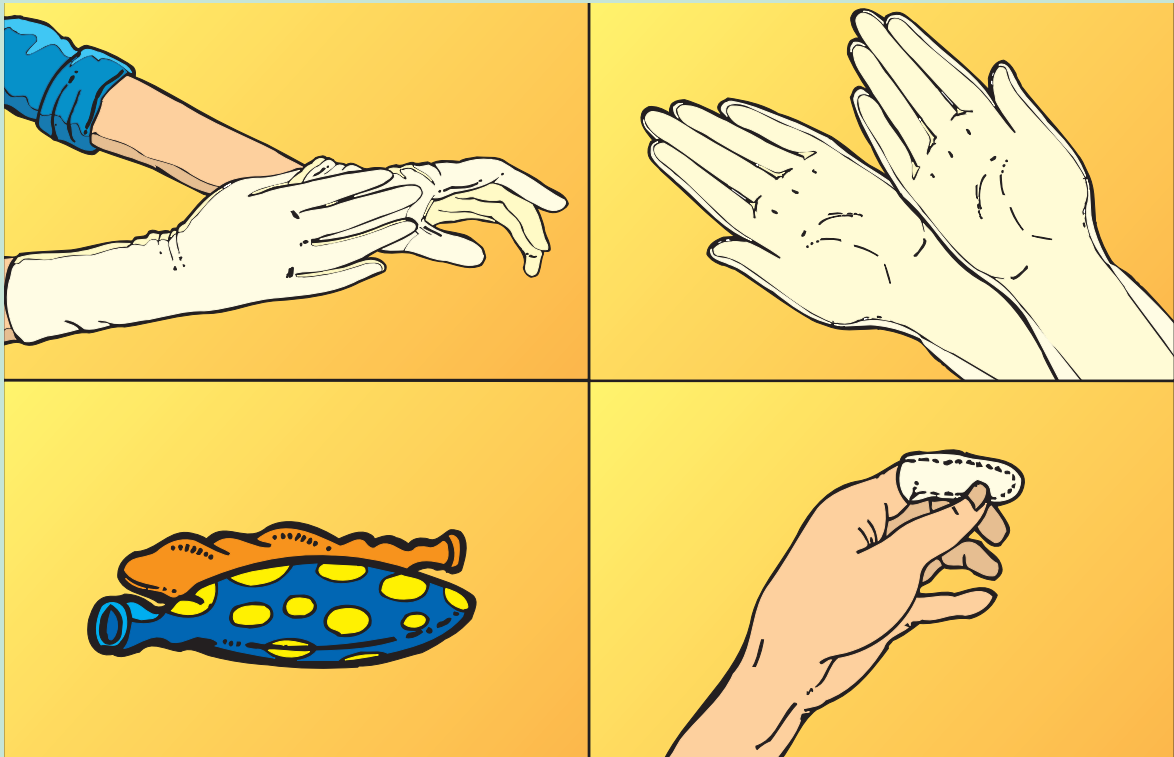




Fabricación de Artículos de Látex



Fabricación de Artículos de Látex

Preparado por:
Luis Cortés Araya

I N D I C E

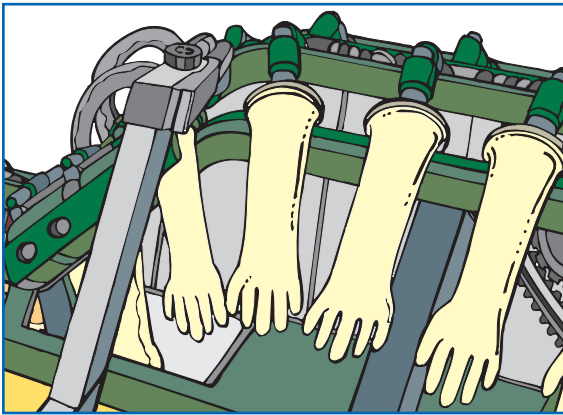
Fabricación de Artículos de Látex	3
Proceso	3
Riesgos	4
Riesgos Específicos	5
Medidas de Control	6

FABRICACION DE ARTICULOS DE LATEX

PROCESO

Este consiste en la fabricación de artículos de goma de paredes muy delgadas en relación con su superficie, tales como guantes de cirugía, guantes de uso doméstico e industrial, globos de juguetes, profilácticos, dediles para uso médico, entre otros. Se fabrican por inmersión de un molde en una mezcla de látex convenientemente formulada; secado y vulcanizado de la película de látex sobre el molde y, finalmente, desmolde del artículo vulcanizado.

SECADO Y VULCANIZADO DE LA PELICULA DE LATEX SOBRE EL MOLDE



DESMOLDE DEL ARTICULO VULCANIZADO

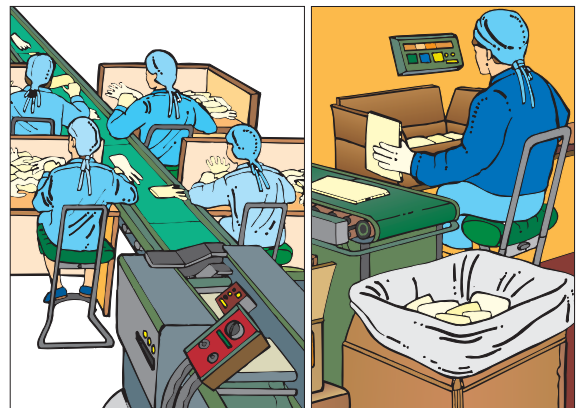


Posteriormente, se realizan procesos de revisión de artículos y envasado para llegar finalmente a los respectivos usuarios.

REVISION DE LOS ARTICULOS

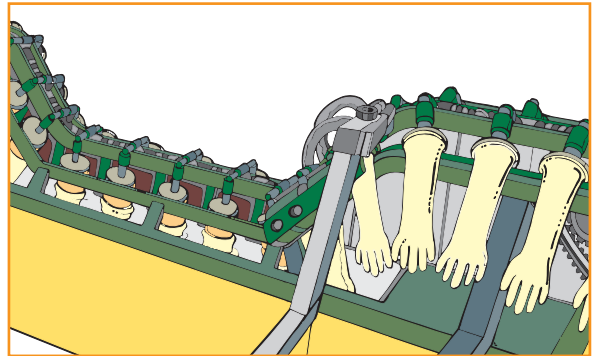
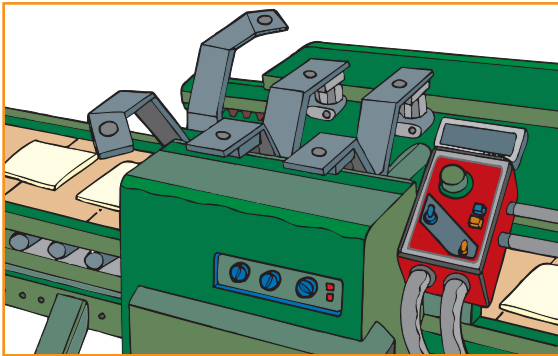


ENVASADO



RIESGOS

Dentro del ámbito de la prevención de riesgos es necesario destacar que los procesos de fabricación tienen controlados, en su mayoría, los riesgos de accidentes para el personal, debido a que se efectúan procesos totalmente automatizados.



Donde existe una mayor posibilidad de que el personal presente alguna dolencia es en los procesos de desmoldado, revisado y envasado.

DESMOLDADO



Consiste en el retiro del artículo del molde.

REVISADO



Consiste en buscar roturas, revisado de viras y homogeneidad del color.

ENVASADO



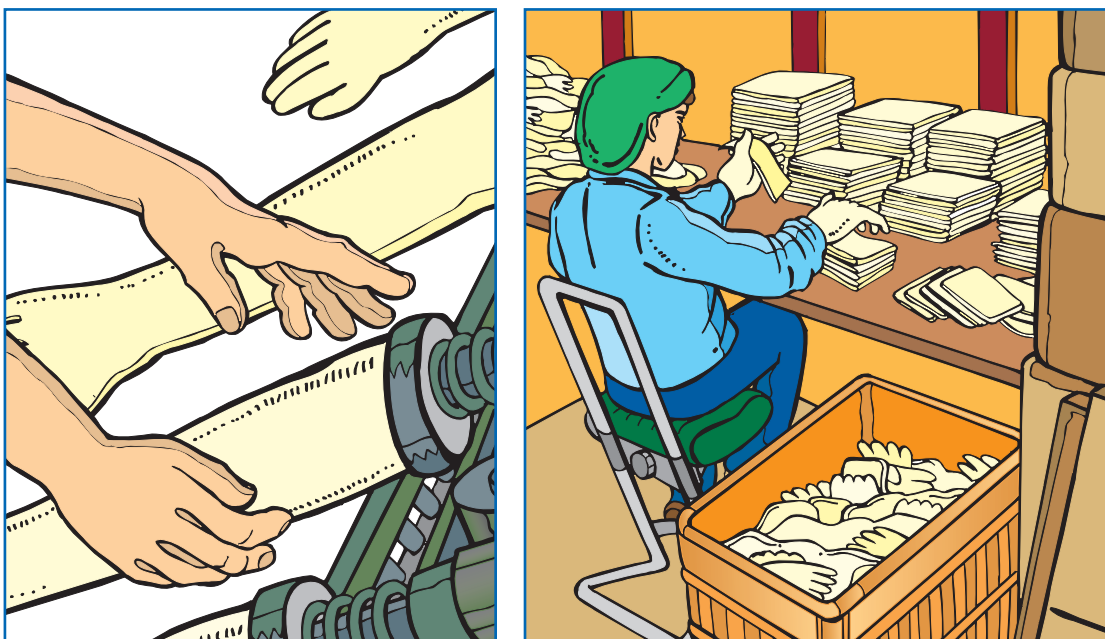
Consiste en doblar el artículo e introducirlo en sobres.

RIESGOS ESPECIFICOS

- a. *Inhalación de polvo, por efecto del inflado del artículo para revisar roturas.*



- b. *Dolencias en manos (Tendinitis), por trabajo repetitivo.*



- C. Exposición a ruido, por efecto del inflado con aire a través de boquillas.



MEDIDAS DE CONTROL

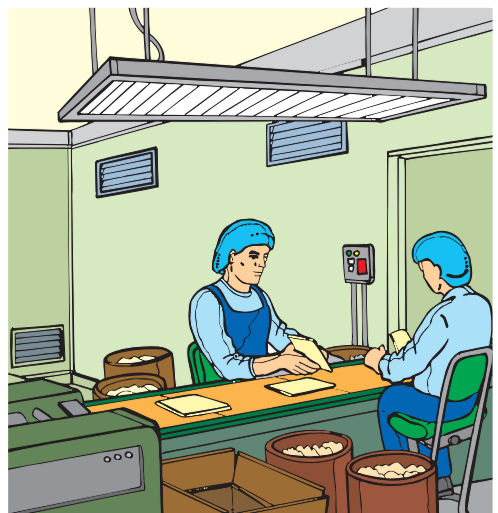
- a. *Efectuar cambios en los procesos productivos. Tales como, la incorporación de almidones recubiertos en reemplazo de talcos, con el objeto de reducir la cantidad de polvo contenido en los artículos después de secado, lo que reducirá las emanaciones de polvo hacia el ambiente en el proceso de revisado.*

Estas emanaciones de polvo deben estar por debajo de los 8 mg/m^3 , de acuerdo con lo establecido en D. S. N° 745 "Sobre condiciones sanitarias y ambientales básicas en los lugares de trabajo".

- b. *Adoptar adecuados Factores Ambientales en las zonas de trabajo, entre ellos:*

a) *Buenos niveles de iluminación, valores mínimos recomendados de 300 Lux en planta general y 1.000 Lux para los puestos de trabajo de revisado de artículos.*

b) *Eficiente sistema de ventilación y acondicionamiento de aire.*



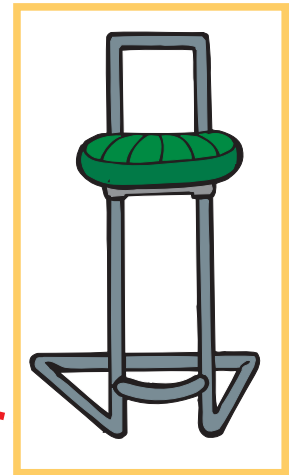
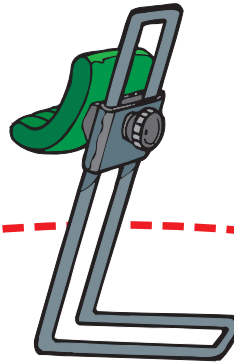
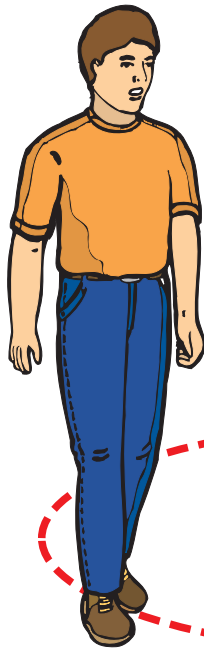
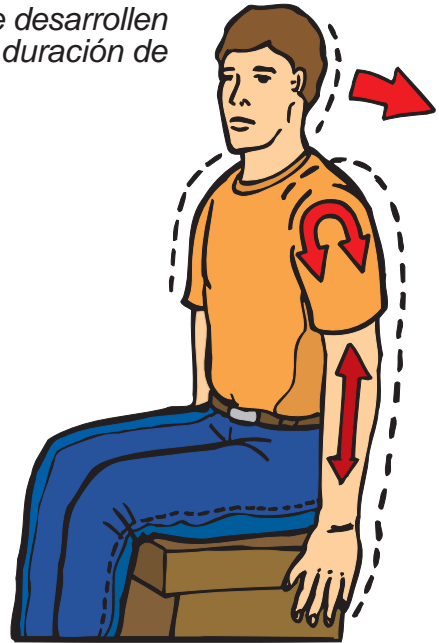
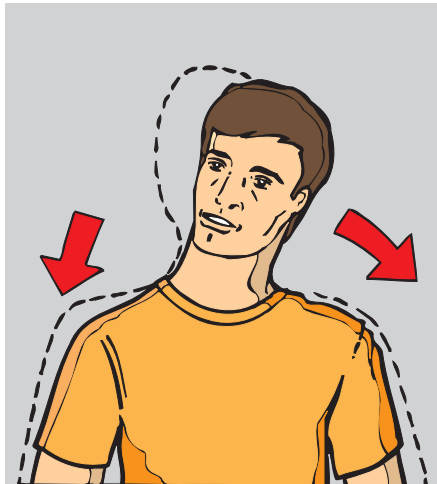
C. Dentro del trabajo se hace necesario incluir dos conceptos que disminuyen los esfuerzos y la fatiga de los músculos:

C.1. Rotación de trabajos: Alternar programadamente períodos de revisado de artículos y contado de artículos.



C.2. Pausas: *Efectuar pausas que permitan el cambio postural con la consecuente disminución de la fatiga y la recuperación muscular.*

Se recomienda que estas pausas se desarrollen a lo menos 3 veces al día, con una duración de 10 minutos por sesión.



d.

Efectuar modificaciones a los flujos de aire o instalar silenciadores a la salida del aire, con el objeto de reducir los niveles de ruido, además de dotar de protección auditiva al personal (fonos), si los niveles están por sobre los 85 decibeles de acuerdo con el D. S. N° 745.

