01 de noviembre del 2026

Una falla no se repara hasta identificar su causa

En Mantenimiento Planta recibimos avisos de bombas que no arrancan, motores que se detienen, válvulas que no responden y otros desperfectos. Antes de sacar herramientas debemos reconocer qué equipo está fallando y qué condiciones presenta.

Un error frecuente es cambiar una pieza únicamente porque parece dañada. Si no identificamos la causa, el problema puede repetirse y obligarnos a intervenir varias veces, aumentando la exposición del personal.

Primero debemos obtener información del operador: qué sucedió, cuándo comenzó la falla y qué señales aparecieron. Luego se revisan los registros y se realiza una evaluación desde puntos seguros, sin retirar guardas ni abrir sistemas energizados.

Las pruebas que requieran movimiento, tensión eléctrica o presión deben planificarse con personal competente y procedimientos específicos. Para una intervención física, primero se coordinan la parada, los aislamientos y la verificación de energías.

Si una bomba se detiene tres veces durante el turno, no basta con reiniciarla continuamente. Debemos identificar la condición que provoca la falla y corregirla antes de devolver el equipo al proceso.

MENSAJE FINAL:

Una reparación segura comienza entendiendo la falla, no adivinando qué pieza cambiar.

MEDSURSA
Minera Española del Sur S. A.

02 de noviembre del 2026

Uso seguro del taladro portátil en reparaciones

Los taladros portátiles permiten perforar soportes, planchas, guardas y pequeñas estructuras. Aunque parecen herramientas sencillas, una broca puede trabarse y provocar un giro brusco del cuerpo del taladro, golpeando la mano o la muñeca.

Antes de trabajar debemos verificar el estado de la herramienta, el cable o batería, el interruptor y la broca. También debemos comprobar que no existan cables, tuberías u otros servicios ocultos detrás de la superficie que vamos a perforar.

La pieza debe estar firme y sujeta con un dispositivo adecuado. No es seguro sostener una pequeña plancha con una mano mientras perforamos con la otra. Utilicemos la empuñadura auxiliar cuando corresponda y mantengamos una posición estable.

Al cambiar la broca se debe desconectar o aislar la herramienta para evitar un accionamiento accidental. La protección ocular es necesaria por las virutas; además, debemos evitar accesorios o prendas sueltas que puedan engancharse con el giro.

Si la broca se atasca, dejemos de accionar el equipo y evaluemos cómo liberarla sin forzar ni improvisar. Trabajar rápido no justifica perder el control de una herramienta en movimiento.

MENSAJE FINAL:

Perforar con seguridad exige sujetar la pieza, revisar el entorno y controlar el giro del taladro.

03 de noviembre del 2026

Sierras eléctricas para cortar perfiles y tuberías

Las sierras eléctricas portátiles, cuando se utilicen en planta, ayudan a cortar perfiles, tubos y otros materiales durante una reparación. La hoja puede engancharse, romperse o producir movimientos inesperados si la pieza no está asegurada.

Antes del corte debemos elegir la hoja indicada para el material y comprobar su instalación, el estado del equipo y la protección correspondiente. También debemos verificar que el elemento que vamos a cortar no tenga presión, tensión ni cargas que puedan liberarse.

La pieza debe permanecer estable durante toda la operación. No se debe cortar un tubo o perfil sostenido por otra persona ni apoyar las manos cerca de la trayectoria de la hoja.

La zona de trabajo debe estar delimitada, con control de chispas o partículas cuando corresponda. Al finalizar un corte debemos esperar la detención de la hoja antes de apoyar la herramienta o retirar los residuos.

Si una hoja se traba en un perfil, no debemos tirar con fuerza mientras el motor funciona. Primero se detiene y aísla el equipo, y después se revisa por qué se produjo el atasco.

MENSAJE FINAL:

Antes de cortar, verifica el material, asegura la pieza y mantén las manos lejos de la hoja.

04 de noviembre del 2026

Discos de corte y desbaste: no son intercambiables

Para retirar una pieza o preparar una superficie se utilizan herramientas abrasivas. Un error peligroso es emplear un disco de corte para desbastar lateralmente o colocar un accesorio que no corresponde a la velocidad de la máquina.

Antes de empezar debemos revisar las indicaciones del disco, su diámetro, tipo, estado y velocidad máxima permitida. El equipo debe contar con su guarda y con los elementos de fijación apropiados.

La pieza de trabajo debe estar asegurada, la zona libre de materiales combustibles y las personas fuera de la trayectoria de proyección. Los lentes de seguridad deben complementarse con la protección facial y demás EPP definidos para la actividad.

No debemos utilizar discos agrietados, vencidos cuando el fabricante indique caducidad, ni accesorios que hayan recibido golpes. Tampoco se debe retirar la guarda para alcanzar una zona difícil.

Cuando el disco se desgaste o se necesite otro tipo de operación, debemos detener y aislar la herramienta para realizar el cambio. La solución nunca es forzar un disco para una tarea distinta.

MENSAJE FINAL:

El disco correcto, su guarda y la sujeción de la pieza son controles indispensables.

05 de noviembre del 2026

Prensas hidráulicas: controlar la fuerza y la proyección

En talleres de mantenimiento puede utilizarse una prensa hidráulica para montar o retirar bujes, rodamientos y otros componentes. La fuerza aplicada puede ser elevada y, si la pieza se desalinea, puede salir proyectada o romperse.

Antes de operar debemos revisar la capacidad de la prensa, la condición de sus apoyos y la herramienta seleccionada. La pieza debe quedar centrada y correctamente apoyada, sin bloques improvisados que puedan resbalar.

Las manos y otras partes del cuerpo deben mantenerse fuera de la trayectoria de presión y de posibles proyecciones. Cuando el trabajo requiera resguardos adicionales, estos deben instalarse antes de aplicar fuerza.

Si el componente no se mueve o empieza a inclinarse, debemos detener la operación y revisar el montaje. Incrementar la presión sin comprender la resistencia puede producir una liberación repentina.

Después de la actividad se libera la presión conforme al procedimiento y se retiran las piezas únicamente cuando estén estables. Las prensas solo deben ser utilizadas por personal competente y autorizado.

MENSAJE FINAL:

Una prensa multiplica la fuerza: también debemos multiplicar el control sobre la pieza y los apoyos.

MEDSURSA
Minera Española del Sur S. A.

06 de noviembre del 2026

Extractores mecánicos: retirar piezas sin golpes improvisados

Para desmontar poleas, engranajes o rodamientos se pueden utilizar extractores mecánicos o hidráulicos. Estos equipos concentran fuerza sobre un componente que puede desprenderse repentinamente si está mal sujeto.

Antes de usarlos debemos conocer qué pieza será retirada, cómo se encuentra fijada y qué extractor corresponde a su tamaño y geometría. Las patas, tornillos y apoyos deben inspeccionarse para detectar deformaciones o daños.

El conjunto debe quedar alineado y estable. Nadie debe situar el rostro o las manos en la trayectoria de una posible salida de la pieza. Cuando la evaluación lo requiera, se deben colocar medios de contención.

Si el extractor se inclina, patina o requiere una fuerza anormal, debemos suspender la tarea y revisar el método. Golpear el extractor, aplicar calor o añadir extensiones improvisadas puede generar daños y lesiones.

Un rodamiento muy ajustado no debe retirarse únicamente mediante fuerza bruta. Corresponde revisar el procedimiento de desmontaje y solicitar apoyo técnico si las condiciones no están controladas.

MENSAJE FINAL:

El extractor adecuado retira la pieza; la improvisación puede convertirla en un proyectil.

07 de noviembre del 2026

Llaves de impacto: controlar el torque y las manos

Las llaves de impacto agilizan el retiro de pernos y tuercas en equipos y estructuras. Sin embargo, generan fuerza y vibración que pueden provocar golpes, atrapamientos y desprendimiento de accesorios.

Antes de utilizarlas debemos revisar la herramienta, sus conexiones y los dados. Solo se deben emplear dados y accesorios diseñados para impacto, en buenas condiciones y compatibles con el equipo.

La pieza debe estar estable y las manos fuera de los puntos donde una llave o dado pueda reaccionar bruscamente. No debemos sujetar la tuerca con los dedos ni colocar la cara cerca del conjunto durante el accionamiento.

La llave de impacto no reemplaza automáticamente la verificación del apriete final. En uniones críticas se debe aplicar el método y la herramienta de torque especificados por el fabricante o el procedimiento técnico.

Si un perno se encuentra trabado, revisemos la causa y evitemos insistir hasta dañarlo o romperlo. La fuerza no corrige una rosca cruzada ni una fijación mal instalada.

MENSAJE FINAL:

La llave de impacto agiliza el trabajo, pero no sustituye la técnica ni el control del apriete.

08 de noviembre del 2026

Pistolas de calor y calentamiento localizado de piezas

Algunas reparaciones requieren ablandar adhesivos, retirar recubrimientos o aplicar calor controlado sobre un componente. Una pistola de calor, cuando esté autorizada, puede generar quemaduras e iniciar un incendio si se usa cerca de materiales inflamables.

Antes de conectar el equipo debemos verificar la temperatura requerida, el estado del cable y la existencia de aceites, solventes, plásticos sensibles, mangueras o equipos cercanos que puedan resultar dañados.

El aire caliente nunca debe dirigirse hacia personas o recipientes cerrados. La pieza puede permanecer caliente durante varios minutos, aun después de apagar la herramienta, por lo que debe identificarse y dejarse enfriar de forma segura.

No debemos utilizar calor para aflojar componentes de sistemas con combustible, presión o sustancias peligrosas sin un procedimiento aprobado. También se requiere ventilación adecuada cuando puedan generarse vapores.

Antes de guardar la herramienta comprobemos que se haya enfriado y que no quede en contacto con cartón, trapos u otros combustibles del taller.

MENSAJE FINAL:

El calor sirve para reparar solamente cuando controlamos qué materiales puede alcanzar.

09 de noviembre del 2026

Desengrasantes y limpiadores: no cualquier líquido sirve

Durante las reparaciones es necesario limpiar grasa, suciedad y residuos de piezas mecánicas. Usar gasolina, thinner u otros productos improvisados como desengrasantes puede provocar incendios, irritación, inhalación de vapores y daños a materiales.

Antes de utilizar un producto debemos revisar su identificación y ficha de datos de seguridad, verificar que sea compatible con la superficie y conocer las condiciones de ventilación y los EPP necesarios.

Los recipientes deben permanecer cerrados cuando no se utilizan y nunca deben trasvasarse a botellas de bebidas. No debemos mezclar productos para aumentar la limpieza sin una indicación técnica expresa.

Si se limpia una pieza cerca de una soldadora, un esmeril o un equipo caliente, primero debemos controlar las fuentes de ignición. También es necesario evitar que el líquido llegue a drenajes o zonas de tránsito.

Los paños y residuos contaminados se gestionan según el procedimiento de residuos de la planta. Una pieza limpia no justifica dejar un ambiente inseguro.

MENSAJE FINAL:

Limpiar bien también significa elegir el químico correcto y controlar sus riesgos.

MEDSURSA
Minera Española del Sur S. A.

10 de noviembre del 2026

Selladores y adhesivos industriales: atención a la mezcla

En Mantenimiento Planta se utilizan selladores, trabadores de roscas y adhesivos para aplicaciones específicas. Algunos productos pueden irritar la piel o los ojos, producir vapores o liberar calor durante su preparación y curado.

Antes de aplicarlos debemos confirmar que el producto sea adecuado para el material, la temperatura y el servicio de la pieza. La ficha técnica y la ficha de datos de seguridad indican condiciones de uso, ventilación y protección.

No debemos mezclar componentes de distintas marcas ni preparar cantidades excesivas de adhesivos de dos partes. Se debe respetar el método de dosificación y el tiempo de curado indicado por el fabricante.

Si el producto cae sobre la piel o los ojos, se siguen las indicaciones de primeros auxilios de su ficha y el procedimiento interno. Los envases deben cerrarse y conservar su etiqueta legible.

Una reparación de emergencia no debe ponerse en funcionamiento antes de que el sellador alcance las condiciones de servicio requeridas; de lo contrario podría volver a producirse una fuga.

MENSAJE FINAL:

El adhesivo adecuado protege la reparación; una mezcla improvisada puede provocar exposición y fallas.

11 de noviembre del 2026

Empaquetaduras y juntas: evitar fugas al cerrar un equipo

Una junta o empaquetadura mal seleccionada puede generar fugas en bombas, tapas, bridas y carcasas. Aunque sea un repuesto pequeño, debe ser compatible con la sustancia, presión, temperatura y condiciones del servicio.

Antes de abrir la unión debemos asegurar la parada, aislamiento, despresurización y drenaje establecidos. Si circulan soluciones de proceso, es necesario identificar su peligrosidad y aplicar controles adicionales de exposición.

Las superficies deben inspeccionarse y limpiarse sin rayarlas ni dejar restos dentro del equipo. No debemos fabricar empaquetaduras improvisadas ni aplicar sellantes adicionales sin aprobación técnica.

Al montar la unión debemos seguir el orden de ajuste y las especificaciones del procedimiento, evitando pellizcar la junta o desalinear las piezas. Las manos deben mantenerse alejadas de los puntos de cierre.

La verificación de fugas debe realizarse mediante una prueba controlada, con personal alejado de posibles puntos de proyección. No se ajustan uniones expuestas mientras el sistema está presurizado.

MENSAJE FINAL:

Una junta aparentemente sencilla exige compatibilidad, montaje correcto y una prueba segura.

12 de noviembre del 2026

Mangueras de proceso: elegir la adecuada y evitar latigazos

En la planta se utilizan mangueras para agua, pulpas, aire o distintos fluidos de servicio. Una manguera equivocada o dañada puede reventar, desprenderse de una conexión o descargar producto hacia el trabajador.

Antes de instalarla debemos verificar su material, presión de trabajo, compatibilidad química, diámetro y estado. Las conexiones y abrazaderas deben corresponder al tipo de manguera y al procedimiento aprobado.

No debemos tender mangueras donde vehículos puedan aplastarlas, sobre bordes cortantes o cruzando rutas de evacuación. Cuando se utilicen sistemas presurizados, debemos considerar la sujeción adecuada y el riesgo de movimiento por desconexión.

Si observamos ampollas, cortes, corrosión en acoples o fugas, se informa y se retira de servicio según el procedimiento. Nunca se intenta contener una fuga presurizada con la mano o con cinta improvisada.

Una manguera temporal también necesita inspección, delimitación y retiro oportuno. No debe quedar instalada indefinidamente por comodidad.

MENSAJE FINAL:

Antes de presurizar, asegúrate de que la manguera y todas sus conexiones sean las correctas.

13 de noviembre del 2026

Aire comprimido: herramienta útil, peligro invisible

El aire comprimido se utiliza en talleres y durante algunos trabajos de limpieza y mantenimiento. Aunque no se ve, puede arrastrar partículas a alta velocidad y causar lesiones oculares, auditivas y en la piel.

Nunca debemos dirigir el aire hacia una persona, utilizarlo para limpiar la ropa o soplar sobre una herida. Tampoco es seguro introducir aire comprimido en cavidades del cuerpo ni usarlo para limpiar equipos sin evaluar el método.

Antes de conectar una manguera debemos inspeccionar acoples, abrazaderas y el estado general de la línea. La presión de trabajo debe ser la autorizada para el equipo y la tarea.

Cuando se necesite limpiar una pieza, deben priorizarse métodos que no dispersen polvo o sustancias peligrosas. Si el empleo de aire está permitido, se aplican las protecciones, boquillas y controles definidos para evitar proyecciones.

Una manguera que se desprende puede golpear violentamente a los trabajadores. Ante una conexión insegura debemos detener la actividad y corregirla antes de usarla.

MENSAJE FINAL:

El aire comprimido no es inofensivo: controla la presión, los acoples y la dirección de descarga.

14 de noviembre del 2026

Hidrolavadoras: el agua a presión también puede lesionar

Cuando se utilicen hidrolavadoras para limpiar superficies o componentes, debemos recordar que el chorro puede atravesar la piel, proyectar partículas y afectar conexiones eléctricas cercanas. La limpieza nunca debe comenzar sin revisar el entorno.

Antes de operar debemos inspeccionar mangueras, boquillas, gatillo y conexiones. El equipo debe ser adecuado para la tarea y utilizarse conforme a las instrucciones del fabricante, por personal capacitado.

No se debe apuntar el chorro hacia personas, guantes, botas o ropa. También debemos evitar dirigirlo a tableros, motores, sensores o cables eléctricos que no estén preparados para recibir agua.

La presión se libera según el procedimiento antes de cambiar boquillas o desconectar mangueras. Si se produce una lesión por inyección de agua a presión, debe considerarse una emergencia médica incluso si la herida parece pequeña.

El agua de lavado no debe dispersar residuos o sustancias químicas hacia drenajes no autorizados. Al terminar debemos dejar el piso en condiciones seguras para el tránsito.

MENSAJE FINAL:

El agua a presión limpia equipos, pero exige distancia, control y respeto por sus riesgos.

15 de noviembre del 2026

Multímetros: medir electricidad no es una tarea improvisada

Cuando un motor no arranca o un tablero muestra una falla, puede ser necesario realizar mediciones eléctricas. Un multímetro mal utilizado o con puntas dañadas puede exponer al trabajador a choque eléctrico, arco eléctrico y quemaduras.

Las mediciones eléctricas solo deben realizarlas personas calificadas y autorizadas. Antes de trabajar deben conocer el circuito, la tensión esperada, el procedimiento y la categoría de medición adecuada del instrumento y sus accesorios.

Debemos inspeccionar la carcasa, cables, puntas y conexiones del equipo. No se deben utilizar instrumentos deteriorados ni improvisar puntas para alcanzar un contacto. Cuando sea posible, se prioriza la comprobación con el circuito desenergizado y asegurado.

Si una medición requiere energía presente, debe contar con la evaluación y controles específicos. Los EPP y las distancias de seguridad se definen según el peligro eléctrico, no por el hecho de que la tarea vaya a durar pocos segundos.

Un operador informa que un motor dejó de funcionar. El personal mecánico no debe abrir el tablero ni tomar mediciones sin autorización; corresponde coordinar con mantenimiento eléctrico.

MENSAJE FINAL:

Antes de usar un multímetro, verifica que la persona, el instrumento y el procedimiento sean adecuados.

16 de noviembre del 2026

Termómetros infrarrojos: inspeccionar sin tocar

En el mantenimiento se pueden utilizar termómetros infrarrojos para detectar diferencias de temperatura en carcasas, motores o rodamientos. Su ventaja es permitir una observación sin contacto, pero no elimina los riesgos del entorno.

Antes de medir debemos conocer las limitaciones del instrumento, especialmente la distancia, el área de lectura y la influencia de superficies reflectantes. Una lectura inadecuada puede llevarnos a conclusiones equivocadas.

No debemos retirar guardas ni acercarnos a poleas, fajas o acoplamientos para obtener una medición. La inspección debe realizarse desde un punto permitido y respetando las distancias de seguridad del equipo.

Si se identifica una temperatura anormal, se registra y comunica para evaluar la condición de mantenimiento. No debemos tocar la superficie para comprobar si está caliente ni abrir un equipo en funcionamiento para investigar la causa.

Un rodamiento presenta una lectura muy diferente a la habitual. El dato es una señal para investigar de forma segura, no una autorización para intervenir de inmediato.

MENSAJE FINAL:

Medir a distancia ayuda a prevenir contacto, siempre que respetemos la zona de peligro.

MEDSURSA
Minera Española del Sur S. A.

17 de noviembre del 2026

Extensiones eléctricas y equipos portátiles en planta

En reparaciones alejadas del taller es frecuente necesitar energía para un taladro, una lámpara o una herramienta portátil. Una extensión deteriorada o colocada sobre un piso mojado puede producir descargas, cortocircuitos y tropiezos.

Antes de conectar debemos revisar el cable, enchufes, toma de corriente y características del equipo. La alimentación y las protecciones eléctricas deben ser adecuadas para la carga y el ambiente, según el procedimiento de la empresa.

No debemos pasar cables por zonas de circulación sin la protección prevista, aplastarlos con piezas metálicas ni apoyarlos sobre bordes cortantes. Las conexiones deben mantenerse fuera de agua, salpicaduras y puntos donde puedan dañarse.

Si un interruptor dispara repetidamente, no debemos anularlo ni cambiarlo por uno de mayor capacidad. Es una señal de una posible condición eléctrica que debe revisar personal autorizado.

Un equipo puede necesitarse solo durante diez minutos, pero una conexión improvisada puede quedar olvidada y afectar a otros trabajadores. Al concluir se debe desconectar y retirar la instalación temporal.

MENSAJE FINAL:

Una herramienta portátil solo es segura cuando también lo es su alimentación eléctrica.

18 de noviembre del 2026

Pruebas de estanqueidad después de reparar tuberías

Después de cambiar una válvula, una junta o un tramo de tubería, es necesario comprobar que el sistema no tenga fugas. Una prueba mal planificada puede exponer al personal a liberación de presión y proyección de componentes.

Antes de realizarla se debe conocer el fluido de prueba, la presión autorizada, los puntos de aislamiento y el procedimiento técnico. La prueba debe estar a cargo de personal competente, con instrumentos adecuados y calibrados cuando corresponda.

El área se debe delimitar para impedir el ingreso de personas a zonas de posible proyección. No debemos colocarnos frente a bridas, tapas o conexiones ni intentar ajustar uniones mientras se encuentren presurizadas.

Nunca se debe reemplazar una prueba con agua por aire comprimido u otro gas por iniciativa propia, ya que las pruebas neumáticas pueden acumular una energía mucho mayor y requieren controles específicos.

Si durante la prueba aparece una fuga, se detiene el proceso conforme al procedimiento, se controla la energía y recién se evalúa la reparación. La urgencia por devolver la línea a servicio no justifica intervenir presurizada.

MENSAJE FINAL:

Una reparación termina cuando la prueba ha sido controlada y la instalación es segura.

19 de noviembre del 2026

Bombas dosificadoras: cuidado con el reactivo residual

En plantas de beneficio pueden utilizarse bombas dosificadoras para alimentar reactivos o soluciones de proceso. Aunque sean equipos de tamaño reducido, sus líneas y cabezales pueden contener sustancias peligrosas y presión residual.

Antes de intervenir debemos identificar la bomba, el producto que maneja y los peligros indicados en su ficha de datos de seguridad. No debemos asumir que un líquido transparente es agua ni identificarlo mediante el olfato o el tacto.

El aislamiento de energía, de líneas y el drenaje o lavado deben realizarse según el procedimiento aprobado. Cuando corresponda, se verifica la ausencia de presión y se utiliza protección química compatible con el reactivo.

Los recipientes para contener residuos deben estar identificados y ser adecuados. Una conexión pequeña también puede salpicar; por ello se deben controlar la postura, el entorno y las personas cercanas.

Después de montar el componente se verifica el cierre del sistema y se coordina con Operaciones una puesta en servicio controlada. Toda fuga debe tratarse según la peligrosidad del producto.

MENSAJE FINAL:

En una bomba dosificadora, el tamaño del equipo no refleja la gravedad del producto que contiene.

20 de noviembre del 2026

Sensores y finales de carrera: no anular protecciones

Los sensores de nivel, proximidad y posición permiten controlar o proteger distintos equipos de planta. Cuando fallan, algunas personas intentan puentearlos para mantener la operación, pero esto puede eliminar una protección importante.

Antes de evaluar un sensor debemos conocer su función en el proceso: qué detiene, qué alarma produce y qué condición peligrosa ayuda a evitar. El diagnóstico debe coordinarse con Operaciones y personal de instrumentación o electricidad competente.

No debemos modificar cables, puentear contactos ni cambiar posiciones de sensores sin autorización. Las pruebas funcionales que puedan activar equipos o válvulas requieren delimitar las zonas peligrosas y mantener una comunicación clara.

Cuando un interruptor de nivel presenta lecturas intermitentes, se debe investigar si existen suciedad, vibración, daño mecánico o un problema eléctrico, aplicando los controles definidos para cada intervención.

Al terminar la reparación debe verificarse que el sistema de protección funcione como fue diseñado. No basta con conseguir que el equipo vuelva a arrancar.

MENSAJE FINAL:

Reparar un sensor nunca debe significar eliminar la función de seguridad que cumple.

21 de noviembre del 2026

Calibradores y micrómetros: medir antes de instalar

En el mantenimiento se fabrican, reciben y reemplazan ejes, bujes, pernos y otras piezas. Medir correctamente sus dimensiones evita montajes forzados, holguras excesivas y fallas posteriores que pueden poner en riesgo a los trabajadores.

Antes de medir debemos limpiar la pieza y el instrumento, verificar su condición y seleccionar la herramienta adecuada para la tolerancia requerida. Las superficies calientes pueden alterar la medición y generar quemaduras al contacto.

No debemos medir dimensiones de piezas que estén girando o puedan desplazarse inesperadamente. El componente debe encontrarse detenido, estable y accesible sin exponer las manos a puntos de atrapamiento.

Si una pieza no coincide con la especificación técnica, no debemos desgastarla, golpearla ni forzar su montaje para hacerla encajar. Corresponde informar la diferencia y obtener la aprobación del responsable técnico.

Un rodamiento que parece del mismo tamaño puede tener una dimensión distinta. Comprobar el código y las medidas antes del montaje previene que el trabajo deba repetirse.

MENSAJE FINAL:

Una medición precisa evita improvisaciones y ayuda a entregar equipos confiables.

22 de noviembre del 2026

Repuestos compatibles: no basta con que encajen

En ocasiones existe presión para reparar rápidamente un equipo y se busca un repuesto similar al original. Sin embargo, una pieza que encaja físicamente no siempre tiene el material, resistencia o especificación requeridos.

Antes de instalar un repuesto debemos comprobar código, modelo, dimensiones y condiciones del servicio. Cuando sea necesario utilizar un equivalente, su compatibilidad debe ser confirmada por el responsable técnico autorizado.

Un sello, una manguera o un perno incorrecto puede funcionar durante unos minutos y fallar después, cuando el equipo ya esté operando. Estas fallas pueden generar fugas, desprendimientos o daños a otros componentes.

No debemos modificar piezas con cortes, perforaciones o soldaduras improvisadas para adaptarlas. Cualquier cambio de diseño necesita evaluación y autorización, especialmente en componentes sometidos a carga, presión o movimiento.

Si el almacén entrega una pieza con identificación dudosa, debemos detener el montaje hasta aclararlo. Es más seguro retrasar una reparación que liberar una instalación con una incompatibilidad no controlada.

MENSAJE FINAL:

El repuesto correcto protege tanto la reparación como al personal que operará el equipo.

MEDSURSA
Minera Española del Sur S. A.

23 de noviembre del 2026

Reparación de barandas: asegurar el borde antes de cortar

Las barandas de plataformas y pasarelas pueden deteriorarse por golpes, uso y exposición al ambiente. Cuando deban repararse o reemplazarse, el principal peligro es dejar sin protección un borde por el que transitan trabajadores.

Antes de retirar un tramo debemos identificar el nivel de exposición, restringir el paso e instalar las protecciones provisionales establecidas en el plan de trabajo. Una cinta de advertencia no sustituye una barrera física cuando existe riesgo de caída.

La reparación debe respetar el diseño y las especificaciones de la estructura. Los puntos de fijación, soldaduras y materiales necesitan la evaluación correspondiente; pintar una sección deteriorada no demuestra que sea resistente.

Durante el corte o montaje deben controlarse las chispas, herramientas, piezas sueltas y la posible caída de materiales hacia niveles inferiores. Nadie ajeno debe ingresar al área hasta completar la intervención.

Antes de reabrir el paso se verifica que la baranda esté firmemente instalada y que personal competente haya aprobado la condición final. No basta con observar que quedó alineada.

MENSAJE FINAL:

La protección del borde debe mantenerse desde antes del desmontaje hasta la liberación segura.

24 de noviembre del 2026

Rejillas y pisos metálicos: prevenir caídas al reemplazarlos

Las rejillas y planchas de piso permiten circular por distintos sectores de una planta. Si presentan corrosión, deformaciones, pérdida de apoyo o fijaciones sueltas, pueden desplazarse o colapsar al recibir el peso de una persona.

Cuando encontramos un tramo deteriorado no debemos pisarlo para comprobar si resiste. Primero se restringe el acceso y se coordina una ruta alternativa para el personal que utiliza ese recorrido.

Antes de desmontar una rejilla se debe controlar el hueco que quedará abierto y la posibilidad de caída de piezas a niveles inferiores. Las medidas de protección contra caídas se establecen según el trabajo y el procedimiento aprobado.

La pieza de reemplazo debe cumplir con el diseño previsto, la capacidad necesaria y las fijaciones correspondientes. No se debe dejar una plancha suelta como solución temporal ni improvisar apoyos que puedan desplazarse.

La liberación del área requiere comprobar el asiento, las fijaciones y el tránsito seguro. Una reparación se considera terminada cuando el lugar vuelve a ser seguro para todos.

MENSAJE FINAL:

Antes de cambiar un piso, controla la abertura; antes de abrir el paso, verifica la reparación.

25 de noviembre del 2026

Control de recortes y chispas al reparar estructuras

Durante el corte, esmerilado y reparación de pequeñas estructuras se generan recortes metálicos, bordes cortantes, chispas y residuos calientes. Aunque no exista una gran maniobra de izaje, estos elementos pueden lesionar a personas cercanas.

Antes del trabajo debemos revisar si existen materiales combustibles, instalaciones sensibles y circulación de trabajadores en el entorno. El permiso para trabajo en caliente y los medios de prevención se aplican cuando correspondan al procedimiento.

Los perfiles o planchas deben quedar asegurados para evitar que la última parte del corte caiga de forma repentina. Los recortes y tornillos se colocan en un recipiente adecuado y nunca se arrojan desde plataformas.

Las zonas recién soldadas o cortadas pueden permanecer calientes incluso cuando ya no muestran coloración. Se deben dejar enfriar y advertir a otros trabajadores antes de permitir el contacto.

Al finalizar se revisa que no queden chispas, restos calientes ni filos expuestos. Una estructura reparada no puede entregarse junto con un nuevo riesgo de cortes o incendio.

MENSAJE FINAL:

El orden durante el corte protege a quien realiza la reparación y a quienes trabajan alrededor.

MEDSURSA
Minera Española del Sur S. A.

26 de noviembre del 2026

Piezas pequeñas bajo tensión: resortes, clips y seguros

En las reparaciones existen resortes, anillos de retención, pasadores y seguros que mantienen piezas en su lugar. Aunque sean componentes pequeños, pueden almacenar energía o desprenderse de forma repentina durante el desmontaje.

Antes de retirarlos debemos conocer su función y revisar el procedimiento y la herramienta especificada. Nunca debemos dirigir el rostro hacia un seguro tensionado ni intentar retirarlo utilizando destornilladores improvisados.

Las pinzas para anillos y los útiles de sujeción deben estar en buenas condiciones y ser del tamaño correcto. Cuando corresponda, se debe utilizar una pantalla o método de contención para evitar la proyección de piezas.

Si un resorte está deformado o un seguro no encaja, se detiene la instalación para revisar la causa. Forzar una pieza puede dañarla o provocar que salga proyectada.

Antes de volver a poner el equipo en servicio debe comprobarse que el elemento de retención esté correctamente instalado. Su tamaño no disminuye su importancia para la seguridad del conjunto.

MENSAJE FINAL:

Antes de liberar un seguro, identifica la energía que podría estar reteniendo.

MEDSURSA
Minera Española del Sur S. A.

27 de noviembre del 2026

Iluminación portátil en reparaciones de difícil acceso

En ocasiones se revisan equipos debajo de plataformas, detrás de tuberías o en sectores poco iluminados. Una visión limitada aumenta el riesgo de golpes, cortes, tropiezos y errores durante el montaje.

Antes de ingresar debemos identificar una ruta de acceso y salida segura y verificar que el lugar sea adecuado para la actividad. La lámpara portátil debe estar en buenas condiciones y ser apta para las condiciones ambientales del área.

No debemos introducir luminarias comunes en lugares con riesgo de atmósfera peligrosa ni colocar cables sobre agua o bordes cortantes. Si se sospecha un espacio confinado o una atmósfera peligrosa, se detiene el ingreso y se aplica la evaluación correspondiente.

Las luces deben ubicarse de forma que permitan ver la pieza y mantener las manos libres. No es seguro sujetar una linterna con una mano mientras se intenta retirar un componente pesado con la otra.

Si la iluminación falla durante el trabajo, corresponde detener la intervención hasta recuperar una visión segura. Continuar palpando componentes a ciegas puede exponer las manos a peligros ocultos.

MENSAJE FINAL:

Una buena iluminación también es una herramienta de prevención durante el mantenimiento.

28 de noviembre del 2026

Varias cuadrillas en una zona: evitar interferencias

En Mantenimiento Planta pueden coincidir mecánicos, soldadores, electricistas y operadores en un mismo sector. Las actividades que individualmente parecen controladas pueden generar riesgos nuevos cuando se realizan al mismo tiempo.

Por ejemplo, una persona puede estar retirando una bomba mientras otra prepara una soldadura cerca o un operador necesita transitar por la misma pasarela. Sin coordinación pueden producirse golpes, exposición a chispas o una activación inesperada.

Antes de iniciar se debe comunicar el alcance de cada tarea, definir responsables y establecer las delimitaciones necesarias. También es importante revisar que los permisos, aislamientos y condiciones de trabajo no se contradigan entre sí.

Cuando cambie la actividad o ingrese otra cuadrilla, debemos reevaluar las interferencias. Ningún equipo debe ponerse a prueba sin confirmar que todos los involucrados estén informados y fuera de las zonas de peligro.

Una breve reunión en campo puede evitar que una actividad segura para un grupo resulte peligrosa para otro. Coordinar también forma parte de hacer mantenimiento.

MENSAJE FINAL:

El riesgo de una reparación no termina en nuestras herramientas: también incluye lo que hacen los demás.

MEDSURSA
Minera Española del Sur S. A.

29 de noviembre del 2026

Fallas repetitivas: corregir la causa y no solo el síntoma

Cuando un equipo vuelve a fallar poco después de repararlo, es importante investigar el motivo. Cambiar una pieza repetidamente sin revisar la causa puede exponer al personal a intervenciones innecesarias y a fallas durante la operación.

Los registros de mantenimiento, avisos de los operadores y condiciones observadas permiten identificar patrones. Debemos verificar si existen problemas de instalación, uso, contaminación, ajustes incorrectos o repuestos incompatibles.

No debemos improvisar cambios de diseño para resolver rápidamente una falla recurrente. Las modificaciones deben ser evaluadas y autorizadas por personal competente, tomando en cuenta la seguridad del equipo y del proceso.

Si una bomba presenta varias fugas en el mismo punto, debemos revisar la condición del sello, la alineación, el montaje y las condiciones de servicio antes de volver a cambiar piezas.

Compartir la causa y la solución con las cuadrillas ayuda a prevenir que el mismo error se repita en otros equipos. La mejora continua también reduce la exposición a trabajos de emergencia.

MENSAJE FINAL:

La mejor reparación no solo elimina la falla de hoy; evita repetir el riesgo mañana.

30 de noviembre del 2026

Pruebas finales: entregar un equipo realmente seguro

Después de una reparación, la presión por reanudar la producción puede llevarnos a omitir revisiones. Sin embargo, un equipo no está listo únicamente porque la pieza nueva está instalada o porque el motor vuelve a encender.

Antes de la prueba debemos revisar herramientas olvidadas, pernos, tapas, conexiones, niveles, guardas y protecciones retiradas. También se debe confirmar que el área esté libre y que todos los trabajos hayan concluido.

El retiro de bloqueos y la energización deben seguir el procedimiento de la empresa, con coordinación entre Mantenimiento y Operaciones. No debe efectuarse una prueba mientras exista personal trabajando en la zona de peligro.

Durante la puesta en marcha se observan fugas, ruidos, vibraciones y comportamiento anormal desde posiciones seguras. Si aparece una desviación se detiene la prueba y se vuelve a evaluar; nunca se corrige con partes en movimiento.

Finalmente se registra la intervención, las verificaciones realizadas y cualquier recomendación de seguimiento. La entrega al operador debe ser clara y no limitarse a decir que el equipo ya funciona.

MENSAJE FINAL:

Una reparación termina cuando el equipo funciona correctamente y su operación vuelve a ser segura.