

Imprentas

- El manejo de tintas y disolventes debe hacerse con la extracción de aire funcionando y el operario ha de utilizar guantes impermeables.
 - Los trapos y otros materiales utilizados en la limpieza de grasas deben depositarse en recipientes metálicos.
 - Los linotipistas y cajistas no deben comer, beber o fumar durante su trabajo; al finalizar este debe lavarse y cambiarse de ropa para hacerlo; lavar principalmente las manos y la boca.
 - En la operación de insolado de planchas o cilindros en el proceso de obtención de planchas (offset) o de cilindros (huecograbado), deben utilizarse gafas protectoras, así como instalar pantallas de protección.
 - No poner en marcha la máquina sin asegurarse de que no exista ninguna persona trabajando en ella, y bloquear los mandos de la misma, antes de proceder a la limpieza y reglaje de la máquina.
 - La limpieza de las barras y pinzas de extracción de las máquinas de pliegos debe hacerse al menos por dos personas, una de las cuales estará a cargo de los mandos.
 - Las operaciones de desatasque, cizalladura, troquelado, donde es imprescindible la acción correcta de las manos éstas no estarán con grasa y otro producto que pueda hacer resbalar las mismas de los mandos.
- 
- No trabajar sin que las carcasas de protección estén montadas.
 - Utilizar dispositivos salvamanos en las máquinas donde exista riesgo de lesión (guillotina, troqueladora, cizalla, etc).
 - Las “resmas” de papel deben cogerse por las partes laterales del paquete, una vez se encuentren preparadas para introducir en las guillotinas.
 - En una misma guillotina no deben trabajar dos operarios y si ello es necesario, uno de ellos debe coordinar los movimientos de ambos.
 - En la guillotina nadie debe intervenir en la zona de corte estando la máquina en marcha.

- No sacar los papeles adheridos al pistón, pues estos caerán con él en reposo.
- No desatascar los alimentadores con la máquina en marcha.
- La ropa de trabajo ha de ser de mangas y pantalones ajustados.
- En todas las máquinas deben seguirse las indicaciones de uso y mantenimiento que recomienda el fabricante.
- Para evitar golpes de la pletina portaformas de la máquina topográfica, el operario deberá, siempre que necesite efectuar alguna operación, acceder a ella por sus laterales.
- En la impresión de periódicos no debe uno aproximarse a la prensa, sin haber presionado previamente el botón de pagado lo que constituirá una norma generalizada, y que cada cual sea responsable de soltar el botón de parada.
- La retirada de partículas de pelusa de los cilindros de las máquinas litográficas y de impresión de tipos no se debe hacer con los dedos, sino utilizando un palo largo con una pieza de goma en cada extremo.
- Las partículas no se deben retirar a mano, de los rodillos entintadores, ni utilizar trapos cerca de máquinas de movimiento rápido. Realizar la limpieza de los cilindros, siempre que sea posible, por el lado en que giren hacia el exterior.



- Es peligroso limpiar las partículas de tinta seca de la cuchilla tangente con el dedo índice, dado que la mano del operario se sitúa cerca de la entrada. Si se tienen que realizar, hacerlo con un elemento largo, como un lapicero o similar.
- En cualquier trabajo de mantenimiento en las prensas planas debe aislarse eléctricamente.

RESGUARDOS:

- Todas las máquinas deben venir dotadas de sistemas de seguridad y protección para los cilindros de impresión, rodillos entintadores, rodillos mojadores (litografía), mecanismos de transporte, mandos por correa y aparatos de transmisión.
- Estos protectores deben entorpecer lo menos posible la labor del trabajador, por ejemplo, dejar ranuras estrechas que impidan el paso de los dedos, y pueda aplicarse disolvente o detergente.
- Los engranajes, los mandos por correa y otros mecanismos, deben estar cubiertos por protectores fijos pero desmontables.
- En otros casos se pueden usar tapas o protectores corredizos o barras que cubran la línea de contacto, y dotarles de sistemas eléctricos de bloqueo cuando no están bien cerradas. Para operaciones de limpieza y puesta a punto, son:
 - Barras de atranque móviles para cilindros, que paran automáticamente la máquina si una mano se aproxima a una superficie móvil.
 - Mandos de control, que permitan un movimiento limitado, en los que accionando un botón se produce un movimiento corto en la periferia de cualquier rodillo.
 - Controles de velocidad mínima, estando limitada a una cifra determinada.
 - Cuidadoso emplazamiento de los botones de control, sobre todo los de parada, que deben ser de presión. Los de avance y retroceso deben distinguirse fácilmente al tacto.
 - Sonidos previos al funcionamiento, especialmente importante en prensas de varios cuerpos.

