

“ELABORACIÓN DE DOSSIERES DE PREVENCIÓN DE RIESGOS”

MICHELIN

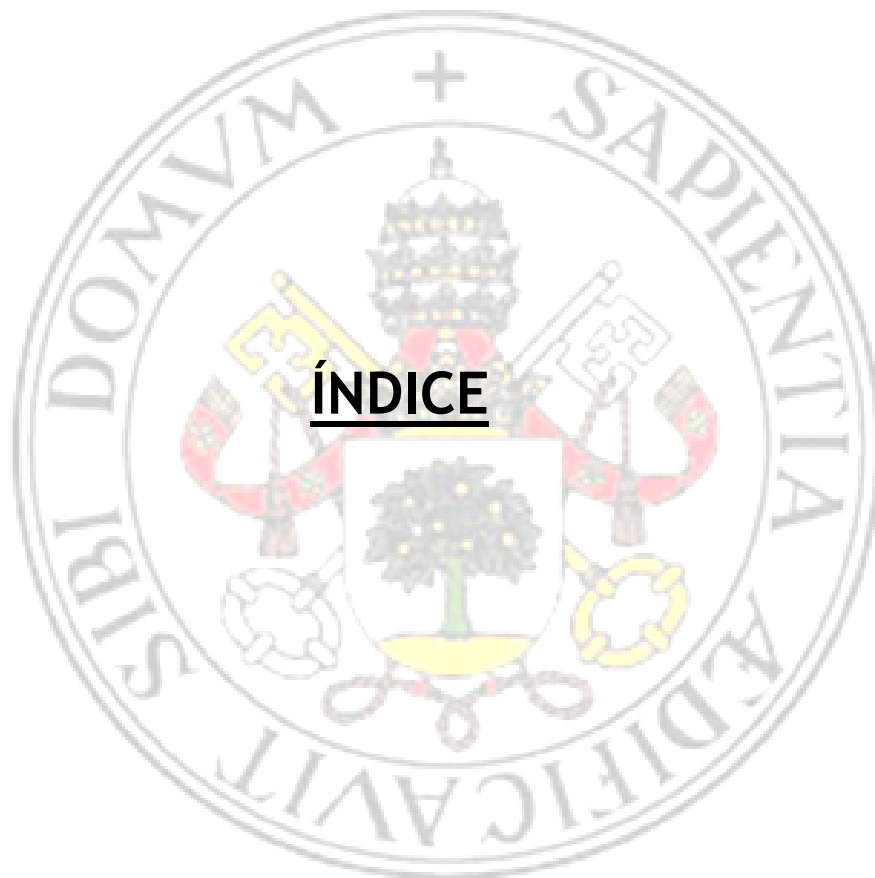


Autor: Rubén C. Fernández Castrillejo.

Titulación: Master de Gestión de Prevención de Riesgos Laborales, Calidad y Medio Ambiente.



Universidad de Valladolid



	PÁGINA
1. INTRODUCCIÓN	3
1.1 Motivo del trabajo.	4
1.2 Historia del Grupo Michelin	4
1.3 Actividad de Michelin España-Portugal.	7
1.4 Factoría de Michelin España-Portugal en Valladolid.	8
1.5 Compromiso con la Prevención de riesgos del centro.	10
1.6 Tutor de la Empresa y Académico.	12
2. JUSTIFICACIÓN Y OBJETIVOS.	13
2.1 Finalidad de los Dossieres de puesto.	14
2.2 Principios en que se fundamentan.	15
3. - MEDIOS UTILIZADOS.	18
3.1 Medios materiales.	19
3.2 Medios humanos.	23
4. METODOLOGÍA EMPLEADA.	24
4.1 Plan de actuación para la elaboración de los Dossieres de puesto.	25
4.2 Estructura de un Dossieres de puesto.	29
5. CONCLUSIONES EXTRAIDAS	38
6. BIBLIOGRAFIA	40



1- INTRODUCCIÓN

 <p>Universidad de Valladolid</p>	ELABORACIÓN DE DOSSIERES DE PREVENCIÓN DE RIESGOS.	Alumno: Rubén C. Fernández Castrillejo
--	---	--

1.1 Motivo del trabajo.

El contenido de la práctica es el que se recoge en el siguiente proyecto formativo:

Se trabajará con los grupos desplegados para la elaboración de los dossiers de los puestos de la parte EP (Prevención Medio ambiente y Patrimonio).

- Descomposición de las etapas del proceso:
 - Conocer las actividades reales del operario.
- Identificar Riesgos y disfuncionamientos:
 - Conocer los riesgos y proponer los medios de prevención y Conocer los disfuncionamientos y proponer los métodos para trabajar con seguridad.
- Elaborar dossier:
 - Proporcionar un soporte gráfico y de ayuda a la formación y sensibilización de los operarios. Informar al personal afectado.

1.2 Historia de Michelin.

- **Enero de 1909:** se creó en Madrid la "Sociedad Anónima del Neumático Michelin".
- **1910:** Edición de la primera "Guía Michelin de hoteles y restaurantes de España y Portugal" (la famosa Guía Roja).



Imagen 1: Portada primera guía Michelin

- **24 de enero de 1934:** Michelin fabrica su primer neumático en Lasarte, un modelo tipo Confort, en la dimensión 4,75x18, con el nombre comercial de Doleance.
- **Durante la segunda guerra mundial,** los submarinos alemanes torpedeaban y hundían a los barcos que trasportaban (entre otras muchas cosas) el caucho natural necesario para hacer neumáticos. Como el caucho flota, los pesqueros recogían los fardos de caucho en el mar y ese caucho era utilizado como materia prima para unos neumáticos que se denominaron "de flotación".
- **Durante la posguerra:** ante la escasez de gasolina, Michelin fabricó en Lasarte gasógenos, dispositivos a base de carbón vegetal, que permitían a los automóviles funcionar a gas, alcanzando velocidades de hasta 100 km/h. La fábrica produjo dos modelos de gasógeno, el Gasauto, para camiones y autobuses, y el Gasturist, para turismos, suministrando a los clientes su propio carbón vegetal de alta calidad, marca Michelin.
- **5 de enero de 1966:** la factoría de Vitoria fabrica su primer neumático. Se trata de un neumático para obras públicas en la dimensión 23.5-25 XRT**B.
- **7 de julio de 1970:** la factoría de Aranda de Duero fabrica su primer neumático. Se trata de un neumático para camión en la dimensión 12.00-20 X.



Imagen 2: Vista aérea del CEMA

- **2 de enero de 1973:** comienza a funcionar el Centro de Experiencias Michelin de Almería (CEMA), más importante del mundo de sus características.

Alrededor de los más de 100 Km de pistas que hay en dicho centro, Michelin ha plantado en 500 ha. Unos 16.000 árboles (pinos, eucaliptos, olivos, dragos etc.) para retener los suelos y conservar la fauna y la flora autóctonas de la zona y está previsto seguir con esta acción en los próximos años.

En las instalaciones del Centro de Experiencias Michelin Almería se encuentra un drago de unos 500 años, considerado el árbol de esta especie más antiguo de Europa Continental.

- **2 de octubre de 1973:** la fábrica de Valladolid produce su primer neumático. Desarrollado para vehículos turismo, se denominó 215-15 MUR y estaba destinado al mercado norteamericano.
- **Febrero de 1975:** se fabrican los primeros neumáticos destinados a los vehículos turismo europeos en la fábrica de Valladolid.
- **Noviembre de 1975:** la fábrica de Valladolid comienza el recauchutado de neumáticos para camión de la marca Michelin.

- **1981:** inauguración del Centro de Formación y Asesoramiento de Michelin (CFAM), donde se imparten más de 375 cursos anuales y se forma a más de 3.500 profesionales cada año.
- **1995:** la factoría de Vitoria fabrica el mayor neumático del mundo, con un peso de 5.782 kilos y 3,72 metros de diámetro, récord Guinness. El neumático más ligero fabricado para bicicleta no llega a los 200 gramos (186 gr).
- **1934-2009** Durante estos 75 años, Michelin ha fabricado en España cerca de 500 millones de neumáticos de bicicleta, moto, coche, camión, autobús, tractor y máquinas de obras públicas.
- **2009:** 75º aniversario industrial de Michelin en España. En estos años, han trabajado o trabajan en Michelin España más de 21.000 personas.

Durante todos estos años, Michelin ha evolucionado tanto en la actividad industrial de sus fábricas como en la organización de la actividad comercial y logística, para adaptarse a las evoluciones de los mercados.

1.3 Actividad de Michelin España-Portugal.

Más de 8.000 personas trabajan para Michelin en España. España desempeña un papel preponderante en el contexto de la producción del Grupo. En España se fabrican la mayor parte de nuestras gamas de producto, desde el neumático para moto hasta el destinado a las obras públicas, pasando por los de turismo, camión y autobús, maquinaria y equipos agrícolas, etc.

La sede social se encuentra ubicada en la madrileña localidad de Tres Cantos donde también se sitúa la Dirección Comercial de España y Portugal y un Centro de Formación y Asesoramiento (CFAM) que ofrece cursos de capacitación para los empleados de la empresa y para el personal de las redes de distribución.

La importante presencia industrial del grupo en España, con cuatro fábricas: Lasarte, Vitoria, Aranda de Duero y Valladolid (esta última comparte sede con los servicios centrales del grupo para la península Ibérica), permiten ofrecer una amplia gama de productos y servicios que se comercializan en el país: neumáticos de turismo, de camión, agrícolas, industriales y para vehículos de dos ruedas, así como servicios para el turismo, mapas y las reputadas guías de hoteles y restaurantes.

Se completa la presencia en España con el Centro de Experiencias Michelin Almería, en las proximidades del Cabo de Gata donde se ensayan neumáticos producidos en las diferentes fábricas del Grupo.

1.4 Factoría de Michelin España-Portugal en Valladolid.

El lugar de realización de la práctica del Máster en Gestión de Prevención de Riesgos Laborales, Calidad y Medio Ambiente se han realizado en la empresa Michelin España-Portugal en su factoría de Valladolid, en el servicio de Prevención de Medio Ambiente y Patrimonio (EP).

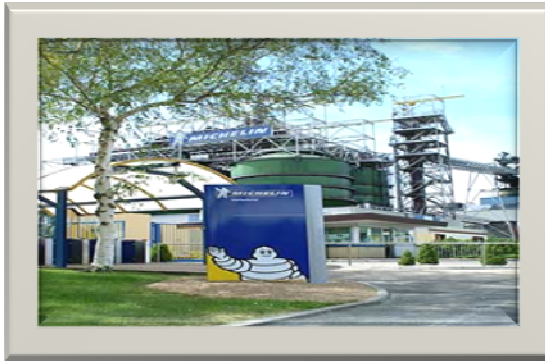


Imagen 3: Entrada Factoría de Valladolid

La factoría de Valladolid se fundó en 1973 y está localizada en el Polígono Industrial “El Cabildo” s/n. La producción de esta fábrica sigue cuatro líneas:

- Fabricación de neumáticos de Turismo radial.
- Fabricación de neumáticos de Tractor.
- Fabricación de mezclas de goma (producto semiterminado).
- Renovación de Neumáticos de camión.

Actualmente la factoría de Valladolid cuenta con unos 1300 empleados. En este centro también se localizan las oficinas centrales desde donde se dirige a nivel administrativo el resto de factorías de Michelin distribuidos por la península Ibérica.

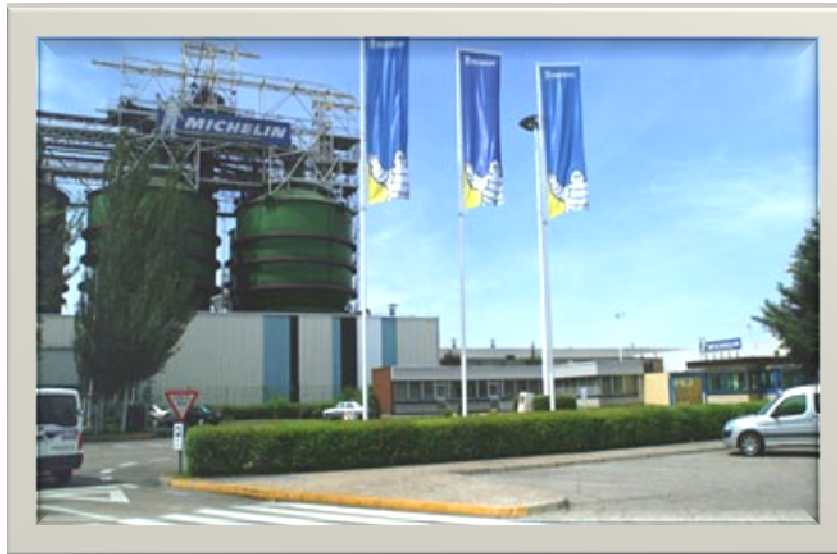


Imagen 4: Exterior de las instalaciones de Valladolid

1.5 Compromiso con la prevención de riesgos del centro:

La política del centro de Valladolid respecto a la prevención se orienta hacia la contribución y participación activa de cada uno de los departamentos que conforman el organigrama de la fábrica y que están presentes en todas las fases del proceso de fabricación de los productos.

Las acciones que se llevan a cabo en temas de prevención obedecen a una serie de orientaciones:

- Respetar legislación y reglamentación.
- Informar, comunicar y formar.
- Establecer y aplicar una política de prevención.
- Considerar el entorno social.

 <p>Universidad de Valladolid</p>	ELABORACIÓN DE DOSSIERES DE PREVENCIÓN DE RIESGOS.	Alumno: Rubén C. Fernández Castrillejo
--	---	--

Estas orientaciones se ven complementadas con el establecimiento de una serie de objetivos propios que se imponen a cada ámbito del Servicio de prevención y medio ambiente. Dichos objetivos se revisaran con la periodicidad que establezca la dirección y serán modificados o renovados en función de los resultados obtenidos.

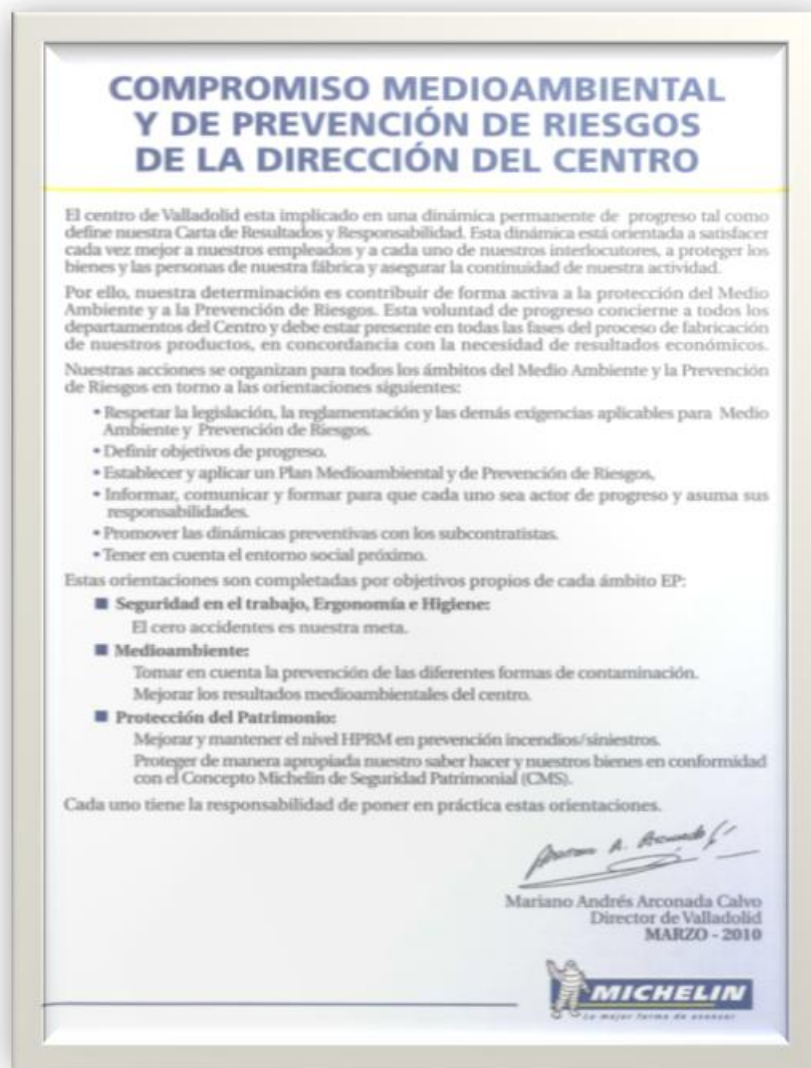


Imagen 5: Compromiso Medioambiental y de Prevención de Riesgos de la dirección del centro de Valladolid.

 <p>Universidad de Valladolid</p>	<p>ELABORACIÓN DE DOSSIERES DE PREVENCIÓN DE RIESGOS.</p>	<p>Alumno: Rubén C. Fernández Castrillejo</p>
--	--	---

1.6 Tutor Académico/ tutor de empresa:

Tutor de Empresa: FRANCISCO DE BORJA TIRADOR LAVANDERA.

Tutor académico: PEDRO ANTONIO GARCIA ENCINA.





2- Justificación y Objetivos.

2.1 Finalidad de los dossiers.

La finalidad principal de los Dossieres de puesto es la de sensibilizar a los trabajadores sobre la seguridad y los riesgos a los que están expuestos durante la realización de su trabajo, ya que aunque se dispongan de las medidas de seguridad adecuadas siempre hay riesgos que son imposibles de eliminar y únicamente se pueden reducir.

Con la redacción de estos dossiers se pretende enumerar los distintos peligros existentes en las diferentes etapas de cada proceso de fabricación de una forma clara, breve y concisa. De esta forma se evita que los trabajadores se pongan en peligro de forma voluntaria por medio de actuaciones inadecuadas que puedan implicar cualquier tipo de daño al trabajador. La identificación de riesgos también nos permite establecer que equipos de protección son necesarios para cada puesto.

Otra de las principales funciones de los dossiers de puesto es la de formar a los trabajadores en la prevención de riesgos, tanto a aquellos que se incorporan por primera vez a dicho puesto como los que han pasado ya por él. Por este motivo, es importante que los dossiers se actualicen y revisen de forma periódica o cada vez que los puestos sufran algún tipo de modificación como pueden ser:

- Diseño de puesto.
- Tareas asignadas al operario.
- Cambio de materias primas...

Esta formación continua en prevención para los trabajadores permite que los trabajadores adquieran una mentalidad auto-protectora, contribuyendo a protegerse a ellos mismos y a los demás. También sirven de información a los trabajadores sobre las novedades en sus puestos lo que les permite alcanzar un mayor perfeccionamiento sobre sus tareas, lo que puede implicar, desde el punto de vista ergonómico, un aumento de la satisfacción del trabajador en su puesto de trabajo lo que supone un rendimiento y eficacia mayor por parte de este.

2.2 Principios en que se fundamentan:

La elaboración y difusión de los dossiers de puesto atiende fundamentalmente a cuatro principios:

1. Fomentar la implicación del personal:

Para la consecución de este principio se hace partícipe al personal por medio de entrevistas y encuestas en donde se toma en cuenta la opinión y los distintos puntos de vista de los implicados en cada puesto.

Esta participación también afecta a los responsables técnicos de área y jefes de taller lo que permite tener una visión más completa del proceso y de las distintas máquinas haciendo posible la toma de decisiones y medidas más acertadas en cada caso.

En este principio también cabe destacar el estimular al personal para que propongan ideas que ayuden al progreso de la factoría, estas ideas

suponen mejoras técnicas y de las condiciones de trabajo y por tanto un aumento de las medidas preventivas.

2. Identificar peligros y poner en marcha medidas preventivas.

Localizar e identificar los posibles peligros del puesto o de la zona de actuación permite evaluar los impactos de ese riesgo para así tomar medidas de carácter preventivo que permitan reducir la probabilidad y las consecuencias de accidentes al mínimo.

La identificación de riesgos que se realiza para cada una de las etapas también nos permite establecer los equipos de protección colectiva e individual que se deben facilitar a los trabajadores y la obligatoriedad de los mismos.

3. Identificación de disfuncionamientos:

Se entiende por disfuncionamiento toda aquella situación que se aleja o difiere de la marcha corriente y normal del proceso.

Estas situaciones anómalas deben ser recogidas y documentadas para tener conocimiento de su existencia, de las causas que originaron dicha situación y de cómo actuar en cada una de ellas si llega el caso. Esto también nos permite un mayor control y reducción de los riesgos en las distintas etapas de un proceso.

Para la identificación de disfuncionamientos es muy importante, y en muchos casos imprescindible, la participación de los operarios y de los

responsable técnicos ya que son ellos los que conocen perfectamente el proceso y pueden juzgar el nivel de gravedad de cada disfuncionamiento y si se deben tomar medidas al respecto.

4. Base formativa.

Como ya se ha mencionado anteriormente, estos dossiers de puesto pretenden ser un soporte para la formación de los trabajadores en el campo de la prevención de riesgos y sirva como apoyo gráfico a las acciones formativas.





3- MEDIOS UTILIZADOS.

3.1- Medios materiales:

La elaboración de dossiers es un trabajo principalmente de campo en el cual se debe estar en contacto directo con los equipos y los trabajadores del puesto a estudiar. De esta manera se llega a conocer de forma más exhaustiva y real el mecanismo, procedimientos y formas de actuar del personal implicado permitiendo extraer y evaluar la importancia de los riesgos del proceso.

Para la realización de este trabajo de campo el técnico de prevención se vale de una serie de herramientas como:

- **Check-list de identificación de riesgos**, en la cual se refleja de forma resumida los distintos posibles riesgos, los pictogramas representativos y los EPI´s aplicables.

Imagen 6: Check-list identificación de riesgos.

- **Hoja de identificación de riesgos:** permite realizar una descripción de cada riesgo localizado indicando su localización concreta dentro del proceso y las precauciones a tener en cuenta.

Este documento puede ser completado tanto por el técnico como los trabajadores que operan en la propia máquina o de forma conjunta.

ANEXO-1

TALLER: OR: Nom: Equipo:

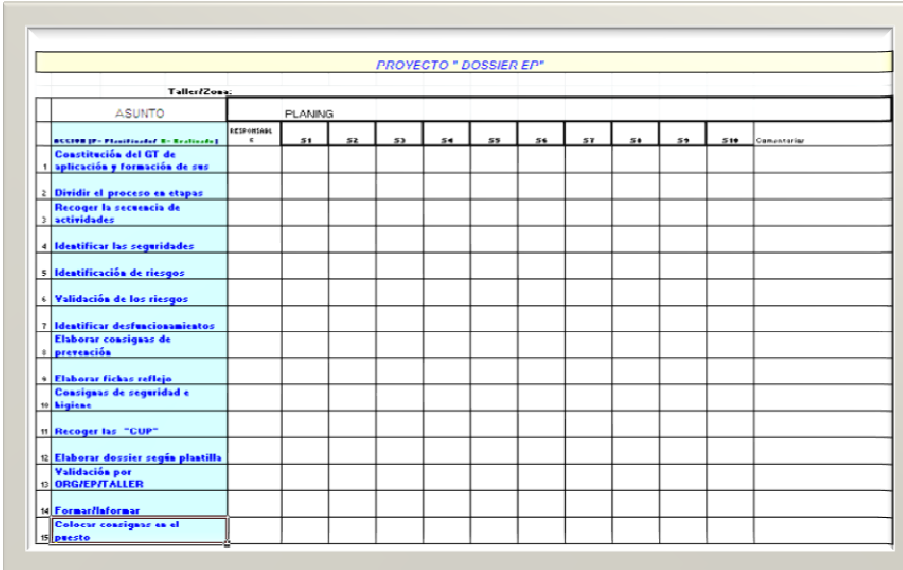
Fecha:

IDENTIFICAD VUESTROS RIESGOS

Tipo de riesgo	SEQ	Lugar, localización, Elemento	Riesgo	Descripción de la situación.	Precauciones / Recomendaciones
A Riesgo de atrapamiento, entrapamiento					
B Riesgo de corte, de picadura, de quemadura					
C Riesgo de caída (personas, de objetos)					
D Riesgo de choque (corriente eléctrica, CEF, radiación)					
E Riesgos debidos a las condiciones ambientales del sitio (ruido, vibraciones, temperatura, radiaciones...)					
F Riesgos debidos a la manipulación manual (cargas, esfuerzos, posturas, movimientos) o manipulación mecánica (CEF, transcurridos, salvatajes...)					
G Riesgos químicos (productos peligrosos...)					
H					
Actividades					
SECUENCIAS DE ACTIVIDADES (SEQ)					
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					

Imagen 7: Hoja de identificación de riesgos.

- **Planing de actuación:** este documento refleja el estado de realización del dossier e indica de forma ordenada los pasos a seguir en su elaboración.



PROYECTO " DOSSIER EP "													
Taller/Zona:													
ASUNTO	PLANNING												
	SEPTIEMBRE	S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8	S9	S10	COMENTARIOS	
1 Constitución del GT de aplicación y formación de zms													
2 Dividir el proceso en etapas													
3 Recoger la secuencia de actividades													
4 Identificar las seguridades													
5 Identificación de riesgos													
6 Validación de los riesgos													
7 Identificar desfuncionamientos													
8 Elaborar consignas de prevención													
9 Elaborar fichas reflejo													
10 Consignas de seguridad e higiene													
11 Recoger las "CUP"													
12 Elaborar dossier según plantilla													
13 Validación por ORIG/EP/TALLER													
14 Formar/Informar													
15 Colocar consignas en el puesto													

Imagen 8: Planing de actuación.

La elaboración de este tipo de dossieres no implica únicamente el trabajar sobre el terreno sino que también requiere un trabajo de documentación, información y elaboración de la documentación. Al igual que para el trabajo de campo, también nos servimos de distintos medios para llevar a cabo esta parte del trabajo:

- **Inventario de peligros:** en él se describe de una forma más extensa y concreta los riesgos que figuraban en el check-list usado anteriormente.

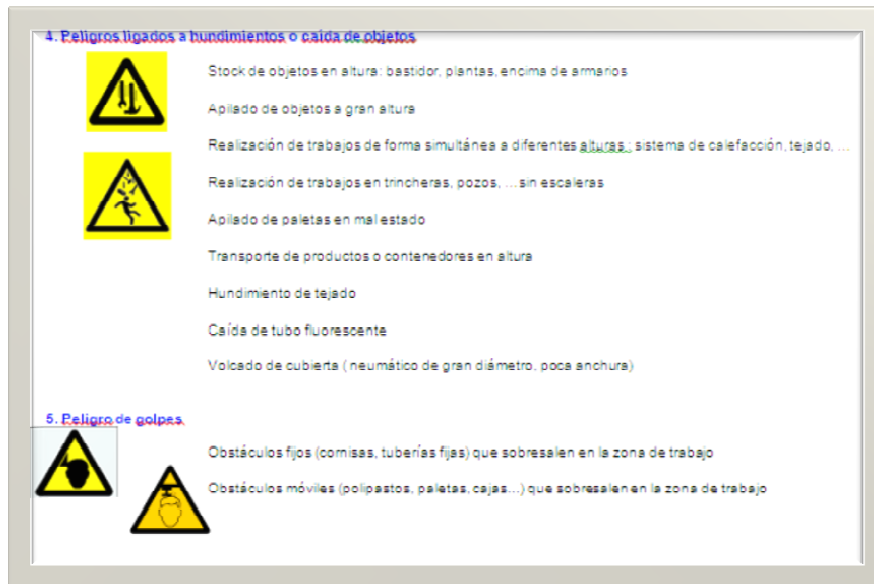


Imagen 9: Inventario de Peligros.

- **Descriptivo de puesto:** a través de este documento se conoce la misión, funciones, tareas y otros aspectos definidos del puesto. Estos documentos al igual que los Dossieres de puesto deben estar al alcance de los trabajadores ya que también son de carácter formativo.
- **Métodos operatorios:** son documentos en los que se describe la forma de operar del trabajador en dicho puesto incidiendo en criterios de calidad y de seguridad que se deben tener presentes durante las operaciones de elaboración del producto.

 <p>Universidad de Valladolid</p>	ELABORACIÓN DE DOSSIERES DE PREVENCIÓN DE RIESGOS.	Alumno: Rubén C. Fernández Castrillejo
--	---	--

3.2- Medios humanos:

Como se ha comentado en apartados anteriores para realizar este tipo de trabajo es condición imprescindible contar con la ayuda de todo el personal implicado en el proceso:

- **Personal que interviene en el proceso**, tanto personal implicado directamente en la fabricación del producto como el de mantenimiento, que indicaran y mostraran las operaciones reales que llevan a cabo.
- **Portavoz de Seguridad**, el cual indicara las distintas medidas y dispositivos de seguridad existentes en cada etapa y que deben ser reflejados en el dossier.
- **Responsable Técnico**, su aportación será importante para ver la viabilidad de las distintas medidas preventivas así como la de dotar al técnico de prevención de conocimientos mas avanzados del equipo y de métodos de actuación.

4- METODOLOGÍA EMPLEADA



4.1- Plan de actuación para la elaboración de los Dossieres de puesto:

La metodología aplicada para la elaboración de los Dossieres DPP por parte del alumno en prácticas, es la siguiente:

1. Recopilación documental:

En esta etapa se procede a la búsqueda, indagación y verificación de los documentos que se consideran oportunos y relevantes para la elaboración del dossier, como por ejemplo:

- Documentos de puesto.
- Métodos operativos.
- Consignas de seguridad.
- Informes médicos.
- Planos maquinas...

Estos documentos son estudiados y revisados para un primer contacto con el puesto y conocer las operaciones y funciones del mismo.

2. Inspección preliminar del puesto:

Tras la recopilación de documentos se procede a una primera inspección del puesto en donde se realizara una identificación de los aspectos que se consideren más relevantes extraídos de la documentación:

- Dividir el proceso en etapas.
- Recoger secuencia de actividades del personal.
- Identificación de seguridades.

En esta primera toma de contacto también se procederá a iniciar la documentación gráfica del proceso, para ello se toman fotografías de las distintas zonas del área de trabajo, de las operaciones, medidas de seguridad, señalizaciones...

3. Entrevista con el personal:

Fase en la que por medio de una entrevista en la que el técnico de prevención realiza una primera reunión con el personal, portavoz de seguridad y monitor de formación sobre el funcionamiento normal de los equipos implicados, distintas tareas que realizan (las principales y secundarias), problemas que pueden surgir, incidentes y accidentes acaecidos, propuestas de mejora del personal....

Es una de las fases más importante ya que en ella el personal colabora de forma activa en la elaboración del dossier, que al fin y al cabo es una herramienta más de su trabajo y debe ser accesible y entendible por todos los miembros del personal.

4. Identificación de los riesgos:

A través de un check- list, que recoge los distintos riesgos y peligros relativos al puesto, se señalan los siguientes aspectos:

- Secuencia de actividades realizadas por el personal afectado al proceso en estudio.
- Riesgos y peligros relevantes en ese puesto
- Descripción de la situación de riesgo o peligro.
- Precauciones/ prevenciones que se deben usar.
- EPI´s obligatorios/ recomendados.

- Productos y herramientas empleadas.

Al igual que en la anterior fase también se procederá a recoger de forma gráfica todos los aspectos relevantes asociados a la identificación de peligros.

5. Elaboración del Dossier:

Una vez recopilada la máxima información posible del puesto de trabajo se procede a la elaboración del dossier propiamente dicho.

Para ello, se dispone de un modelo documental proporcionado por el departamento de prevención.



Imagen 10: Portada Dossier DPP

En esta fase también se elaboran las “Consignas de Prevención” y “Fichas Reflejo”. Las primeras se colocan en los puestos de trabajo para que sirvan de resumen de los riesgos más importantes detectados en la identificación de riesgos y así el operario sea consciente en todo momento de los riesgos existentes.

Las “Fichas Reflejo”, al igual que las consignas se colocan en los puestos, sirven para describir y notificar como actuar a un operario en circunstancias que difieren del comportamiento/ método habitual de trabajo.

6. Validación del dossier:

La validación del dossier se realizara mediante una reunión con los responsables técnicos de la zona/ maquina a la que se refiera el dossier.

Una vez expuesto el contenido del dossier se procederá a la validación o a modificación de los aspectos que los técnicos crean oportunas

7. Formar/Informar empleados:

Una vez elaborado, revisado y validado el dossier se procede a la notificación a los afectados por dicho dossier de la existencia y objetivos del mismo, así como la oportuna explicación y aclaraciones de las dudas que pudiese haber al respecto.

4.2- Estructura de un Dossieres de puesto:

A continuación se describirá las distintas partes en las que se descompone un Dossier de puesto:

1 Introducción.

- Puesto de trabajo afectados: designación de los puestos involucrado.
- Responsabilidades y archivos: enumeración de responsables y las funciones a realizar por cada uno de ellos.
- Histórico de revisiones: registro temporal de los cambios que sufra el dossier.
- Plan de formación: registro en el que queda constancia de la actividad formativa reflejando quien, a quien y en que se basa la formación.

2 Descripción del proceso

- Situación del lugar de estudio en el taller: localización del proceso dentro del centro.
- División en etapas e identificación: desglose del proceso en unidades de actuación más pequeñas.
- Posición de las seguridades: Esquema de posicionamiento de las medidas de seguridad de los equipos (setas de seguridad, consignaciones, fotocélulas...)



Imagen 11: Ejemplo de localización de medidas de seguridad.

3 Identificación de los puestos de trabajo y actividades

- Indicar los puestos de trabajo implicados: puestos de trabajo presentes en el dossier.
- Indicar la actividad que desarrolla cada operario: identificación de las funciones y operaciones que realiza cada empleado en dicho puesto.

4 Identificación de riesgos de cada etapa del proceso

Para cada una de las actividades indicadas en la marcha normal, registrar:

- Los peligros, hacer fotos, marcando con flechas que ayuden a visualizar el peligro, utilizar los pictogramas que precisen los peligros.
- Las consignas, útiles, medios de prevención y las precauciones a tener en cuenta. Utilizar los pictogramas de los EPI'S.
- Verificaciones y sus frecuencias, definidas en el control operacional.






ANÁLISIS DESTRUCTIVO: CORTE					
		Golpe carga suspendida.	<ul style="list-style-type: none"> • PROHIBIDO colocarse bajo la carga suspendida. • Mantener distancia de seguridad, acompañando la carga desde atrás. • Asegurarse de que los enganches están bien colocados. 		OPS Formación
		Caída de útiles	<ul style="list-style-type: none"> • Precaución con el utillaje guardado en la estantería por posibles desprendimientos. • Precaución en manipulación de barras y crucetas en el montaje y desmontaje. 		
		Posturas forzadas/ Esfuerzo	<ul style="list-style-type: none"> • Empujar las cubiertas, NO tirar de ellas. • Usar polipasto para manipular crucetas. • USAR PINZAS PARA RECOGER CORTE. • ADOPTAR BUENA POSTURA Al ajustar cubierta en mesa de corte. • Respeto Consignas de manipulación de cargas. 		

Imagen 12: Ejemplo de hoja de identificación de riesgos.

5 Consignas de prevención

- Hoja única donde se recogen los principales peligros y los medios de prevención asociados
- Se cumplimenta según formulario adjunto (FOR02), todos los campos deben estar cumplimentados.
- Recoger los peligros mediante pictogramas, fotos,... Incluir: llamada primeros auxilios, respeto al medio ambiente y vigilancia de la salud.
- La consigna representa la norma de obligado cumplimiento para los trabajadores en el puesto y debe ser validada por la jerarquía y una persona de EP.
- Colocar en lugar principal donde se realice la actividad para estar a la vista de todas las personas que trabajen en el puesto.



CONSIGNAS PREVENCIÓN

SIERRA, CORTE DE PNEUMÁTICOS

Localización: ESFICIO F
Máquina: SIERRA DE CORTE
Actividad: MGI

MEDIO AMBIENTE
Residuos en zonas habilitadas para tal fin.

VIGILANCIA DE LA SALUD
Aparatos: Fuego Exponidos: carga (pda 2 fuso 3 años)
Componente PELAFLOAG: Fuego Exponidos: carga grado 1, Fuso (3 años)

URGENCIAS
TEL 112
TEL 115

RIESGOS - PELIGROS

	Personal Aislado
	Carga suspendida o volante.
	Suelo Deslizante
	Tropiezos o caídas mismo nivel.
	Manipulación elementos cortantes
	Riesgos Posturales.

CONSIGNAS - PRECAUCIONES

- ACTUAR SEGUN CONSIGNA: CON_SEG_114
- PROHIBIDO colocarse bajo la carga suspendida.
- Asegurarse de que los enganches están bien colocados.
- Precaución con el suelo resbaladizo dentro de la cámara de corte.
- Precaución con los elementos fijos que sobresalen del suelo.
- QUITAR TELÓNES UNA VEZ RETIRADA LA CUBIERTA.
- BLINDAJE O USO DE PANTALLA FACIAL, GUANTES DE SEGURIDAD Y PROTECCIÓN AUDITIVA.
- ADOPTAR BUENA POSTURA. Al ajustar cubierta en mesa de corte.
- Respeto Consignas de manipulación de cargas.

Imagen 13: Ejemplo de consigna de Prevención

6 Fichas Reflejo

- Describir el modo de operación específico para solucionar un funcionamiento anormal.
- Utilizar fotos identificando los peligros con flechas, pictogramas.
- Describir los comportamientos seguros.
- Anotar los medios de protección aconsejados.
- Serán colocadas en la máquina, o lugar accesible al personal.

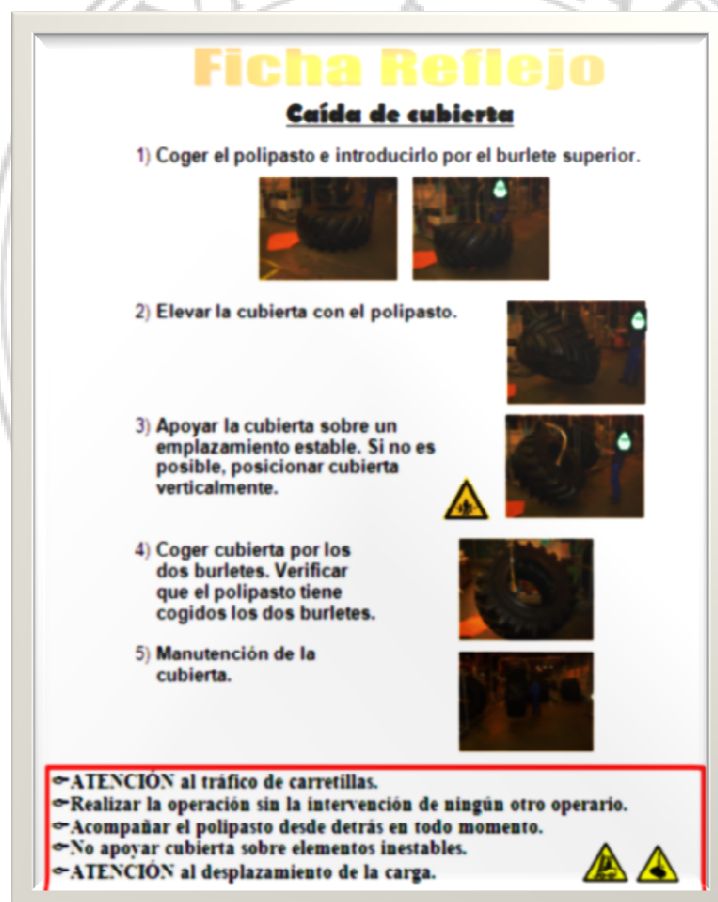
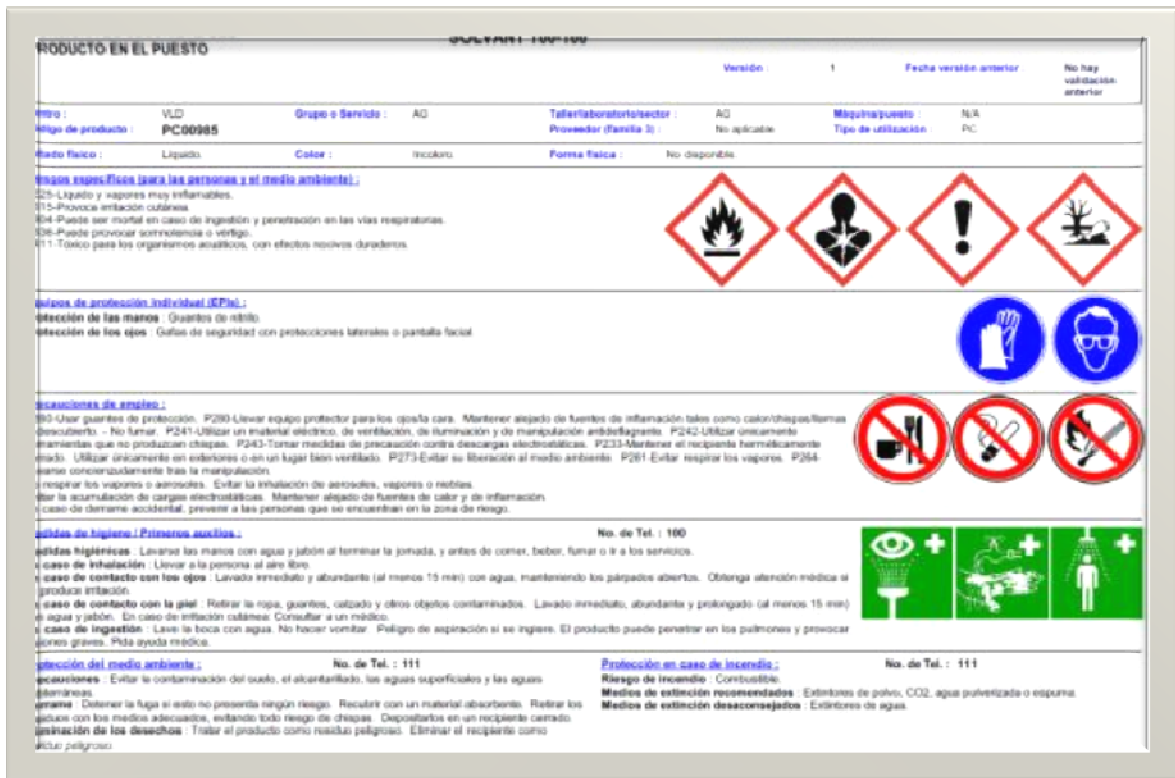


Imagen 14: Ejemplo de Ficha reflejo

7 Consignas de utilización del producto (CUP):

- Identificar los productos químicos utilizados.
- Recoger las CUP's correspondientes.



PRODUCTO EN EL PUESTO

Versión: 1 Fecha versión anterior: No. de validación anterior:

Grupo o Servicio: AQ Taller/laboratorio/sector: AQ Máquina/usuario: N/A
 Código de producto: PC00985 Proveedor (familia S): No aplicable Tipo de utilización: PC

Estado físico: Líquido Color: Incoloro Forma física: No disponible

Riesgos específicos (para las personas y el medio ambiente):

- H3-Líquido y vapores muy inflamables.
- H14-Puede causar irritación cutánea.
- H314-Puede ser mortal en caso de ingestión y penetración en las vías respiratorias.
- H336-Puede provocar somnolencia o vértigo.
- H411-Toxico para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

Medidas de protección individual (EPI):

Protección de las manos: Guantes de nitrilo.

Protección de los ojos: Gafas de seguridad con protecciones laterales o pantalla facial.

Protección de los pies:

P203-Usar guantes de protección. P280-Usar equipo protector para los ojos/la cara. Mantener alejado de fuentes de inflamación tales como calor/ispas/flamas descubierto - No fumar. P241-Utilizar un material eléctrico de ventilación y de manipulación antideflagrante. P242-Utilizar únicamente herramientas que no produzcan chispas. P243-Tomar medidas de precaución contra descargas electrostáticas. P233-Mantener el recipiente herméticamente cerrado. Utilizar únicamente en exteriores o en un lugar bien ventilado. P273-Evitar su liberación al medio ambiente. P281-Evitar respirar los vapores. P284-Usar equipo respiratorio de protección. Evitar la inhalación de aerosoles, vapores o neblinas. Evitar la acumulación de cargas electrostáticas. Mantener alejado de fuentes de calor y de inflamación. En caso de derrame accidental, prevenir a las personas que se encuentran en la zona de riesgo.

Medidas de higiene / Primeros auxilios: No. de Tel.: 160

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 (al menos 15 min) con agua, manteniendo los párpados abiertos. Obtenga atención médica si produce irritación.

En caso de contacto con la piel: Retirar la ropa, guantes, calzado y otros objetos contaminados. Lavado inmediato, abundante y prolongado (al menos 15 min) con agua y jabón. En caso de irritación cutánea: Consultar a un médico.

En caso de ingestión: Lavar la boca con agua. No hacer vomitar. Peligro de aspiración si se ingiere. El producto puede penetrar en los pulmones y provocar asfixia grave. Pide ayuda médica.

Protección del medio ambiente: No. de Tel.: 111

Protección en caso de incendio: No. de Tel.: 111

Riesgo de incendio: Combustible.

Medios de extinción recomendados: Extintores de polvo, CO2, agua pulverizada o espuma.

Medios de extinción desaconsejados: Extintores de agua.

Protección de los desechos: Tratar el producto como residuos peligrosos. Eliminar el recipiente como objeto peligroso.

Imagen 15: Ejemplo de Consigna de utilización de producto.

8 Consignas de seguridad e higiene

- Consignas generales de higiene.
- Consignas generales de prevención.
- Reglas capitales de seguridad: Normas no negociable a respetar en el centro.

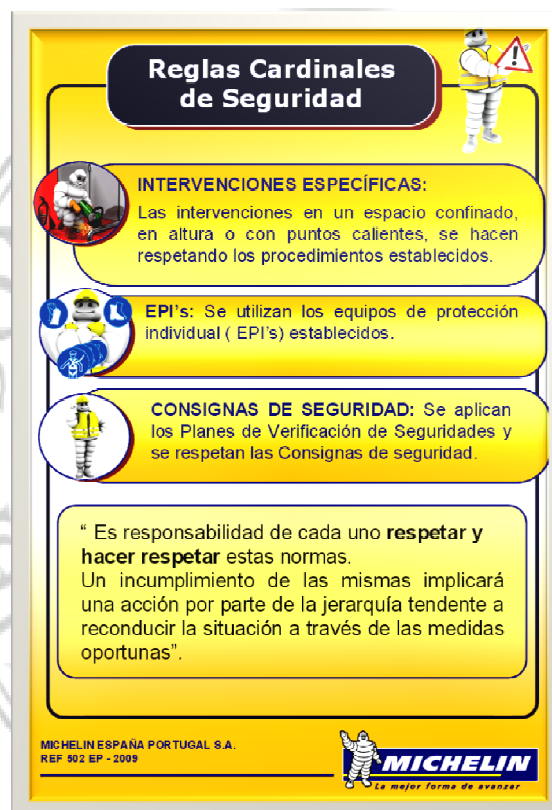


Imagen 16: Tríptico de las reglas cardinales de seguridad.

9 Plan de Emergencia y Medio Ambiente.

- Recoger el Compromiso Medioambiental y de Prevención de Riesgos del Centro.
- Incluir plano de ubicación de las camillas y/o advertidores de incendios.
- Se incluyen: “fichas rojas y verdes”.

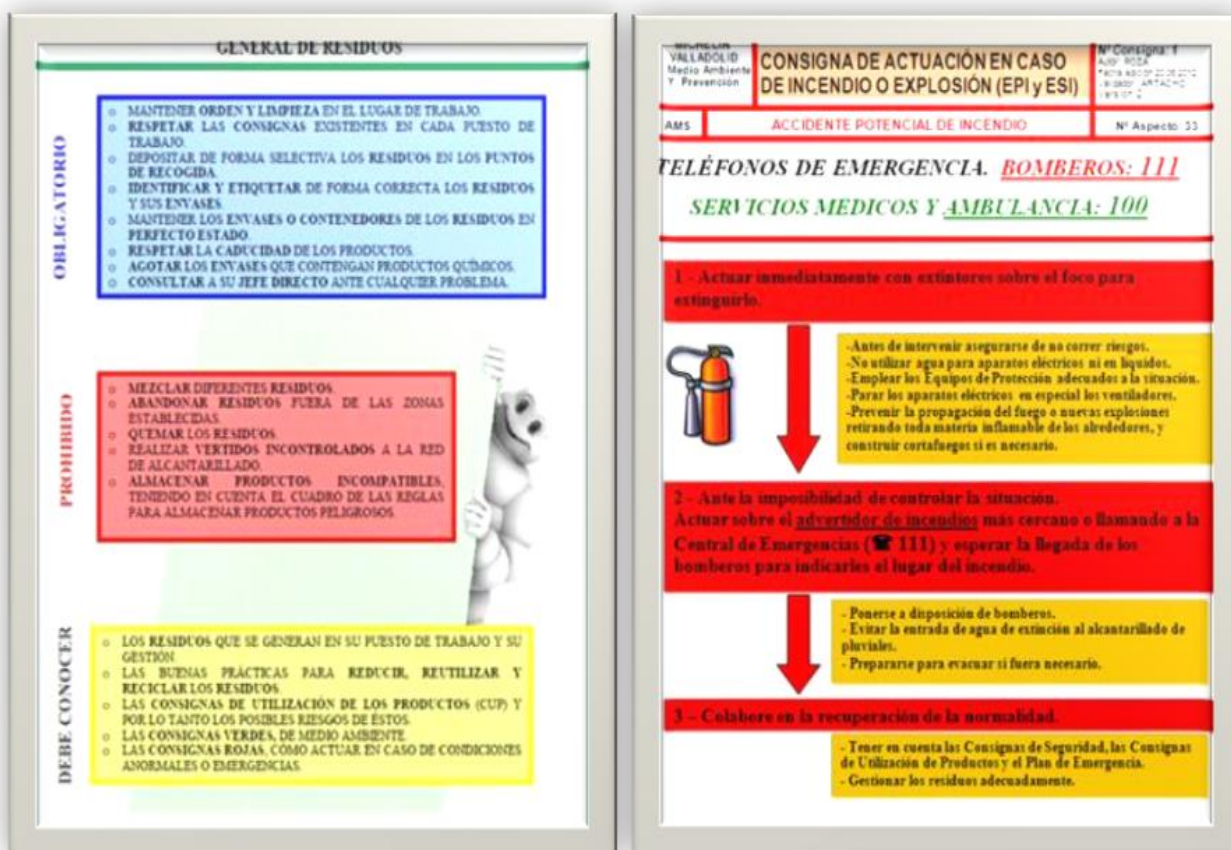


Imagen 17: Ejemplo de Consignas Verdes y Rojas.

10 Plan de Protección del Patrimonio

- Síntesis de principios y normas de seguridad de las instalaciones
- Plan vial: Plano descriptivo de las zonas de cohabitación de carretillas y peatones.





5- CONCLUSIONES EXTRAIDAS

Por último y como resumen de este informe de prácticas, volver a mencionar y resaltar la importancia para la empresa de la creación de los dossiers de cada uno de los puestos y máquinas implicados en el proceso de fabricación de los productos.

Como se ha mencionado en apartados anteriores, la importancia de este tipo de documentos no radica únicamente en el aspecto preventivo, ya que sirve de información y formación, sino que también permite mejorar y evolucionar el proceso productivo por medio de la identificación de riesgos. Esto es así porque la identificación de riesgos hace necesaria la formulación de medidas preventivas que en la mayoría de los casos suponen instalación, modificación o sustitución de máquinas o de métodos operativos que eliminan o minimizan los riesgos del proceso pero que también mejora las condiciones de trabajo.

Para que una herramienta tan útil perdure y no quede obsoleta, se debe realizar una labor periódica de revisión y actualización ya que un proceso industrial esta en constante evolución y cambio haciendo que las circunstancias, y por tanto los factores de riesgo, varíen.

Para finalizar y en un pequeña valoración personal, destacar muy positivamente la experiencia laboral vivida ya que me ha permitido aplicar profesionalmente los conocimientos adquiridos a lo largo del master, adquirir experiencia y conocimientos en una gran empresa y ampliar mis metas y objetivos laborales.



- Intranet del Grupo Michelin España-Portugal.
- Documentación interna del Grupo Michelin España-Portugal.
- Página del Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el trabajo: www.INSHT.es
- Normativa usada:
 - Ley 31/1995 del 8 de Noviembre de Prevención de Riesgos Laborales.
 - Real Decreto 1215/1997 de 18 de Julio, Disposiciones mínimas para la utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo.
 - Real Decreto 773/2001 de 6 de Abril, sobre Equipos de protección individual.
 - Real Decreto 486/1997 de 14 de Abril, disposiciones mínimas de seguridad y salud en los lugares de trabajo.
 - Real Decreto 485/1997 de 14 de Abril, señalización de seguridad y salud en el trabajo.
 - Real Decreto 487/1997 de 14 de Abril, sobre manipulación de cargas.