



Universidad de Valladolid



ESCUELA DE INGENIERÍAS
INDUSTRIALES

UNIVERSIDAD DE VALLADOLID

ESCUELA DE INGENIERIAS INDUSTRIALES

**Máster en gestión de prevención de riesgos laborales,
calidad y medio ambiente**

**Creación/Actualización de Dosieres de
Prevención de Puestos.**

Autor:

Lagüéns Pérez, Sara

**Tutor de Empresa:
Sánchez Gómez, Ángel
Michelin**

**Tutor Académico:
Ceña Callejo, Rafael
Medicina Preventiva y Salud Pública**

Valladolid, junio de 2019

ÍNDICE

1.	RESUMEN	2
2.	INTRODUCCIÓN.....	3
2.1	Motivo del trabajo.....	3
2.2	Lugar de trabajo.....	3
2.3	Tutor de la empresa.....	4
2.4	Tutor académico	4
3.	JUSTIFICACIÓN Y OBJETIVOS	5
3.1	Objetivo general.....	5
3.2	Objetivos específicos	6
4.	MEDIOS UTILIZADOS	7
4.1	Medios materiales.....	7
4.2	Medios humanos.....	7
5.	METODOLOGÍA EMPLEADA.....	8
6.	RESULTADOS OBTENIDOS Y ANÁLISIS DE LOS MISMOS	24
6.1	Resultados obtenidos.....	24
6.2	Análisis de los resultados.....	25
7.	CONCLUSIONES EXTRAÍDAS	27
Comentario personal.....	28	
8.	BIBLIOGRAFÍA.....	29
ANEXOS	30	
Anexo 1. Ficha de identificación de peligros	31	
Anexo 2. Maqueta del Dossier.....	33	

1. RESUMEN

El presente trabajo pretende reflejar las prácticas realizadas en la factoría de Michelin Valladolid. La tarea principal ha sido la de creación y modificación de Dosieres de Prevención de Puesto para el taller de turismo.

Cada Dossier hace referencia a una máquina, pudiendo abarcar más de un puesto de trabajo y contiene los riesgos relativos a la Seguridad, Higiene, Ergonomía y Medio Ambiente, así como lo que concierne a la Protección del Patrimonio.

Con el objetivo de reducir al máximo los accidentes laborales y lograr una mejora continua en el entorno de la Seguridad y la Salud, se realizan estos Dosieres y se revisan periódicamente para identificar nuevos riesgos o para eliminar las partes del mismo que ya no son necesarias. Para ello se tiene en cuenta a todo el personal proporcionándoles, finalmente, un soporte que ayuda a la formación, información y sensibilización de los trabajadores.

PALABRAS CLAVE: Dossier de Prevención del Puesto, Consignas de prevención, Ficha Reflejo, Consigna de seguridad de producto

2. INTRODUCCIÓN

La prevención de riesgos laborales es un factor muy importante a tener en cuenta en todas las empresas, independientemente de cuál sea la actividad a la que se dedican. Además de por la imposición legal según la Ley 31/1995, de 8 de noviembre, de Prevención de Riesgos Laborales y otras leyes y decretos, para que los trabajadores dispongan de unas condiciones de trabajo adecuadas para poder desarrollar su actividad de manera segura beneficiando tanto a la empresa como a los trabajadores.

En el presente documento se va a desarrollar cómo es la elaboración de un Dossier de Prevención del Puesto (DPP) para la actividad de turismo, con el fin de proporcionar un soporte gráfico y sencillo para informar, ayudar y sensibilizar a los trabajadores en el desempeño de su actividad laboral de una forma segura y adecuada. Un Dossier es un conjunto de documentos de identificación y prevención de los peligros de las diferentes actividades del operario en las etapas del proceso. Pretende la identificación de los riesgos y la minimización de los accidentes lo máximo posible.

2.1 Motivo del trabajo

El presente trabajo se elabora con motivo de obtener el Título en el Máster de Gestión de Prevención de Riesgos laborales, Calidad y Medio Ambiente en la Universidad de Valladolid. Para ello se tratará de reflejar las tareas realizadas durante las prácticas en el centro de Michelin de Valladolid donde se han aplicado los conocimientos teóricos adquiridos en el máster.

2.2 Lugar de trabajo

Las prácticas han sido realizadas en su totalidad en el centro de Michelin España Portugal, SA con dirección El Cabildo, s/n, Valladolid.

La fábrica cuenta con alrededor de 1700 trabajadores y en la planta se realizan actividades para el sector agrícola, turismo, renovado de camión y semiterminados. (1)

Las prácticas se han realizado en el taller de turismo desde el mes de marzo hasta agosto, con un total de 896 horas.

2.3 Tutor de la empresa

El Tutor de empresa durante la realización de las prácticas es Ángel Sánchez, CEP (Coordinador Environnement et Prévention) del taller de turismo, de la factoría de Valladolid.

2.4 Tutor académico

El Tutor académico ha sido Rafael Ceña, Profesor del Área Docente de Medicina Preventiva y Salud Pública de la Universidad de Valladolid.

3. JUSTIFICACIÓN Y OBJETIVOS

El presente trabajo fin de máster que se va a desarrollar a continuación pertenece a la parte de prevención de riesgos laborales, entendiendo la prevención como la disciplina que busca promover la mejora de la seguridad y salud de los trabajadores en el puesto de trabajo, mediante la aplicación de medidas y el desarrollo de las actividades necesarias para prevenir los riesgos derivados de las condiciones del trabajo, teniendo como herramienta fundamental la evaluación de riesgos desarrollada en cada empresa por técnicos especialistas en Prevención de Riesgos Laborales.

Según el Real Decreto 39/1997, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de los Servicios de Prevención “La prevención debe integrarse en el sistema general de gestión de la empresa, comprendiendo tanto al conjunto de las actividades como a todos sus niveles jerárquicos, a través de la implantación y aplicación de un plan de prevención de riesgos laborales. La integración de la prevención en el conjunto de las actividades de la empresa implica que debe proyectarse en los procesos técnicos, en la organización del trabajo y en las condiciones en que éste se preste”. (2)

La prevención se aplica a través de un Plan de Prevención en el que se incluye la estructura organizativa, las funciones y actividades, las responsabilidades y los recursos necesarios para implementar la acción de prevención dentro de la empresa.

Para la realización y actualización de cada Dossier de prevención se tiene en cuenta al personal al cual va dirigido, consultando sobre la tarea que realizan y fomentando la participación en materia preventiva de todos los trabajadores.

3.1 Objetivo general

El objetivo principal de este trabajo ha sido llevar a cabo la elaboración de un Dossier de prevención del puesto donde se tienen en cuenta todos los temas relacionados con Seguridad, Higiene, Ergonomía, Medio Ambiente y Patrimonio. Este documento se realiza para que sirva de consulta a los trabajadores que utilizan el puesto de trabajo. Existe un Dossier para cada puesto de trabajo de la fábrica. Además, el DPP también se utiliza para la formación de nuevos trabajadores en el puesto. Al final se trata de identificar los peligros existentes y elaborar las medidas preventivas necesarias para desarrollar sus tareas de la forma más segura posible.

3.2 Objetivos específicos

- Observar y analizar el trabajo de los operarios para conocer las tareas y actividades que realizadas.
- Identificar los riesgos generales de cada puesto de trabajo y proponer medios para minimizarlos.
- Realizar consignas generales de seguridad y ergonomía donde aparecen los principales riesgos de ese puesto, los EPI's necesarios y una breve explicación de las precauciones a tener en cuenta.
- Identificar las marchas degradadas (comportamientos anómalos en una máquina), identificar los riesgos que estas presentan y proponer métodos de actuación para realizarlas de manera segura reflejándolo en las Fichas Reflejo.
- Elaborar el Dossier y proporcionar un soporte gráfico de ayuda a la formación, información y sensibilización de los trabajadores.

4. MEDIOS UTILIZADOS

4.1 Medios materiales

- Las instalaciones donde se han llevado a cabo las prácticas han sido:
 - Oficina del taller de turismo de la factoría de Michelin de Valladolid
 - Taller de turismo, donde se fabrican las cubiertas para coches.
- Para la realización de la documentación se han utilizado los siguientes equipos:
 - Ordenador con Microsoft office
 - Impresora
 - Material de oficina
 - Cámara fotográfica digital
- Además, se ha utilizado diferente normativa para llevar a cabo la tarea correctamente:
 - Proporcionada por la oficina: planos de la fábrica, planos de emergencia, etc.
 - Documentación proporcionada por EP: Dosieres, consignas de prevención, evaluaciones de riesgos, etc.
 - Notas técnicas de prevención y guías de INSST
- Ropa / Equipos de protección individual:
 - Calzado de seguridad
 - Protectores auditivos
 - Ropa de trabajo

4.2 Medios humanos

- CEP y personal del taller de turismo de la factoría de Michelin Valladolid.
- Tutor de la Uva

5. METODOLOGÍA EMPLEADA

El plan de despliegue se basa en una normativa interna del grupo. Uno de los puntos de esta normativa es que todos los puestos de trabajo tienen que tener un Dossier de Prevención, ya sean puestos de fabricación, mantenimiento, puestos terciarios o de oficinas. Un DPP es un documento gráfico y dinámico donde se incluyen diferentes documentos en lo referente a la identificación y prevención de los riesgos que pueden surgir en las actividades que realiza el trabajador a lo largo de su jornada laboral. Con ello, se pretende no solo identificar los riesgos, sino minimizar los accidentes, tanto personales como contra el medio ambiente. Para lograr este objetivo es necesaria una implicación máxima por parte de los trabajadores.

En Valladolid, los Dosieres de Prevención de los puestos de fabricación se han elaborado por máquinas, pudiendo un Dossier afectar a varios puestos que trabajen en esa misma máquina.

Etapas para la creación de un Dossier de Prevención nuevo:

- Se establece el objetivo de la realización del Dossier, así como la dinámica a seguir, pudiendo realizarse una reunión o primer contacto con las diferentes partes implicadas: fabricación, mantenimiento, portavoz de seguridad, monitor formación, técnico EP... Lo primero que tiene que quedar definido son los puestos de trabajo que va a incluir el DPP con las responsabilidades de cada uno.
- En el plano general de la fábrica se identifica la zona en la que se encuentra la máquina de la que se va a hacer el Dossier (plano de situación del proceso de trabajo). A continuación, se divide el proceso en diferentes etapas y se indica en el plano de situación de etapas de proceso. Es importante tener bien delimitada cada etapa ya que puede comprender grandes superficies y multitud de maquinaria. En cada etapa de proceso se pueden identificar una serie de peligros específicos y sus medios de prevención para las acciones realizadas por el trabajador.
- Se recoge, a modo de resumen, la secuencia de actividades y tareas (durante el desarrollo del trabajo en marcha normal) realizadas por el personal afectado al proceso en estudio. Hay acciones que no aparecen reflejadas en este apartado ya que se trata de aquellas que realizan los operarios cuando sucede

un disfuncionamiento o anomalía en la marcha de la máquina (marcha degradada), estas anomalías se recogen en un apartado posterior.

- Se identifican las seguridades de las máquinas y equipos de trabajo que utilizan los trabajadores (setas, barras, cerrojos, pantallas, etc.) y se indican sobre el plano de seguridades.
- Se identifican los peligros de la máquina, para ello se cuenta con la colaboración y ayuda de los operarios del puesto, por tanto, es necesario ir a la máquina, observar el trabajo diario que realizan los operarios, hablar con ellos y preguntarles acerca de los peligros que hayan podido detectar en su jornada laboral. Con la información recogida y con ayuda de la evaluación de riesgos existente y actualizada, se identifican los peligros, se anotan, se toman fotografías de los peligros encontrados y se proponen los medios de prevención. Esta información está a disposición de todo el personal afectado, para que anoten sus comentarios. Una vez validado, se recoge la información en el ANEXO 1. Además hay que incidir sobre los riesgos ligados a la organización o a los comportamientos.

En el Dossier de Prevención solo se identifican peligros (fuentes que pueden causar una lesión o daño a la salud). El riesgo sería la probabilidad de que un peligro se materialice, con unas determinadas consecuencias. La probabilidad y consecuencias, y por tanto el nivel del riesgo, se determinan en la Evaluación de Riesgos del puesto de trabajo, pero no en el Dossier de Prevención.

La identificación de riesgos es el punto más importante del Dossier para los trabajadores, pues según el artículo 2 de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales “el empresario tiene por objeto promover la seguridad y salud de sus trabajadores mediante la aplicación de medidas y el desarrollo de las actividades necesarias para la prevención de riesgos derivados del trabajo”, por tanto el primer paso es la identificación de los posibles riesgos. Además, la Ley de PRL 31/1995, de 8 de noviembre, en su artículo 14 dice que “los trabajadores tienen derecho a una protección eficaz en materia de seguridad y salud en el trabajo y que el empresario deberá garantizar la seguridad y salud de los trabajadores mediante la adopción de cuantas medidas sean necesarias”, debido a ello, la empresa debe garantizar la buena gestión de la prevención de riesgos tomando medidas eficaces para tratar de minimizarlos lo máximo posible. (3)

Este método de identificación de riesgos mediante la participación de los trabajadores ayuda al objetivo de sensibilización por parte de estos frente a los riesgos de su puesto de trabajo.

A partir de estos datos se crean las Fichas de identificación de riesgos donde se incluyen fotografías de los peligros detectados y pictogramas de los mismos, además se reflejan los medios de prevención y las precauciones a tener en cuenta. Cuando sea necesario el uso de EPI's se incluirán con sus correspondientes pictogramas. En la figura 1 se puede ver un ejemplo de una ficha de identificación de riesgos.

Referencia Dossier :			Visto verificador :	
	Actividad : TCE	Etapa del proceso: Plastificador. Identificación :		
ACCION - SITUACION	IDENTIFICACION DE LOS PELIGROS	CONSIGNAS - PRECAUCIONES		DOMINIO OPERACIONAL
		Caidas a distinto nivel.	<ul style="list-style-type: none"> Precaución con los escalones al subir a desatascar la tolva de entrada al plastificador 	OPS
		Quemaduras	<ul style="list-style-type: none"> Prestar atención cuando se opere en la zona, pues hay zonas calientes en el plastificador (salida, tuberías,...) 	OPS
		Sobreesfuerzos y mala postura	<ul style="list-style-type: none"> Al quitar atascos en tapiz de salida: Extraer goma de la cesta del tapiz con precaución y si es necesario con la ayuda de otras personas. 	OPS

Figura 1. Ficha de identificación de riesgos.

- Se elaboran las Consignas de prevención a partir de la Identificación de Peligros. Las Consignas de prevención son un documento tipo “ficha resumen” que sirve para informar de manera particular sobre los riesgos principales y las acciones a tener en cuenta en cada etapa de un proceso. Puede haber consignas de prevención específicas del puesto, tanto de Seguridad como de Ergonomía, y otras consignas generales que afectan o aplican en toda la fábrica. (Ver figura 2 a modo de ejemplo). Estas consignas son un resumen del apartado “Identificación de peligros”. Pueden aparecer, a mayores, otras consignas específicas o generales. En el caso de que se detecten situaciones de riesgo por causa ergonómica, se pueden elaborar Consignas de Ergonomía donde se identifican los riesgos y recogen la tarea, imágenes de la tarea, partes del cuerpo implicadas y recomendaciones para una buena ejecución. Así mismo, ofrecen información sobre el cuidado del medioambiente, vigilancia de la salud y teléfonos de emergencia por si fuera necesario utilizarlos. En la figura 3 se encuentra un ejemplo de Fichas de Ergonomía en el puesto.

CONSIGNAS PREVENCIÓN

ETAPA: Plastificador



Localización: TCE/PREPARACION
Máquina: Central Banda Lovee: CBL- F
Actividad: Plastificador

MEDIO AMBIENTE
Desechos de gomas, productos químicos, disolventes y sus envases.

VIGILANCIA DE LA SALUD
Audiometrías

URGENCIAS


TELF:111


PIERTA Nº 3
TELF:100

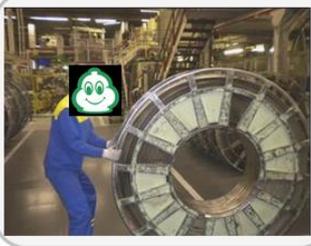
RIESGOS - PELIGROS	
	Caidas a distinto nivel
	Sobreesfuerzos
	Quemaduras
	Ruido

CONSIGNAS - PRECAUCIONES	
	<ul style="list-style-type: none"> - Precaución al desatascar y al subir o bajar en escalones y plataformas - No subir ó bajar con prisas
	-Precaución en atascos en la salida. Sacar la goma con cuidado, abriendo capot de seguridad.
	Precaución con tuberías y elementos calientes.
	Uso de protección auditiva en función de la evaluación de riesgos vigente

Figura 2. Consigna de seguridad

ERGONOMIA EN EL PUESTO

ETAPA: MANIPULACIÓN
BOBINA 1600



"Estírar para evitar lesiones"
"Gestos y Posturas adecuadas nos protegen de lesiones"

OBSERVAR QUE LA ZONA DE TRABAJO ESTÉ DESPEJADA Y LIBRE DE OBSTÁCULOS

PUNTOS CLAVE	
	<p>DESPLAZAMIENTO DE LA BOBINA 1600</p> <p>Empujar la bobina por el hombro (zona verde) con AMBAS MANOS. Brazos ligeramente flexionados Espalda recta. PIERNAS ligeramente FLEXIONADAS PIES ligeramente SEPARADOS y un pie más adelantado</p>
	<p>GIRO DE LA BOBINA 1600</p> <p>Ayudarse de las DOS MANOS para girar la bobina Coger la bobina por el hombro (zona roja). PIERNAS FLEXIONADAS y PIES SEPARADOS. TRONCO ligeramente FLEXIONADO hacia delante Realizar un pequeño DESPLAZAMIENTO LATERAL con piernas flexionadas y aprovechar la inercia del mismo para girar la bobina.</p>

Figura 3. Consigna de ergonomía

- Se identifican también, con la ayuda del taller y de los operarios, los posibles disfuncionamientos o anomalías del proceso para elaborar a posteriori las Fichas Reflejo. Estas son un Documento tipo “consigna específica” que recoge el modo operatorio y las precauciones a tener en cuenta ante un funcionamiento anormal, causado por anomalías del proceso o del producto, con el fin de actuar con seguridad y retornar a la marcha normal. En periodos de funcionamiento anormal los peligros se multiplican ya que generalmente son situaciones para las que no se está preparado. Las fichas reflejo se crean cuando una anomalía se repite con cierta periodicidad y no se puede solucionar el riesgo que conlleva esa situación. Estas anomalías pueden estar producidas por atascos, fallos de la máquina, averías... Debido a que tiene que quedar claro este concepto, se proporciona una consigna de marchas degradadas donde aparece explicado de forma esquemática en qué consisten y cómo identificarlas. (Ver esquema en figura 4). Una vez identificadas las marchas degradadas, se realizan las fichas reflejo donde se explica el método operatorio para realizar la intervención en la máquina de forma segura para volver a su funcionamiento normal. En la figura 5 se puede ver un ejemplo de Ficha reflejo.

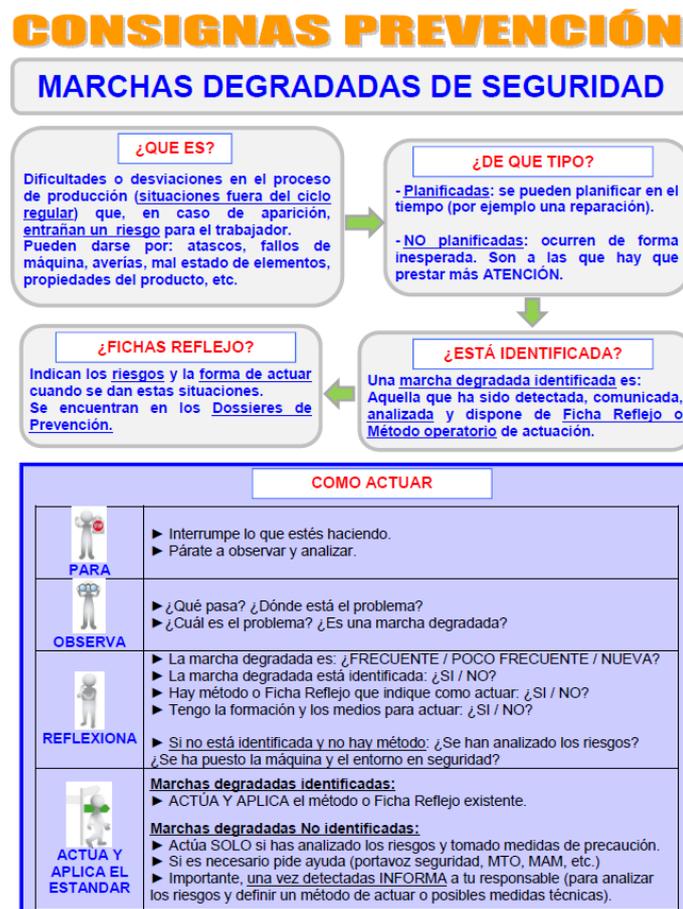


Figura 4. Consigna marchas degradadas de seguridad.

Ficha Reflejo

ATASCO A LA SALIDA DEL PLASTIFICADOR (GOMA PATINA EN TAPIZ PO)

En caso de que se acumule la goma a la salida del plastificador:

- 1º) Valorar el atasco y la forma de actuar.
 - 2º) Si es posible, actuar desde el suelo con una barra o gancho.
 - 4º) Si no, hacer demanda de apertura y abrir la puerta de seguridad del recinto del plastificador para retirar la goma atascada
- Si no es posible retirar el atasco, avisar a Mantenimiento.



Riesgo de golpes, atrapamientos, sobreesfuerzos, caídas.



-  **No intervenir con la maquina en marcha.**
-  **No subirse a la estructura del tapiz.**

Figura 5. Ficha reflejo

- Se elaboran las Consignas generales. Estas son una síntesis de las medidas generales aplicables en todos los talleres y zonas de la fábrica. Estas consignas muestran las obligaciones y prohibiciones fundamentales tanto para que se produzca un desarrollo seguro de las actividades de la fábrica como para mantener la seguridad de todas las personas que entren en ella. En la figura 6 se puede ver la consigna de higiene en el taller. Las consignas de prevención en el taller dependen del colectivo al que se pertenezca. La probabilidad de exposición a los riesgos del taller varía en función del tipo de actividad que realiza cada persona y del colectivo al que se pertenece. Por ello se han separado en tres grupos según su grado de exposición al riesgo: operarios de fabricación y mantenimiento, mandos de taller y técnicos y visitas. (Ver figura 7).

CONSIGNAS DE HIGIENE EN EL TALLER



Figura 6. Consigna de higiene.

CONSIGNAS DE PREVENCIÓN EN EL TALLER



OPERARIOS DE FABRICACIÓN Y MTO.

CONSIGNAS DE PREVENCIÓN EN EL TALLER



MANDOS DE TALLER Y TÉCNICOS

CONSIGNAS DE PREVENCIÓN EN EL TALLER



VISITAS

**** EN VISITAS GUIADAS O INSTITUCIONALES, SE MODIFICARÁN ESTAS NORMAS.**

Figura 7. Consignas de prevención en el taller.

- En la industria se utilizan gran cantidad de productos químicos, algunos de los cuales pueden ser perjudiciales para la salud de los trabajadores (tóxicos, irritantes, sensibilizantes...). Por ello es importante que todos los trabajadores conozcan los productos que utilizan. Teniendo en cuenta esto, en cada Dossier se identifican los productos químicos implicados y se incluyen las “Consignas de Seguridad del Producto” (CSP’s) para que puedan ser consultadas por los trabajadores en cualquier momento. (Ver figura 8). Estas fichas son un

resumen de las Fichas de Datos de Seguridad de cada producto donde se indican los riesgos específicos del producto químico en cuestión, tanto para las personas como para el medioambiente, precauciones a tener en cuenta durante su utilización, EPI's necesarios, medidas de primeros auxilios, etc. Además, también incluyen cuáles son las condiciones de almacenamiento y tratamiento de los residuos generados.

CONSIGNA DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO EN EL PUESTO		ZNO ÓXIDO DE ZINC		Fecha de edición : 15/01/2016	
N.º : 1008				Versión : 3	
				Fecha versión anterior : 15/01/2016	
Centro :	VLD	Grupo o Servicio :	MAT-SF	Taller/laboratorio/sector :	MAT-SF
Código de producto :	PC00252			Proveedor (familia 3) :	No aplicable.
				Máquina/puesto :	N/A
				Tipo de utilización :	PC
Estado físico :	Sólido.	Color :	Blanco a amarillento.	Forma física :	No disponible.
Riesgos específicos (para las personas y el medio ambiente) : Atención					
H410 - Muy tóxico para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.					
Equipos de protección individual (EPI) y colectiva (EPC) :					
Protección respiratoria : Equipo respiratorio adecuado si los niveles de exposición son superiores a los valores límite. Dispositivo filtrante de partículas (DIN EN 143) P2					
Protección de las manos : Guantes. Recomendado: Guantes de nitrilo.					
Precauciones de empleo :					
P273 - Evitar su liberación al medio ambiente. Use sólo con ventilación adecuada. Evitar la formación y la inhalación de polvo. Evitar el contacto. Mantener alejado de ácidos o bases. Conservar en un lugar seco, fresco y bien ventilado. En caso de derrame accidental, prevenir a las personas que se encuentran en la zona de riesgo. Evitar los vertidos al medio ambiente.					
Medidas higiénicas / Primeros Auxilios :					
No. de Tel. : 100					
Medidas higiénicas : Lavarse las manos con agua y jabón al terminar la jornada, y antes de comer, beber, fumar o ir a los servicios. En caso de inhalación : Llevar a la persona al aire libre.					
En caso de contacto con los ojos : Lavado inmediato y abundante con agua, manteniendo los párpados abiertos. Busque atención médica si la irritación persiste. En caso de contacto con la piel : Lavado con agua y jabón. En caso de ingestión : Lave la boca con agua. Si la persona está consciente, hacer que beba algunos vasos de agua o de leche. No suministrar nada por vía oral a una persona inconsciente. No induzca al vómito. Pida ayuda médica.					
Protección del medio ambiente : No. de Tel. : 111					
Precauciones : No liberar al medio ambiente. Derrame : Retirar el producto. Depositarlo en un recipiente cerrado. Valorizar el producto si es posible.					
Protección en caso de incendio : No. de Tel. : 111					
Riesgo de incendio : No inflamable. Medios de extinción recomendados : No aplicable. Medios de extinción desaconsejados : No aplicable.					
Eliminación de los desechos : Según instrucción del centro					



Figura 8. Consigna de seguridad de producto

- Se elabora el Plan de Emergencia y Medio Ambiente. Este punto comienza con el compromiso medioambiental y de prevención de riesgos de la dirección del centro y la declaración de salud y seguridad. (Ver figuras 9 y 10 respectivamente).

COMPROMISO MEDIOAMBIENTAL Y DE PREVENCIÓN DE RIESGOS DE LA DIRECCIÓN DEL CENTRO



El Centro de Michelin Valladolid está implicado en una dinámica permanente de progreso tal como define nuestra política "Desarrollo y Movilidad Sostenibles" (DMD). Esta dinámica está orientada a satisfacer cada vez mejor a nuestros interlocutores, a proteger los bienes y las personas de nuestro Centro y asegurar la continuidad de nuestra actividad.

Por ello, nuestra determinación es contribuir de forma activa a la Prevención de Riesgos y a la protección del Medio Ambiente. Esta voluntad de progreso continuo concierne a todas las actividades del Centro y debe estar presente, en particular, en toda evolución de nuestras actividades, en concordancia con la necesidad de resultados económicos.

Nuestras acciones se organizan, para todos los ámbitos del Medio Ambiente y la Prevención de Riesgos, en torno a las orientaciones generales siguientes:

- Respetar las exigencias Medio Ambiente y Prevención de Riesgos aplicables, especialmente la legislación, la reglamentación, las exigencias internas Michelin, y las obligaciones retenidas en relación con las partes interesadas.
- Definir objetivos de progreso para la mejora continua.
- Mejorar nuestros resultados ambientales y de prevención a través de la mejora continua de nuestro Sistema de Gestión de Medio Ambiente y Prevención de Riesgos (SMEP).
- Establecer y aplicar un Plan Ambiental y de Prevención de Riesgos.
- Informar, comunicar y formar para que cada uno sea actor de progreso y asuma de la mejor forma sus responsabilidades fomentando la consulta y participación de los trabajadores.
- Promover las dinámicas preventivas con las empresas contratadas.

Estas orientaciones se completan con objetivos propios de cada ámbito de la Prevención de Riesgos y del Medio Ambiente:

- **Seguridad en el trabajo, Ergonomía, Higiene y Salud:**
 - ✓ Preservar la Salud y la Seguridad de nuestro personal, proporcionando lugares de trabajo seguros y saludables, aplicando un enfoque preventivo.
 - ✓ Cumplir las normas de la Política de Seguridad Vial.
- **Medio Ambiente:**
 - ✓ Tener en cuenta la prevención de las diferentes formas de contaminación y la protección del entorno natural en el desarrollo de nuestras actividades.
 - ✓ Mejorar los resultados ambientales del Centro.
- **Protección del Patrimonio:**
 - ✓ Gestionar nuestra prevención de incendios / siniestros para asegurar un nivel de Vulnerabilidad apropiado, y proteger la seguridad y los intereses de nuestro vecindario a través de la prevención de accidentes graves.
 - ✓ Proteger de manera apropiada nuestro saber y nuestros bienes en conformidad con el Concepto Michelin de Seguridad Patrimonial (CMS).

Por su profesionalidad, su comportamiento y su participación activa, cada uno se compromete y contribuye al resultado individual y colectivo en estas orientaciones.

Mariano Andrés Arconada Calvo
Director de VALLADOLID



MAYO – 2018

Figura 9. Compromiso medioambiental y de prevención de riesgo de la dirección del centro.

DECLARACIÓN DE SALUD Y SEGURIDAD MICHELIN

Cada persona es única. Su salud y su seguridad son primordiales.

Nuestra voluntad es, por encima de todo, garantizar unas condiciones de trabajo sanas y seguras a cada una de las personas que trabajan en la Empresa.

Para asegurar la salud y la seguridad de cada persona, aplicamos en todas nuestras instalaciones, desde la fase del diseño, los mejores estándares de organización y los medios de prevención adaptados, dentro del respeto de las leyes.

Igualmente establecemos las consignas más apropiadas para el caso de los desplazamientos.

Pero esto no es suficiente: por su propia salud y seguridad, pero también por la de los demás, pedimos a cada uno que aplique diariamente tres principios esenciales:

- El **buen comportamiento** empieza por el **respeto de las reglas**,
- **Mediante su participación activa, cada uno a su nivel es responsable** de su salud, su seguridad y de la de los demás,
- El compromiso personal lleva al **progreso permanente**.

Respetando a las personas contribuimos cada día al cumplimiento de la Declaración Resultado y Responsabilidad Michelin, y a "Avanzar juntos".

Jean-Dominique SENARD
Gerente



NPG 500 EP - D3 - Junio 2012



Figura 10. Declaración de salud y seguridad.

Continúa con el Plan de Emergencia, que es un documento gráfico que indica cuáles son las vías de emergencia, los teléfonos de emergencia, las puertas de ambulancia, los puntos de encuentro... Todo ello para cada zona de la fábrica, y cómo actuar en caso de una emergencia. (Ver figura 11.1 y 11.2). El plan de emergencia surge del artículo 20 de la Ley 31/1995, de 8 de noviembre, donde

se declara que “el empresario teniendo en cuenta el tamaño y la actividad de la empresa, así como la posible presencia de personas ajenas a la misma, deberá analizar las posibles situaciones de emergencia y adoptar las medidas necesarias en materia de primeros auxilios, lucha contra incendios y evacuación de los trabajadores, designando para ello al personal encargado de poner en práctica estas medidas y comprobando periódicamente, en su caso, su correcto funcionamiento.” (3)

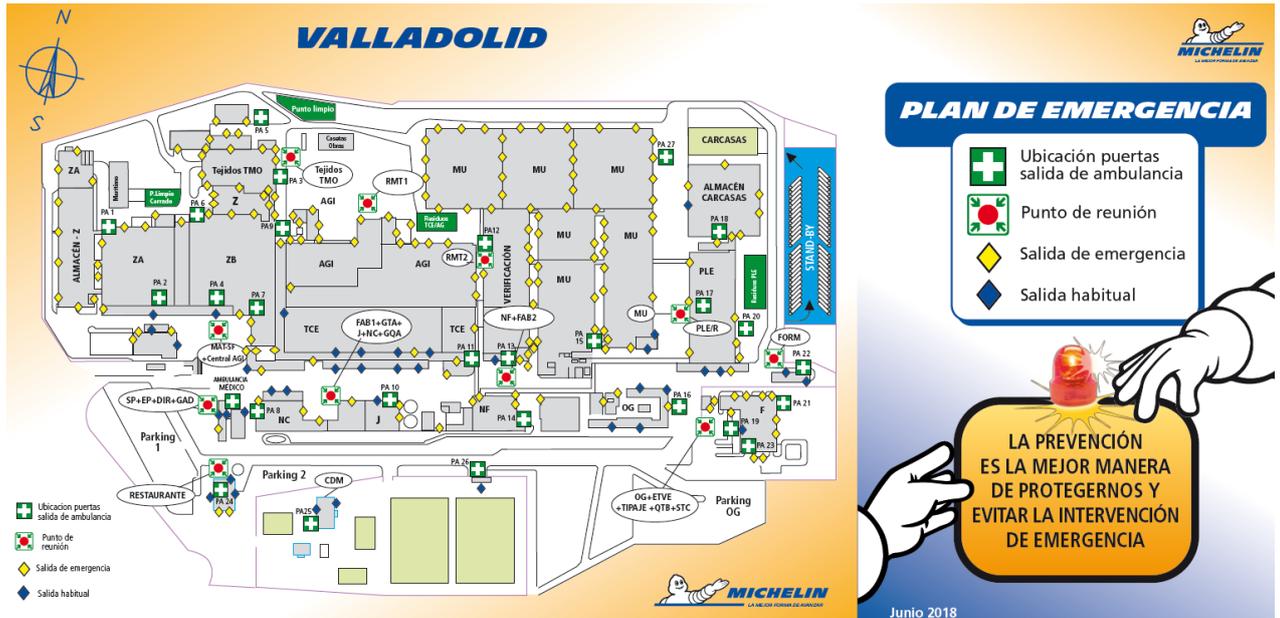


Figura 11.1. Plan de emergencia



Figura 11.2. Plan de emergencia.

En este mismo apartado se incluyen las fichas rojas (figura 12) y las verdes (figura 13), que son otro tipo de ficha resumen.

En las rojas se incluye el protocolo de actuación para las posibles situaciones de emergencia que puedan ocurrir en la fábrica. Algunos ejemplos son actuaciones contra incendios o explosiones, derrames, inundaciones o fugas. Algunas consignas son generales para toda la fábrica y deben conocerlas todos los trabajadores, como es el caso de actuación frente a incendios, mientras que otras afectan solo a ciertas zonas.

En las verdes aparece cómo actuar frente a aspectos medio ambientales y son documentos específicos para cada producto o tipo de productos. En ellas se establece cómo debe gestionarse cada producto en el interior de la fábrica, proporcionando información sobre su almacenamiento, recogida, destino final... además de riesgos y peligros asociados a cada residuo.

De la misma forma que con las fichas rojas que las había generales para toda la fábrica y específicas de ciertas zonas, con las verdes pasa lo mismo, existen productos como, por ejemplo, los asimilables a los urbanos que los genera todo el personal y otros que dependen de la actividad desarrollada.

<p>MICHELIN VALLADOLID Medio Ambiente Y Prevención</p>	<p>TELEFONOS MÓVILES DE EMERGENCIA</p>	<p>Nº Consigna: 17 Autor: POZA Fecha edición: 11.01.2016 – versión2 Validador: CASTAÑO</p>
<p>SISTEMA DE COMUNICACIÓN DE EMERGENCIA EN INTERNO Y CON EL EXTERIOR</p>		
<p><i>TELÉFONOS DE EMERGENCIA. BOMBEROS: 111</i> <i>SERVICIOS MEDICOS Y AMBULANCIA: 100</i></p>		
<p>1 – La fábrica dispone de puntos con teléfonos fijos y/ó móviles en puntos clave de las actividades del centro para que sean utilizados en caso necesario de emergencia. (Ver plano de teléfonos en planta)</p>		
	<p>COMUNICACIÓN DE EMERGENCIA: Desplazarse al punto de la zona con teléfono y emitir la comunicación correspondiente por teléfono fijo o por el teléfono móvil. Dicho teléfono móvil debe estar siempre en el punto establecido y no debe ser utilizado fuera de la zona, salvo estricta necesidad de la emergencia.</p>	
<p>2- Control visual sistemático.</p>		
<p>El sistema debe estar siempre conectado a la red eléctrica. El indicador LED del enchufe debe estar siempre encendido (verde).</p>		
<p>3 – Verificación semanal de funcionamiento con traza.</p>		
<p><u><i>Control semanal:</i></u> (preferentemente el primer día laborable de actividad de la semana)</p> <p>1-Verificar alimentación eléctrica del enchufe verificando el LED encendido (verde). 2- Control del estado de la carga de batería al máximo. 3-Control de existencia de cobertura de la red telefónica. 4- Comprobar el funcionamiento de llamada interna (a fijo y móvil Michelin). 5- Dejar traza de la verificación realizada.</p>		

Figura 12. Ficha roja.

 MICHELÍN VALLADOLID MEDIO AMBIENTE	CONSIGNA MEDIOAMBIENTAL	N° Consigna: 1 Autor: C. SÁNCHEZ EP/ VLD Fecha de edición: 03/06/2010
GENERAL DE RESIDUOS		
OBLIGATORIO	<ul style="list-style-type: none"> ○ MANTENER ORDEN Y LIMPIEZA EN EL LUGAR DE TRABAJO. ○ RESPETAR LAS CONSIGNAS EXISTENTES EN CADA PUESTO DE TRABAJO. ○ DEPOSITAR DE FORMA SELECTIVA LOS RESIDUOS EN LOS PUNTOS DE RECOGIDA. ○ IDENTIFICAR Y ETIQUETAR DE FORMA CORRECTA LOS RESIDUOS Y SUS ENVASES. ○ MANTENER LOS ENVASES O CONTENEDORES DE LOS RESIDUOS EN PERFECTO ESTADO. ○ RESPETAR LA CADUCIDAD DE LOS PRODUCTOS. ○ AGOTAR LOS ENVASES QUE CONTENGAN PRODUCTOS QUÍMICOS. ○ CONSULTAR A SU JEFE DIRECTO ANTE CUALQUIER PROBLEMA. 	
PROHIBIDO	<ul style="list-style-type: none"> ○ MEZCLAR DIFERENTES RESIDUOS. ○ ABANDONAR RESIDUOS FUERA DE LAS ZONAS ESTABLECIDAS. ○ QUEMAR LOS RESIDUOS. ○ REALIZAR VERTIDOS INCONTROLADOS A LA RED DE ALCANTARILLADO. ○ ALMACENAR PRODUCTOS INCOMPATIBLES, TENIENDO EN CUENTA EL CUADRO DE LAS REGLAS PARA ALMACENAR PRODUCTOS PELIGROSOS. 	
DEBE CONOCER	<ul style="list-style-type: none"> ○ LOS RESIDUOS QUE SE GENERAN EN SU PUESTO DE TRABAJO Y SU GESTIÓN. ○ LAS BUENAS PRÁCTICAS PARA REDUCIR, REUTILIZAR Y RECICLAR LOS RESIDUOS. ○ LAS CONSIGNAS DE UTILIZACIÓN DE LOS PRODUCTOS (CUP) Y POR LO TANTO LOS POSIBLES RIESGOS DE ÉSTOS. ○ LAS CONSIGNAS VERDES, DE MEDIO AMBIENTE. ○ LAS CONSIGNAS ROJAS, CÓMO ACTUAR EN CASO DE CONDICIONES ANORMALES O EMERGENCIAS. 	

Figura 13. Ficha verde.

- Se realiza el Plan de Protección del Patrimonio, donde se incluye una síntesis de los aspectos relacionados con la seguridad de las instalaciones y la protección de la información. Para Michelin es de gran relevancia preservar no solo los bienes materiales del patrimonio, sino también todo el tema documental. La confidencialidad de la información es algo que deben mantener todos sus trabajadores. Existen diferentes niveles de jerarquía de confidencialidad en función del tipo de información y del puesto al que se pertenezca. De forma general se promueven una serie de principios recogidos en la tabla 1 que los trabajadores deben recordar sobre la confidencialidad de la información manejada, así como una serie de normas que hay que conocer, recogidas en la tabla 2.

Tabla 1. Principios a recordar.

PRINCIPIOS A RECORDAR	
1.	El comportamiento de todos debe de ser ejemplarizante.
2.	Cada uno debe de procurar conocer el grado de sensibilidad de las informaciones que tiene en su poder, y los procedimientos a aplicar.
3.	Trabajar para la empresa implica prudencia y discreción en las palabras pronunciadas dentro y fuera.
4.	El hecho de que una información confidencial se conozca fuera de la empresa no nos exime de nuestro deber de reserva al respecto.
5.	Fuera de lo que necesitemos saber, no estar informado no es desvalorizante.
6.	Cada uno tiene el deber de intervenir si detecta una anomalía.

Tabla 2. Normas que hay que conocer

NORMAS QUE HAY QUE CONOCER	
Fotografías, películas y vídeos	Está prohibido la introducción/utilización de cualquier aparato de grabación de imagen o sonido sin autorización.
Informática	La introducción y salida de equipos informáticos deben estar autorizadas. Está prohibido introducir en fábrica disquetes y programas personales.
Material	Ningún material que sea propiedad de la empresa puede sacarse sin autorización.
Accesos	Todo el personal que accede a fábrica debe estar autorizado e identificado. La tarjeta de acceso es personal e intransferible, en caso de pérdida debe ser comunicado inmediatamente.

En caso de conocer alguna anomalía en el entorno de trabajo (intrusión, robo, sospecha de espionaje...) se debe avisar inmediatamente al jefe jerárquico.

- Se elabora el Dossier según una plantilla dada por el grupo. (Ver ANEXO 2)
- Se realiza una reunión de validación donde el Dossier es validado por: ORG/EP/Taller y se forma/informar del resultado (anotando registro) a la totalidad del personal.
- Se coloca el Dossier y las consignas en el puesto.

Una vez realizados, los Dosieres de Prevención se deben revisar y actualizar periódicamente, en particular, cuando se identifiquen nuevos peligros, nuevos disfuncionamientos, se modifiquen algunos productos o procesos, etc.

En la figura 14 se puede ver el procedimiento necesario a seguir para la creación de un DPP.

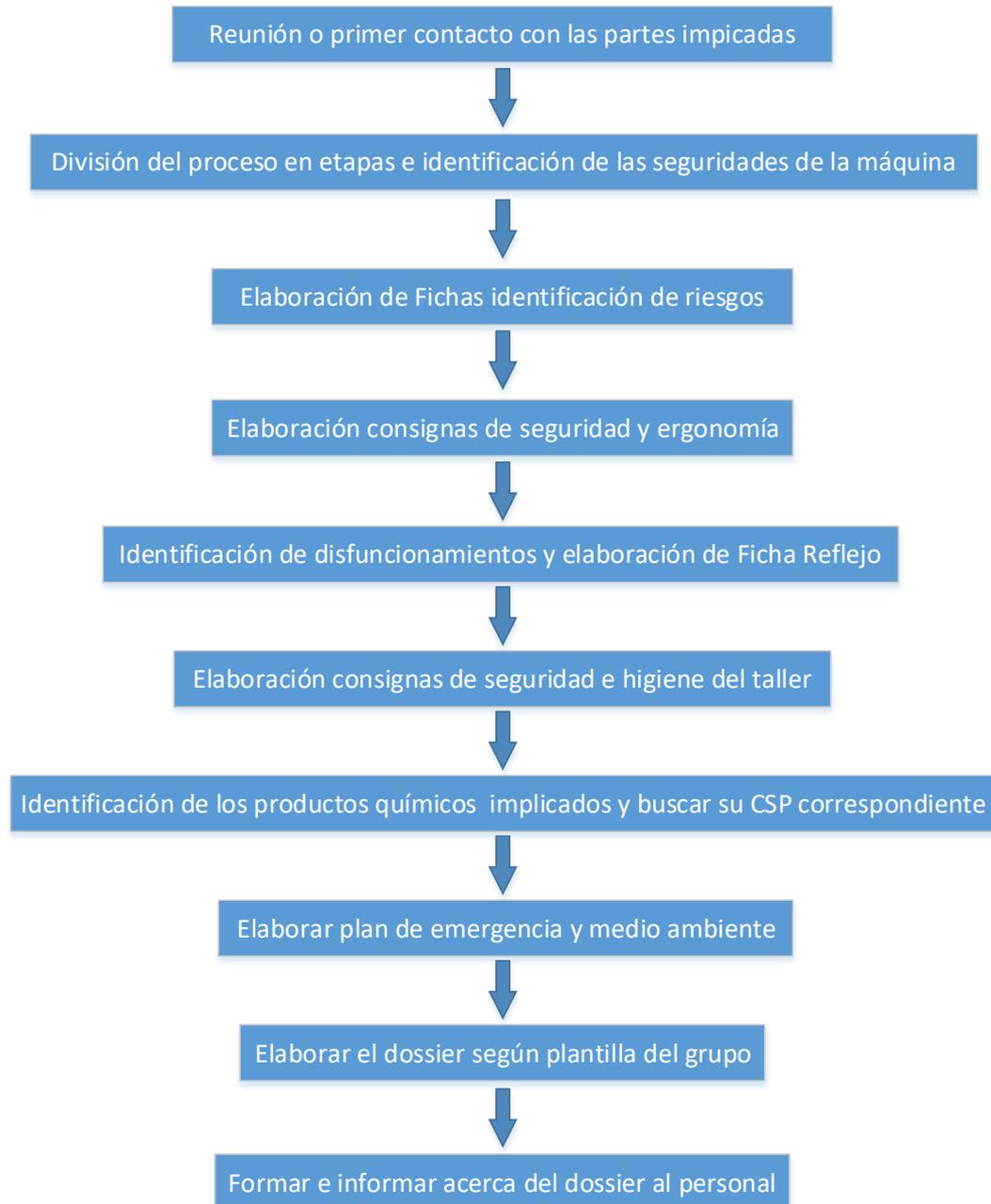


Figura 14. Esquema realización de un DPP.

6. RESULTADOS OBTENIDOS Y ANÁLISIS DE LOS MISMOS

6.1 Resultados obtenidos

El DPP es un medio para mantener informado al trabajador como indica el Art. 18 de la Ley de PRL 31/1995, de 8 de noviembre, “el empresario adoptará las medidas adecuadas para que los trabajadores reciban toda la información relacionada con:

- Los riesgos para la seguridad y la salud de los trabajadores en el trabajo, tanto aquellos que afecten a la empresa en su conjunto como a cada tipo de puesto de trabajo o función.
- Las medidas y actividades de protección y prevención aplicables a los riesgos señalados en el apartado anterior.
- Las medidas adoptadas de conformidad con lo dispuesto en el artículo 20 de la presente Ley.

El empresario deberá consultar a los trabajadores, y permitir su participación, en el marco de todas las cuestiones que afecten a la seguridad y a la salud en el trabajo.” (3)

Una vez aplicada la metodología explicada en el apartado anterior, se obtiene como resultado para el proceso y sus diferentes etapas una documentación llamada Dossier de Prevención del Puesto.

Este Dossier es un conjunto de documentos de identificación y prevención de los peligros presentes en las actividades que lleva a cabo cada trabajador en cada etapa del proceso mediante una serie de condiciones, precauciones, procedimientos...

Mediante un trabajo de observación, recopilación de información y consulta a los trabajadores, y por supuesto, con la implicación de todos los trabajadores, se obtiene un Dossier cuya finalidad es la de reducir los accidentes laborales al mínimo.

Finalmente el índice del DPP quedaría de la siguiente manera:

0. FICHAS DE INFORMACIÓN DEL PUESTO
1. INTRODUCCIÓN
 - 1.1 Puestos de trabajo implicados
 - 1.2 Responsabilidades/Archivos
 - 1.3 Histórico de revisiones

2. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO
 - 2.1 Situación del proceso y etapas
 - 2.2 Esquema de etapas e identificación
 - 2.3 Posición de seguridades en la máquina
3. IDENTIFICACIÓN DE LOS PUESTOS DE TRABAJO Y ACTIVIDADES
 - 3.1 Identificación de los puestos de trabajo
 - 3.2 Identificación de las actividades y tareas del operario
4. IDENTIFICACIÓN DE LOS RIESGOS DE CADA ETAPA DEL PROCESO
5. CONSIGNAS DE PREVENCIÓN DE LA ETAPA DE PROCESO
 - 5.1 Consignas de prevención
 - 5.2 Consignas de ergonomía
6. FICHA REFLEJO
7. CONSIGNAS DE SEGURIDAD DE PRODUCTO (CSP)
8. CONSIGNAS GENERALES DE PREVENCIÓN EN EL TALLER
 - 8.1 Otras consignas generales de prevención
9. PLAN DE EMERGENCIA Y MEDIO AMBIENTE
10. PLAN DE PROTECCIÓN DEL PATRIMONIO

6.2 Análisis de los resultados

Como ya se ha indicado en los apartados anteriores, el Dossier es un conjunto de documentos para la identificación y prevención de los peligros existentes en cada máquina. Precisamente por esto, las partes más importantes del Dossier son la identificación de riesgos y la prevención de los mismos, por ello también se incluyen las medidas, procedimientos y precauciones que se establecen para realizar la actividad de forma segura.

Para eliminar o reducir los riesgos lo máximo posible es necesaria la implicación de todos los trabajadores, para ello se promueve la participación del personal en la identificación de riesgos, aumentando de esta forma su interés por la prevención.

La información más importante para desempeñar las actividades diarias del puesto de trabajo está recogida tanto en las consignas de seguridad y ergonomía, donde se han resumido los riesgos y medidas preventivas de cada actividad, como en las fichas reflejo, donde aparece el método seguro de operación para volver a una marcha normal de la máquina.

En cuanto a lo relacionado con el medio ambiente, en el Dossier está reflejada la manera correcta de gestionar los residuos generados en cada puesto de trabajo para tratar de evitar en todo lo posible el impacto medio ambiental de la actividad. También se ha tenido en cuenta en la información recogida, el plan de emergencia y de protección del patrimonio, es decir, como actuar en caso de que ocurra alguna emergencia de cualquier tipo.

Por último y no menos importante, está la tarea de revisión y actualización de todos los DPP periódicamente, o cuando se produzcan modificaciones en algún puesto de trabajo. Para lograrlo y conseguir una mejora continua en materia de seguridad es fundamental la implicación y la colaboración de todo el personal.

7. CONCLUSIONES EXTRAÍDAS

De acuerdo con los objetivos establecidos, las conclusiones del trabajo son las siguientes:

- Se ha elaborado un Dossier de Prevención de Puesto con el fin de que sirva de consulta para que los trabajadores conozcan los riesgos de su puesto de trabajo y cómo prevenirlos.
- Se han analizado detenidamente las tareas que realiza cada trabajador a lo largo de su jornada y se han detectado todos los posibles riesgos del puesto.
- Se han identificado todos los riesgos generales de cada puesto de trabajo y se han propuesto medios para minimizarlos, reflejándolo en las fichas de identificación de riesgos.
- Se han realizado consignas generales de seguridad y ergonomía donde aparecen los principales riesgos de ese puesto, los EPI's necesarios y una breve explicación de las precauciones a tener en cuenta.
- Se han identificado las marchas degradadas de las máquinas, conociendo los riesgos que estas presentan y se han propuesto métodos de actuación para realizarlas de manera segura reflejándolo en las Fichas Reflejo.

En la política de Michelin es un pilar fundamental la seguridad y salud de sus trabajadores para conseguir un progreso eficaz. También se intenta contribuir a aumentar la conciencia de protección del medio ambiente y del patrimonio.

Tanto la creación de estos documentos como la modificación de los mismos es una forma de implicar a los trabajadores en la prevención de riesgos laborales de la empresa, ya que participan en su elaboración aportando sus propias ideas y sugerencias sobre los riesgos de su puesto. Es importante que toda esta información quede recogida en un único documento para que sea fácil acceder a ella en caso de duda o necesidad.

Los Dosieres se redactan con la idea de ser documentos dinámicos, por ello se colocan en archivadores, para que en caso de que el puesto o la máquina sufra algún cambio y haya que modificarlo, sea sencillo el intercambiar un documento antiguo por su versión nueva. Un factor importante a tener en cuenta en la actualización de los Dosieres es la detección de nuevas marchas degradadas puesto que al no ser la marcha normal de la máquina puede producirse de manera inesperada y provocar

algún daño al trabajador, mientras que si están identificadas se realiza el modo operatorio para intervenir con seguridad.

Comentario personal

Estas prácticas, a nivel personal, me han permitido afianzar y aplicar de forma práctica los conocimientos teóricos adquiridos en el máster, así como conocer el complejo sistema de gestión de prevención de riesgos laborales que tiene una empresa de estas dimensiones. Me ha parecido que tanto la empresa como los trabajadores gozan de una buena cultura preventiva en cuanto a seguridad, salud y medio ambiente.

Destacaría la colaboración y el buen trato recibido por parte de todos los trabajadores con los que he tenido contacto, facilitándome siempre cualquier material, información o soporte técnico que fuera necesario para la realización del trabajo, además de ayudando a identificar los peligros de su puesto de trabajo.

Por último, agradecer a la Universidad de Valladolid y a Michelin Valladolid la oportunidad que me han dado de poder realizar estas prácticas dentro de una gran empresa reconocida a nivel internacional, pues ha sido una experiencia que me ha aportado un crecimiento personal y profesional.

8. BIBLIOGRAFÍA

1. 162348-La-fabrica-Michelin-de-Valladolid-se-consolida-como-referente-de-calidad @ www.interempresas.net [Internet]. Disponible en: <http://www.interempresas.net/Agricola/Articulos/162348-La-fabrica-Michelin-de-Valladolid-se-consolida-como-referente-de-calidad.html>
 2. España. Real Decreto 39 / 1997 , de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de los Servicios de Prevención . TEXTO CONSOLIDADO. 2015;1-38.
 3. España. Ley 21/1995, de 8 de noviembre, de prevención de riesgos laborales. TEXTO CONSOLIDADO. 2014;8-11.
- Gran cantidad de documentación interna tal como métodos, instrucciones y reglamentos que por motivos de confidencialidad no se pueden publicar.



ANEXOS

Anexo 1. Ficha de identificación de peligros

FICHA DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS

INICIAL
 PERIODICA

FÁBRICA		SERVICIO		TALLER		PUESTO	
---------	--	----------	--	--------	--	--------	--

Código	Riesgo	IDENTIFI-CACIÓN		Probabili-dad	Consecuen-cias	Observaciones	
		SI	NO	B/M/A	LD/D/ED		
SEGURIDAD	010	Caída de personas a distinto nivel					
	011	Trabajador Aislado					
	020	Caída de personas al mismo nivel					
	030	Caída de Objetos por desplome o derrumbamiento					
	040	Caída de objetos por manipulación					
	050	Desprendimiento de objetos					
	060	Pisadas sobre objetos					
	070	Choques contra objetos inmóviles					
	080	Choques contra objetos móviles					
	090	Golpes o cortes con objetos o herramientas					
	100	Proyección de fragmentos o partículas					
	110	Atrapamiento por o entre objetos					
	120	Atrapamiento por vuelco de máquinas o vehículos					
	130	Sobreesfuerzos					
	140	Exposición a temperaturas ambientales y humedad					
	150	Quemaduras por contacto					
	160	Contactos eléctricos					
	170	Exposición a sustancias nocivas o tóxicas					
	180	Contacto con sustancias irritantes o corrosivas					
	185	Accidente por contacto con agentes biológicos					
	190	Accidente por exposición a radiaciones					
200	Explosiones						
210	Incendios						

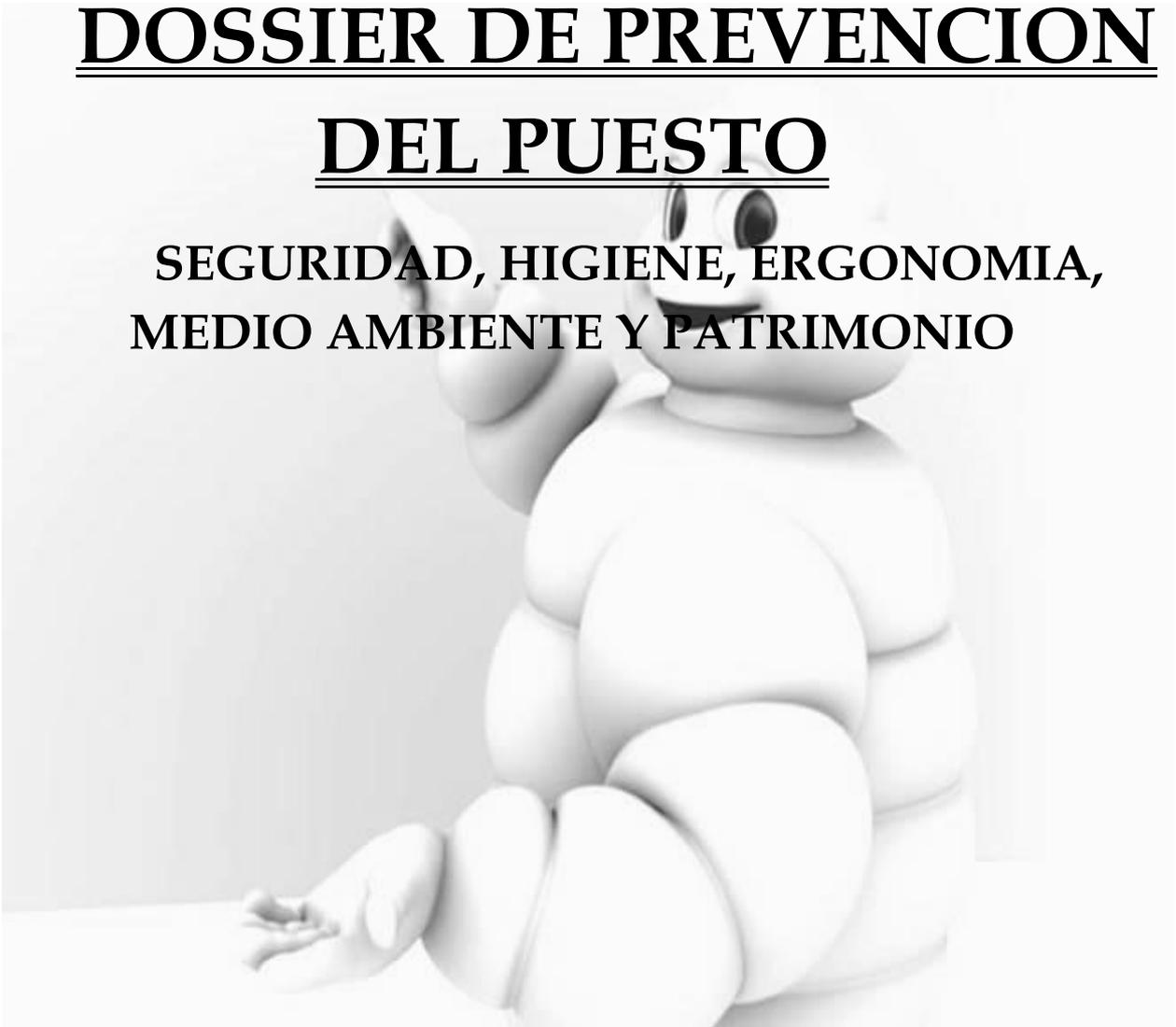
	220	Accidentes causados por seres vivos				
	230	Atropellos, golpes y choques con y contra vehículos				
	231	Accidentes de tráfico ligados al trabajo				
ERGONOMIA	250	Posición				
	255	Desplazamientos				
	260	Esfuerzos				
	265	Manipulación de Cargas				
	270	Movimientos Repetitivos				
	275	Monotonía				
	280	Iluminación				
	285	PVD				
PSICOSOCIALES	290	Factores Físicos y Ambientales				
	291	Aspectos organizativos y generales				
	292	Control y liderazgo				
	293	Aspectos de la tarea				
	294	Aspectos temporales del trabajo				
	295	Recompensas				
HIGIENE	310	Exposición a Contaminantes Químicos				
	330	Exposición a Ruido				
	340	Exposición a Vibraciones cuerpo entero				
	341	Exposición a Vibraciones mano-brazo				
	350	Exposición a Estrés térmico				
	360	Exposición a Radiaciones ionizantes				
	370	Exposición a Radiaciones no ionizantes				

IDENTIFICACION REALIZADA POR	EVALUACION REALIZADA POR	PRESENTES
FECHA	FECHA	

Anexo 2. Maqueta del Dossier

DOSSIER DE PREVENCIÓN DEL PUESTO

**SEGURIDAD, HIGIENE, ERGONOMIA,
MEDIO AMBIENTE Y PATRIMONIO**



INDICE

PÁGINA

1. INTRODUCCIÓN

- 1.1 Puestos de trabajo implicados
- 1.2 Responsabilidades/Archivos
- 1.3 Histórico de revisiones
- 1.4 Plan de formación

2. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO

- 2.1 Situación del proceso y de las etapas
- 2.2 Posición de seguridades en la máquina
- 2.3 Puntos de consignación
- 2.4 Medios de prevención colectivos

3. IDENTIFICACIÓN DE LOS PUESTOS DE TRABAJO Y ACTIVIDADES

- 3.1 identificación de los puestos de trabajo
- 3.2 identificación de las actividades y acciones

4. IDENTIFICACIÓN DE LOS RIESGOS DE CADA ETAPA DE PROCESO

5. CONSIGNAS DE PREVENCIÓN DE LA ETAPA DEL PROCESO

6. FICHAS REFLEJO

7. CONSIGNAS UTILIZACION PRODUCTOS

8. CONSIGNAS DE SEGURIDAD E HIGIENE EN EL TALLER

9. PLAN DE EMERGENCIA Y MEDIO AMBIENTE

10. PLAN DE PROTECCIÓN DEL PATRIMONIO

1. Introducción

1.1 Puestos de trabajo

Fecha:

	Designación
1	
2	

1.2 Responsabilidades

Fecha:

	Función
Actualización del dossier EP de la etapa del proceso	
Visualización a los puestos de trabajo	
Validación de las modificaciones	
Accesibilidad del dossier EP en el puesto	
....	

Archivos

Fecha:

	Función
Seguimiento de las seguridades	
Comprobación periódica de los equipos de elevación	
Seguimiento médico personal	
Plan de formación	
Calificación/Autorización del personal	
...	

1.3 Histórico de revisiones

Fecha	Modificaciones	Apartados modificados	Autor

1.4 PLAN DE FORMACIÓN SOBRE LA ETAPA DE PROCESO

Enterándose de:	Nombre:	Apellidos:	Nº ident.:
Puesto de trabajo:			

Monitor	Nombre:	Apellidos:
----------------	---------	------------

Formación sobre la etapa del proceso	Hecho el:
Paradas de urgencia	
Puntos de consignación	
Medios de Prevención colectivos	

Dossier Riesgo Actividades	Riesgos actividad	Consigna Prevención	Ficha Reflejo	Hecho el:

Riesgos medioambientales e incendios	Riesgos actividad	Consigna	Ficha Reflejo	Hecho el:
Medio Ambiente				
Incendios y Siniestros				

Control	Previsto el:	Hecho el:
Seguridad proceso		
Riesgos actividad		
Medios de prevención individuales y colectivos		

2. Descripción del proceso

2.1 Situación del proceso y la etapa de proceso



ETAPAS DEL PROCESO:

2.2 PARADAS DE URGENCIA:

POSICIÓN DE LAS SEGURIDADES EN LA CALANDRA.

3. Identificación de los puestos de trabajo y actividades

3.1 Identificación de los puestos de trabajo:

Los puestos de trabajo son:

	Designación
1	
2	
3	

3.2 Identificación de las actividades y acciones de cada puesto.

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

4. Identificación de riesgos de cada etapa del proceso

ETAPA:



(Identificación de los riesgos de cada etapa de proceso)

5. CONSIGNAS DE PREVENCIÓN

ETAPA	REFERENCIA

7. Consignas de Seguridad de Producto

<i>Nombre del Producto</i>	<i>Nº Consigna</i>	<i>Fecha Edición</i>

8. Consignas de Seguridad e Higiene del Taller

9. Plan de Emergencia y de Medio Ambiente

10. Plan de Protección del Patrimonio