



ESCUELA INGENIEROS INDUSTRIALES



UNIVERSIDAD DE VALLADOLID

MÁSTER EN GESTIÓN DE LA PREVENCIÓN DE
RIESGOS LABORALES, CALIDAD Y MEDIO AMBIENTE

ACTUALIZACIÓN DE DOSIERES DE PREVENCIÓN DE PUESTO

Autor:

Ana Cristina Gámez Montes

Julio 2016

RESUMEN

El presente trabajo pretende reflejar las prácticas realizadas en el centro de Michelin Valladolid. Se centra principalmente en la actualización de Dosieres de Prevención de Puesto realizada para el área de mezclas.

La empresa Michelin considera un pilar fundamental y base de su Compromiso Medioambiental y de Prevención de Riesgos, la Seguridad y Salud de todos los trabajadores y la protección al Patrimonio y al Medio Ambiente.

Con el objetivo de lograr una mejora continua en torno a Seguridad y Salud, se realizan periódicamente actualizaciones de Dosieres de Prevención de Puesto para identificar, evaluar, eliminar o mitigar los riesgos existentes en cada uno de los lugares de trabajo.

PALABRAS CLAVE:

DPP (Dossier Prevención Puesto), Marchas Degradadas, Consignas de Prevención, CSP (Consignas de Seguridad del Producto), Fichas Reflejo.

ÍNDICE

RESUMEN.....	2
PALABRAS CLAVE:	2
ÍNDICE	3
1. INTRODUCCIÓN.....	5
1.1. MOTIVO DEL TRABAJO	5
1.2. LUGAR DE REALIZACIÓN.....	5
1.3. TUTOR DE LA EMPRESA.....	5
1.4. TUTOR DE LA UVA.....	5
2. JUSTIFICACIÓN Y OBJETIVOS	6
2.1. JUSTIFICACIÓN	6
2.2. OBJETIVO ESPECÍFICO	6
2.3. OBJETIVOS GENERALES.....	7
3. MEDIOS UTILIZADOS.....	8
3.1. MEDIOS MATERIALES:.....	8
3.2. MEDIOS HUMANOS: TÉCNICOS DE LA EMPRESA Y DE LA UVA.....	9
4. METODOLOGÍA EMPLEADA.....	10
4.1. ETAPA DE PLANIFICACIÓN.....	10
4.2. ADQUISICIÓN DE CONOCIMIENTOS.....	11
4.2.1. ¿Qué es un dossier y cómo se estructura?.....	11
4.2.2. Descripción de procesos, definición de etapas, actividades y acciones.	13
4.3. RECOPIACIÓN DE INFORMACIÓN PARA LA ACTUALIZACIÓN.	13
4.3.1. Identificación del proceso y de las seguridades del proceso.....	14
4.3.2. Información del puesto de trabajo: identificación de riesgos en cada etapa.	15
4.3.3. Revisión de productos utilizados.....	15
4.3.4. Identificación de marchas degradadas.....	15
4.4. ACTUALIZACIÓN DE DOSSIERES DE PREVENCIÓN DE PUESTO.	17
4.4.1. Actualización de fichas de información del puesto de trabajo.	17
4.4.2. Actualización de la posición de seguridades.....	18
4.4.3. Actualización de identificación de los riesgos en cada etapa del proceso.	18
4.4.4. Actualización de Consignas de Prevención y creación de consignas de ergonómia.	19
4.4.5. Actualización de Fichas Reflejo.	21

4.4.6.	Actualización de CSP.	22
4.4.7.	Actualización de plan de emergencia y tríptico.	24
4.5.	VALIDACIÓN Y DIFUSIÓN DEL DOSSIER ACTUALIZADO.	26
5.	RESULTADOS OBTENIDOS.....	27
6.	CONCLUSIONES.	28
7.	OTRO TIPO DE INFORMACIÓN.....	29
8.	CONCLUSIONES FINALES EXTRAÍDAS.	31
9.	REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS.....	32
9.1.	REFERENCIAS INTERNAS.....	32
9.2.	LEGISLACIÓN.....	32
9.3.	PÁGINAS WEB.....	33
10.	ANEXOS.....	34

1. INTRODUCCIÓN

Uno de los factores dónde las empresas hacen más hincapié en la actualidad en lo referente a sus políticas es la Prevención de Riesgos Laborales. Se ha convertido en un instrumento clave para el desarrollo del mundo laboral protegiendo la Seguridad y Salud de los trabajadores, creándose una mayor conciencia a partir de la Ley 31/1995 de Prevención de Riesgos Laborales.

Es clave para las empresas, además de la protección de la Seguridad y Salud de los trabajadores, la protección del Patrimonio y del Medio Ambiente. Llevándose a cabo una gestión acorde con la legislación y realizándose prácticas respetuosas para la protección de nuestro entorno, se llegará a una mayor sensibilización de los trabajadores y de todos los participantes en el proceso productivo.

En particular, para el centro Michelin Valladolid será primordial una protección al Medio Ambiente y a la Prevención de Riesgos Laborales. Con ello, se compromete a una mejora continua a nivel de todos los departamentos del centro y todas las fases del proceso, compaginándose a su vez con los resultados económicos.

1.1. MOTIVO DEL TRABAJO

El presente trabajo tratará de reflejar las prácticas realizadas en el centro Michelin Valladolid dónde se aplican los conocimientos adquiridos en el Máster de Gestión de la Prevención de Riesgos Laborales, Calidad y Medio Ambiente.

1.2. LUGAR DE REALIZACIÓN.

Las prácticas han sido realizadas en el centro Michelin Valladolid con dirección: Camino de Cabildo s/n.

Se han realizado desde el mes de marzo hasta el mes de agosto, con un total de 860 horas.

1.3. TUTOR DE LA EMPRESA.

Tutor del centro Michelin Valladolid para la realización de las prácticas es Jose Antonio Peña Aguirregabiria.

1.4. TUTOR DE LA UVA

Tutor de la UVA es Manuel San Juan.

2. JUSTIFICACIÓN Y OBJETIVOS

2.1. JUSTIFICACIÓN

La protección del Medio Ambiente y la Prevención de Riesgos Laborales será el objetivo principal del compromiso de Michelin para proteger tanto los bienes materiales como a las personas y a asegurar la continuidad de la actividad, siempre bajo la perspectiva de una mejora continua. Se convierte en fundamental para la política del centro Michelin Valladolid la satisfacción de los empleados y de los intervinientes en el proceso, así como al cliente.

Para desarrollar su compromiso; el centro de Michelin Valladolid establece como base el cumplimiento de la legislación en lo referente a la Prevención de Riesgos Laborales y protección del impacto hacia el Medio Ambiente. Establece objetivos de progreso, promueve el comportamiento responsable, se encarga de formar e informar a los trabajadores y mantiene una comunicación transparente y proactiva.

Como refuerzo para protección de la Salud y Seguridad del trabajador y la protección del Medio Ambiente y el Patrimonio, la empresa propone la realización de los Dosieres de Prevención de Puesto (DPP) para cada uno de los puestos de trabajo dentro de la actividad. Así mismo, se realizan de manera periódica (normalmente cada año) actualizaciones de éstos para mantenerlos al día ante modificaciones.

En ellos, quedan recogidos los peligros o riesgos a los que se expone el trabajador en su puesto de trabajo, así como las precauciones a tener en cuenta para evitar posibles accidentes y cómo actuar para no poner en peligro el entorno. Estos DPP serán un medio para informar y formar al trabajador y a todo aquel que lo necesite, con el fin de conseguir el objetivo de cien por cien seguridad y salud.

2.2. OBJETIVO ESPECÍFICO

El objetivo de estas prácticas es la actualización de Dosieres de Prevención de Puesto (DPP) en el área de mezclas del centro Michelin Valladolid; dónde se reflejan los riesgos de cada puesto de trabajo. Ya sean riesgos en la seguridad, higiene, ergonomía; los riesgos medioambientales y del patrimonio.

2.3. OBJETIVOS GENERALES

Los objetivos generales propuestos para desarrollar aquél que se define como objetivo específico serán:

- Conocer el proceso productivo del área asignado y las etapas que lo conciernen.
- Definir los riesgos generales para cada puesto a partir de la identificación y el estudio de éstos.
- Conocer las seguridades existentes de las máquinas y plasmar las nuevas seguridades instaladas.
- Identificar el método de actuación que se debe realizar ante una Marcha Degradada (comportamiento anómalo de la máquina) y los principales riesgos que podrían existir cuando se dan estas situaciones.
- Realización de consignas generales dónde aparecerán expuestos los principales riesgos de ese puesto de trabajo, EPI's y una breve explicación de las precauciones a tener en cuenta.
- Reflejar en consignas de ergonomía las precauciones y recomendaciones para realizar la tarea, así como el uso de EPI's obligatorios y aquellos recomendados en cada caso.
- Asistir a diferentes reuniones de seguridad y aplicar las conclusiones obtenidas en el DPP (siempre que sea conveniente hacerlo).
- Realizar Observaciones Preventivas de Seguridad con el fin de identificar riesgos y comprobar las medidas llevadas a cabo para mitigarlos.
- Establecer un método para el seguimiento de residuos generados y etiquetarlos para la evacuación de la fábrica.

3. MEDIOS UTILIZADOS

Para la realización de la práctica se han utilizado tanto medios humanos, como medios materiales.

3.1. MEDIOS MATERIALES:

Las instalaciones dónde se han llevado a cabo las prácticas han sido:

- Oficina de Gestión Técnica de la Actividad.
- Oficina de Prevención y Medioambiente (EP).
- Taller de Z:
 - ZA que comprende las áreas de almacenamiento de materias primas, preparación de los materiales y de las composiciones para formar las mezclas.
 - ZA-ZB será la interfase dónde se realizará la mezcla de las materias primas para conseguir las diferentes calidades de goma.
 - ZB es el área donde se termina de elaborar y procesar la goma para su posterior paletizado y almacenamiento.

Para llevar a cabo la realización de las prácticas se han utilizado los siguientes equipos:

- Ordenador con Microsoft Office dónde se han procesado todos los datos.
- Cámara fotográfica.
- EPI's
- Impresora

Además, se han utilizado tanto en soporte físico como digital diferentes documentos que han servido como base para poder estructurar la tarea encomendada:

- Normativa externa e interna relacionada con Prevención de Riesgos Laborales.
- Guías Técnicas del INSHT.
- Métodos Operatorios.
- Dosieres de Prevención de Puesto.
- Planes de Emergencia
- Planos de la fábrica.
- Evaluaciones de riesgos, fichas del puesto, consignas de prevención y seguridad e higiene.

3.2. MEDIOS HUMANOS: TÉCNICOS DE LA EMPRESA Y DE LA UVA.

De tal forma, para la realización de estas prácticas han estado implicados diferentes personas con distinto nivel jerárquico:

- Técnicos EP¹
- Técnicos de Mantenimiento
- Jefes de taller
- Jefes de unidad
- El personal de cada puesto de trabajo

Cada uno de ellos se ha visto implicado en el proceso de diferente manera. Los técnicos de EP serán los que revisen y comprueben si el trabajo ha sido el correcto, mientras que los demás han ayudado a entender mejor el proceso y el desarrollo de éste.

Además, para el desarrollo de este trabajo he contado con la ayuda del profesor Manuel San Juan.

¹ EP "Environnement et Prévention: Departamento de la fábrica encargado de la Prevención de Riesgos Laborales y del Medio ambiente.

4. METODOLOGÍA EMPLEADA

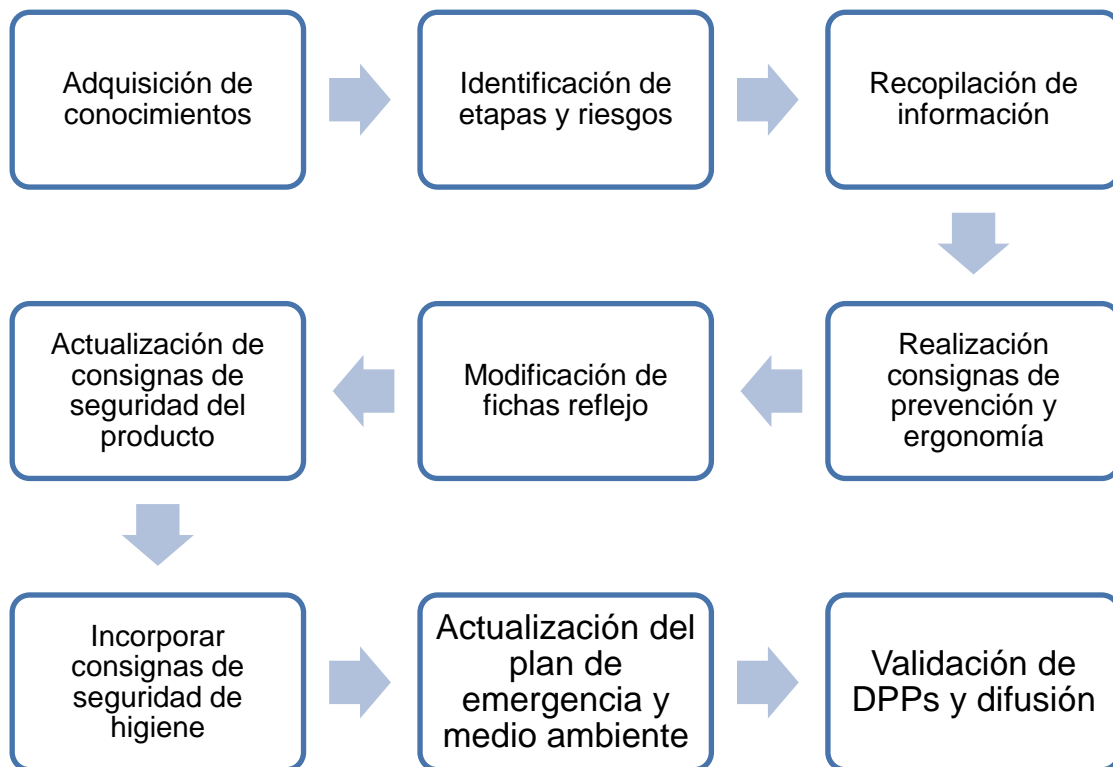
Para la realización de este trabajo, la metodología desarrollada se puede resumir en una serie de etapas o procedimientos:

4.1. ETAPA DE PLANIFICACIÓN

En esta primera etapa, se realizará la planificación para llevar a cabo la actualización de los diferentes Dosieres de Prevención de Puesto (DPP) en el área de mezclas del centro de Michelin Valladolid. Junto con los Técnicos de Seguridad, Higiene y Ergonomía de EP de la fábrica, vendrán definidos los objetivos que se pretenden conseguir con este trabajo y cómo se logrará alcanzarlos.

A partir de esta planificación, se proponen los pasos a seguir para la elaboración de la actualización de los DPP y obtener un resultado satisfactorio en la práctica:

- Adquisición de conocimientos.
- Descripción de los procesos, definición de las etapas, actividades y acciones.
- Recopilación de información para la actualización de DPP.
- Comprobación de las seguridades de las máquinas y añadir las nuevas instaladas.
- Identificación de riesgos en cada etapa.
- Adjuntar/eliminar consignas de seguridad del producto y etiquetado de productos.
- Identificación de nuevas marchas degradadas.
- Modificación de fichas reflejo.
- Incorporar nuevas consignas de seguridad e higiene.
- Creación de Consignas de Ergonomía en el área de mezclas.
- Actualización del plan de emergencia y de medio ambiente.
- Validación de los DPPs y posterior difusión.



4.2. ADQUISICIÓN DE CONOCIMIENTOS

Antes de iniciar la tarea en sí, se deben de adquirir una serie de conocimientos para poder desarrollarla con la mayor eficiencia posible.

Se realizan una serie de reuniones con técnicos de EP, técnicos de mantenimiento, personal de cada puesto, portavoz de seguridad y responsable de seguridad. En estas reuniones, se persigue obtener conclusiones sobre temas de seguridad, higiene, ergonomía y medio ambiente con la finalidad de incluirlos en el DPP.

4.2.1. ¿Qué es un dossier y cómo se estructura?

Un Dossier de Prevención de Puesto es un documento gráfico y dinámico dónde se incorporan diferentes tipos de documentos en lo referente a la identificación y la prevención de los riesgos que puede entrañar la realización de las actividades que realiza el trabajador en las etapas del proceso. Con ellos, se pretende conseguir la identificación de los riesgos y minimización de los accidentes (tanto en las personas

como en el medio ambiente), con una implicación máxima por parte de los trabajadores. Se trata de mantener a los trabajadores informados y formados frente a cambios en el puesto de trabajo.

Los DPP están estructurados de manera lógica y dinámica para que los usuarios consigan encontrar la información que solicitan rápida y eficazmente. La estructura que presentan es:

1. Introducción: se describirán los puestos de trabajo implicados, las responsabilidades de cada uno y el histórico de revisiones y actualizaciones del dossier.
2. Ficha de información del puesto de trabajo: será el resumen de la evaluación de riesgos por parte del departamento de EP e indicará los principales riesgos identificados y las medidas de protección que se deben aplicar en cada caso, así como los equipos de protección colectiva o individual.
3. Descripción del proceso: situación del proceso y las diferentes etapas, además de la identificación de seguridades.
4. Identificación de riesgos de cada etapa del proceso: se identificarán las acciones realizadas en cada una de las etapas y los riesgos que asociados a éstas, se indicarán las precauciones a tener en cuenta para estas acciones y los EPI's necesarios; y por último, el dominio operacional que será la comprobación de las medidas que se toman y si se están realizando.
5. Consignas de prevención y ergonomía: son un resumen de los riesgos ergonómicos evaluados, explicando cómo realizar las tareas mejorando la postura, señalando los puntos clave para evitar daños e indicando los equipos de protección individual que serán obligatorios para cada caso..
6. Fichas reflejo: proporcionarán la información de la metodología a seguir en el caso que se produzca una Marcha Degradada.
7. Consignas de seguridad del producto: cada producto tiene asociado una ficha de seguridad dónde se indican los riesgos, los equipos de protección, las precauciones a tener en cuenta, las medidas higiénicas y la protección al medio ambiente.
8. Consignas de seguridad e higiene: principalmente serán aquellas que de manera general indican las normas de actuación en el taller (higiene y prevención en el taller), reglas cardinales de seguridad, sensibilización de productos químicos, zonas de cohabitación, incompatibilidad de almacenamiento de productos químicos. (Anexos I-VI).
9. Plan de Emergencia y de Medio Ambiente: aquí se incorpora el compromiso medioambiental (Anexo VII) y de prevención de riesgos de la dirección del centro, el plan de emergencias, los sistemas de alarma y lucha contra incendios, el plan de medio ambiente y por último las consignas rojas (emergencia) y verdes (medio ambiente).
10. Plan de Protección al Patrimonio: vendrán definidas las seguridades de las instalaciones y la protección de la información y sus grados de confidencialidad.

4.2.2. Descripción de procesos, definición de etapas, actividades y acciones.

Como se indicaba en el apartado 3.1.; el área de mezclas en el centro de Michelin Valladolid estará dividida en dos secciones bien definidas, y una tercera que es el paso intermedio entre ambas. Para poder realizar la descripción del proceso; primero se definirán en cada una de las secciones (ZA, ZA-ZB, ZB), los diferentes procesos realizados para poder simplificar el estudio de cada puesto de trabajo. A cada etapa del proceso le corresponderá un Dossier de Prevención de Puesto.

La identificación de las diferentes etapas en el proceso se convierte en un eslabón fundamental para el desarrollo de los DPP. Esta identificación consistirá en la división del proceso en distintas etapas que serán independientes y estarán bien definidas en cada uno de los dosieres.

Estas etapas se tratarán de manera individual; para cada una de éstas le corresponden una serie de actividades a desarrollar y así poder realizar las tareas que le han sido encomendadas a cada trabajador.

A partir de estas actividades, se relacionan una serie de acciones que implicarán la existencia de riesgos. Una vez identificados, se proponen una serie de precauciones o medidas para intentar evitarlos y aminorarlos cuando no se puedan eliminar. Se indicará también las protecciones individuales a tener en cuenta cuando se realiza cada actividad y las prohibiciones que esa actividad no permite que se realicen.

4.3. RECOPIACIÓN DE INFORMACIÓN PARA LA ACTUALIZACIÓN.

Una vez identificadas las etapas y conocido el proceso productivo para la fabricación las diferentes calidades de goma, se podrá hacer una recopilación de información necesaria para la actualización de dosieres.

Como hemos comentado anteriormente, un dossier será un documento gráfico, explicativo y divulgativo que proporciona información al trabajador y a todo aquel que lo necesite. Se identifican los riesgos que existen en cada puesto de trabajo; así como, las medidas y precauciones a tener en cuenta y los equipos de protección individual obligatorios o recomendados para utilizarlos en cada tarea. En éstos, también existen consignas dónde se indica cómo actuar en el momento que se deba realizar una tarea en marcha degradada, fichas rojas (emergencias) y fichas verdes (medio ambiente), plan de emergencia, protección al patrimonio, las fichas de seguridad del producto, planos con las seguridades de cada máquina.

En el momento de realizar la actualización, se deberá de tener claro los documentos que aparecen en el dossier y cómo desarrollar cada uno de ellos.

4.3.1. *Identificación del proceso y de las seguridades del proceso.*

En los dosieres aparecerá identificado cada proceso y cada etapa en un plano general para el área de mezclas. La identificación de las etapas es fundamental para comprender dónde está situada cada una y cuáles son los límites de comienzo y fin.

Será importante señalar dónde aparecen las diferentes seguridades para que de un vistazo rápido al plano, se puedan identificar fácilmente la posición que tienen y qué tipo de seguridad hay en cada máquina. Para ello, se realizará un segundo plano con el proceso completo referente al dossier que se está actualizando y se señalarán una serie de seguridades como son: setas de seguridad, cables de seguridad, bocinas y barreras fotoeléctricas y tapices.

- Las setas de seguridad: se activan pulsando un botón, generalmente de color rojo y situado en una parte visible de la máquina. Al activarse, generan una parada de emergencia en la máquina.
- Los cables de seguridad: se utilizan principalmente en las zonas de transporte materiales a lo largo de un tapiz, se activa cuando el trabajador tira del cable. Esta activación corta la energía de la máquina y para de forma automática.
- Barreras fotoeléctricas: se usan de manera general para la protección de personas que trabajan en la cercanía de las máquinas y a la vez se agiliza la tarea permitiendo un acceso libre a las máquinas. La ausencia de puertas y protecciones reduce el tiempo necesario para realizar la actividad. Por ejemplo; la zona de paletizado del producto al final de línea. Estas barreras, si detectan que una persona ha atravesado la zona o detectan que ha habido un movimiento inusual pararán la máquina de forma inmediata.
- Tapices: al igual que los anteriores, funcionan cuando las personas entran en contacto, en este caso, con el tapiz. Se utilizan de la misma forma para carga o descarga de materiales y sirven de protección para los trabajadores.

A partir de estas definiciones, se visitan 'in situ' las máquinas y se comprueban que aparezcan las seguridades de manera correcta en los planos indicadas; si no es así, se llevará a cabo la actualización indicando las modificaciones.

Además de la visita a la fábrica para hacer esta comprobación, también es posible apoyarse en el documento MOS (Modo Operatorio de Seguridades). En este documento, se explican dónde se sitúa cada una de las seguridades y cómo actúan cada una de ellas. Es importante señalar que este documento es más extenso y engloba otras seguridades, como por ejemplo cerrojos Euchner o puertas con llave.

4.3.2. Información del puesto de trabajo: identificación de riesgos en cada etapa.

Previo a la actualización de los dosieres, se proporciona un documento que indicará la información del puesto de trabajo. Este documento lo realiza el departamento de EP, el cuál será el encargado de hacer la evaluación de riesgos correspondiente a cada puesto de trabajo y el responsable de las conclusiones obtenidas. Para el caso de la actualización de dosieres, los técnicos de EP vuelven a realizar una evaluación comprobando que no hay riesgos nuevos y que en el caso de que existan nuevos, queden claramente identificados en las fichas de información del puesto y se tomen las medidas para eliminarlos o minimizarlos.

En esta ficha además de la evaluación de riesgos, se indican los EPI's que son obligatorios en el puesto de trabajo. Esta ficha vendrá adjunta al dossier, como elemento principal para mantener informado al trabajador en el puesto de trabajo donde le corresponde realizar sus tareas.

4.3.3. Revisión de productos utilizados.

Uno de los riesgos más importantes del área de mezclas es el uso de un elevado número de productos químicos; por lo que puede existir riesgo químico para el trabajador por: inhalación, contacto, ingestión. Estos productos estarán periódicamente bajo control para mantenerlos registrados y poder identificar las medidas oportunas que se deben llevar a cabo en el momento de su manipulación.

Lo que se trata de realizar en esta etapa del trabajo es la identificación de los productos que aún no aparecen registrados, incorporarlos al Dossier de Prevención de Puesto y adjuntar las fichas de seguridad del producto.

Además de realizar este registro, se tratará de identificar aquellos que se encuentren en el puesto de trabajo y no posean una etiqueta indicando que sustancia se encuentra dentro. Podría ser el caso, por ejemplo, de un trasvase de un producto desde un recipiente a uno más pequeño. En este caso, se añadirá una etiqueta donde aparezcan los riesgos principales, las medidas a llevar a cabo y cómo actuar en el caso de que exista algún tipo de contacto.

4.3.4. Identificación de marchas degradadas.

Una vez revisados los productos químicos, otra parte fundamental para realizar la actualización de los Dosieres de Prevención de Puesto, será la identificación de nuevas Marchas Degradadas o la actualización de las ya existentes porque se haya modificado el proceso productivo.

Marcha Degradada se define como las dificultades o desviaciones en el proceso de producción (situaciones fuera del ciclo regular) que, en caso de aparición, entrañan un riesgo para el trabajador. Pueden darse por: atascos, fallos de máquina, averías, mal estado de elementos, propiedades del producto, etc.

Tiene que quedar claro este concepto, para ello se proporciona al trabajador y se añade al DPP una consigna de marchas degradadas dónde aparece explicado de forma esquemática en qué consiste y cómo identificarlo (Figura 1).

CONSIGNAS PREVENCIÓN

MARCHAS DEGRADADAS DE SEGURIDAD



COMO ACTUAR	
PARA	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Interrumpe lo que estás haciendo. ▶ Párate a observar y analizar.
OBSERVA	<ul style="list-style-type: none"> ▶ ¿Qué pasa? ¿Dónde está el problema? ▶ ¿Cuál es el problema? ¿Es una marcha degradada?
REFLEXIONA	<ul style="list-style-type: none"> ▶ La marcha degradada es: ¿FRECUENTE / POCO FRECUENTE / NUEVA? ▶ La marcha degradada está identificada: ¿SI / NO? ▶ Hay método o Ficha Reflejo que indique como actuar: ¿SI / NO? ▶ Tengo la formación y los medios para actuar: ¿SI / NO? ▶ Si no está identificada y no hay método: ¿Se han analizado los riesgos? ¿Se ha puesto la máquina y el entorno en seguridad?
ACTUA Y APLICA EL ESTANDAR	<p>Marchas degradadas identificadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ ACTUA Y APLICA el método o Ficha Reflejo existente. <p>Marchas degradadas No identificadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Actúa SOLO si has analizado los riesgos y tomado medidas de precaución. ▶ Si es necesario pide ayuda (portavoz seguridad, MTO, MAM, etc.) ▶ Importante, una vez detectadas INFORMA a tu responsable (para analizar los riesgos y definir un método de actuar o posibles medidas técnicas).

Réf. Con_seg_Marchas degradadas D3	Fecha de edición: 01/03/2016	Visa EP: Rollán	Visa RGEP:
---------------------------------------	---------------------------------	--------------------	------------

Conservación: WA

INS_EPG_348_VL_FOR.02_v0220/10/2008

Figura 1. Consigna Marchas Degradadas de Seguridad

Una vez identificadas las Marchas Degradadas, se realizan una serie de Fichas Reflejo el trabajador tiene a su disposición donde se explicará el método operatorio para realizar una intervención, reparar la máquina y con ello conseguir su funcionamiento normal.

El problema surge cuando la Marcha Degradada no está identificada. En este caso, primero se parará el trabajador a observar qué es lo que está ocurriendo y por qué se ha producido esta situación. Se actuará solo cuando se identifiquen los riesgos y se tomen las medidas de precaución oportunas. A partir de aquí, se informa a los diferentes jefes de unidad y se crearán grupos de trabajo para poder analizar los funcionamientos anómalos de las máquinas y crear métodos operatorios para poder actuar en el caso que se vuelva a repetir esta situación.

4.4. ACTUALIZACIÓN DE DOSSIERES DE PREVENCIÓN DE PUESTO.

Llegados a este punto y una vez adquiridos diferentes conceptos generales, habiendo hecho una primera toma de contacto con el área de mezclas y la información necesaria, se pasará a la actualización de cada dossier de puesto.

Siguiendo el índice que presenta cada Dossier de Prevención de Puesto, se irán modificando aquellos puntos que requieran una actualización.

4.4.1. Actualización de fichas de información del puesto de trabajo.

En todos los dossiers se realiza una revisión de las evaluaciones de riesgo por parte de los técnicos de EP. Esta revisión, implica que en ciertos puestos de trabajo haya cambiado los riesgos, que mediante medidas de protección se hayan eliminado algunos, y por modificaciones o cambios en la maquinaria y hayan aparecido otros.

Por lo que este punto, se actualizará (siempre que sea necesario) la ficha de información del puesto (Figura 2). Así el trabajador está informado de los nuevos riesgos existentes, de los equipos de protección individual que tiene que llevar en su puesto de trabajo y además también la formación que tiene que poseer para realizar ese trabajo.



ACTUALIZACIÓN DE DOSIERES DE PREVENCIÓN DE PUESTO



Fecha: 20/05/2016

Ficha de Información del Puesto de Trabajo	
Empresa: MICHELIN ESPAÑA PORTUGAL S.A.	
Puesto de Trabajo:	

Riesgos del Puesto de Trabajo						
Riesgo	Nivel Riesgo	EPIs	Dis. Segur.	Consig.	Inform.	Formac.
del Puesto de Trabajo						
CAIDAS DE PERSONAS AL MISMO NIVEL	Tolerable					
CAIDA DE OBJETOS EN MANIPULACIÓN	Moderado					
CAIDA DE OBJETOS DESPRENDIDOS	Moderado					
PISADAS SOBRE OBJETOS	Tolerable					
GOLPES CONTRA OBJETOS INMÓVILES	Tolerable					
CHOQUES CONTRA OBJETOS MÓVILES	Tolerable					
GOLPES/CORTES POR OBJETO O HERRAMIENTA	Tolerable					
PROYECCION DE FRAGMENTOS O PARTICULAS	Tolerable					
ATRAPAMIENTO POR VUELCO DE EQUIPOS	Moderado					
EXPOSICIÓN A AMBIENTES EXTREMOS	Trivial					
QUEMADURAS POR CONTACTOS TÉRMICOS	Trivial					
CONTACTOS ELÉCTRICOS	Tolerable					
CONTACTO CON SUSTANCIAS IRRITANTES O CORROSIVAS	Trivial					
ACCIDENTES POR EXPOSICIÓN A RADIACIONES	Trivial					
INCENDIOS	Tolerable					
POSICION	Tolerable					
DESPLAZAMIENTOS	Tolerable					
ESFUERZOS	Moderado					
MANIPULACION DE CARGAS	Moderado					
FACTORES FÍSICOS Y AMBIENTALES	Tolerable					
ASPECTOS ORGANIZATIVOS Y GENERALES	Trivial					
CONTROL Y LIDERAZGO	Tolerable					
ASPECTOS DE LA TAREA	Tolerable					
ASPECTOS TEMPORALES DEL TRABAJO	Tolerable					
RECOMPENSAS	Trivial					
EXPOSICIÓN A CONTAMINANTES QUÍMICOS	ACEPTABLE CON EPI					
EXPOSICIÓN A RUIDOS	ACEPTABLE CON EPI OBLIG.					
de la Actividad: CAMBIO DE BATERIAS						
CAIDA DE OBJETOS EN MANIPULACIÓN	Tolerable					
PISADAS SOBRE OBJETOS	Trivial					
GOLPES/CORTES POR OBJETO O HERRAMIENTA	Trivial					
PROYECCION DE FRAGMENTOS O PARTICULAS	Tolerable					
ATRAPAMIENTO POR O ENTRE OBJETOS	Tolerable					
SOBRESFUERZOS	Trivial					
CONTACTOS ELÉCTRICOS	Tolerable					
EXPLOSIONES	Tolerable					
INCENDIOS	Tolerable					
de la Actividad: GENERAL PRODUCTOS QUÍMICOS						
EXPOSICIÓN A CONTAMINANTES QUÍMICOS	ACEPTABLE					

Equipos de Protección Individual	
Denominación	Tipo de Uso

Confidencialidad: D3

Página: 1

Conservación: WA

Fecha: 20/05/2016

Ficha de Información del Puesto de Trabajo	
Empresa: MICHELIN ESPAÑA PORTUGAL S.A.	
Puesto de Trabajo:	

PROTECTORES DEL OÍDO	Uso Obligatorio
Gafas de montura	Cuando el riesgo esté presente
PROTECCIÓN DE LAS VÍAS RESPIRATORIAS	Uso Opcional
Guantes contra las agresiones mecánicas (perforaciones, cortes, vibraciones)	Cuando el riesgo esté presente
Calzado de seguridad	Uso Obligatorio
Equipos de protección contra las caídas de altura	Cuando el riesgo esté presente

Necesidades de Formación	
Tipo de Curso	Periodicidad (Meses)
• ES0062 Conductor Carretilla Elevadora (Nuevos)	0
• ES0103 Sensibilización nuevos ingresos (+estudiantes)	0
• ES0096 Actualización Conductor Carretilla Elevadora (C.E.E.)	60
• ES0788 Actualización Incendios	36
• ES0104 Sensibilización Ruido	0
• ES0083 Manipulación manual de cargas	0
• ES0106 Sensibilización Productos Químicos	0
• ES3867 Trabajo en altura	0
• ES0086 Conductor de transpaleta (Nuevos)	0
• ES0083 Actualización Manipulación manual de cargas (R)	60
• GEP008-GEP013 Sensibilización Surete Grupo	0
• GEP011 Seguridad en desplazamientos	0
• GEP999 Sensibilización Producto Y	0
• Plan de emergencia	12

Restricciones	
• MENORES DE EDAD	
• MUJERES EN PERÍODO DE LACTANCIA	
• EMBARAZADA DESDE CONOCER SITUACIÓN DE EMBARAZO	
• DESDE SEMANA 18 DE GESTACIÓN	
• DESDE SEMANA 20 DE GESTACIÓN	
• DESDE SEMANA 22 DE GESTACIÓN	
• DESDE SEMANA 30 DE GESTACIÓN	

Confidencialidad: D3

Página: 2

Conservación: WA

Figura 2: Ficha de Información del Puesto de trabajo

4.4.2. Actualización de la posición de seguridades.

Tras la identificación de las seguridades, se realizará una modificación en aquellos planos dónde las seguridades hayan cambiado o simplemente se hayan añadido nuevas.

4.4.3. Actualización de identificación de los riesgos en cada etapa del proceso.

Después de haber realizado una revisión de la evaluación de riesgos, y habiendo añadido la ficha de información del puesto de trabajo; se tratará de modificar los riesgos existentes en cada etapa del proceso.

Esta parte del dossier vendrá estructurada en forma de tabla dónde se tratará de identificar las actividades que se realizan en cada etapa, las acciones/riesgos que implica la realización de estas actividades, las precauciones que se deben tener en cuenta a partir de los riesgos identificados, las prohibiciones y obligaciones de cada actividad y; por último, el dominio operacional que se encargará de controlar que se está llevando a cabo aquello que se propone como medidas y precauciones.

Referencia Dossier : DPP_MAT/SF_03		Visto verificador:			
	Actividad : MAT/SF/IVL/Z ZB	Etapa del proceso : Identificación :			
ACCIÓN - SITUACIÓN	IDENTIFICACION DE LOS PELIGROS	CONSIGNAS - PRECAUCIONES	DOMINIO OPERACIONAL		
<p>Uso de transpaletas</p>		<p>CAÍDAS DE CARGA</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maniobrar con precaución, asegurándose siempre que no hay obstáculos y que existe suficiente espacio disponible. - No manipular carga si hay personas en proximidad. 		OPS	
		<p>ATRAPAMIENTOS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Circular siempre en dirección que garantice la visibilidad. - No hacer giros o desplazarse con la carga o las uñas elevadas. Asegurarse siempre que la carga está estable y centrada en las uñas. - No hacer movimientos bruscos ni tirar de la transpaleta (mantener siempre una postura adecuada). 			
		<p>GOLPES Y/O ATROPELLOS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cuando la transpaleta no se use, dejarla en el lugar adecuado, siempre con las uñas en posición baja y desconectada. - Realizar el plan de verificación establecido (PV1 transpaletas). 			
		<p>ESFUERZOS</p> <ul style="list-style-type: none"> - No manipular en altura más de una paleta a la vez. - Ante cualquier duda, seguir consignas de manipulación de carga. 			
Referencia del dossier: DPP_MAT/SF_03		Versión: V.7		Pág.: 35	

Figura 3: Ejemplo de identificación de riesgos

4.4.4. Actualización de Consignas de Prevención y creación de consignas de ergonomía.

Un punto fundamental en los Dossiers de Prevención de Puesto son las Consignas de Prevención, en éstas aparecen de forma resumida y esquemática los riesgos identificados en el apartado anterior correspondientes a cada etapa, recomendaciones medioambientales, recomendaciones para la salud de los trabajadores, los teléfonos de urgencias y las precauciones a llevar a considerar frente a los riesgos existentes.

Esta actualización será acorde a la actualización del apartado anterior; en algunos casos, se ha tenido que modificar pictogramas obsoletos que se referían a riesgos productos químicos.

Identificados también los riesgos ergonómicos mediante la evaluación de riesgos realizada por los técnicos de EP, se realizarán nuevas consignas de ergonomía para el área de mezclas (aunque ya existen en otras zonas de la fábrica).

ERGONOMIA EN EL PUESTO

ETAPAS: APERTURA DE PALETAS



ÚTIL DE TRABAJO GANCHO

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

Si está atascada la paleta, no intentar abrirla: llevarla a reparar.

"Gestos y Posturas adecuadas nos protegen de lesiones"

PUNTOS CLAVE

		<p style="text-align: center; font-weight: bold; color: blue;"><u>ESPALDA</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Posicionar bien el cuerpo antes de realizar la tarea. - Identificar los puntos de apoyo, agarre, espacio disponible y trayectoria. - Espalda recta, tronco ligeramente flexionado hacia delante. No realizar giros de tronco.
		<p style="text-align: center; font-weight: bold; color: blue;"><u>PIERNAS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Mantener las piernas abiertas y flexionadas.
		<p style="text-align: center; font-weight: bold; color: blue;"><u>MANO-BRAZO</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Usar guantes de seguridad. - Empleo de elementos disponibles (gancho). - Acompañar el movimiento con el cuerpo. <div style="text-align: center; margin-top: 10px;">  </div>

R&E CON_ERG_APERTURA_PALETAS_01

Fecha de edición: 03/05/16
Versión 1

Figura 4: Ejemplo de Consigna de ergonomía.

Una vez identificados los riesgos ergonómicos de cada etapa, se seleccionan aquellos que son más perjudiciales para la salud de los trabajadores en una escala del 1 al 10 y a partir de aquí, se comienza a realizar las consignas de ergonomía.

Para realizar las consignas de ergonomía se visita el puesto de trabajo y se observa cómo realiza el movimiento el operario, que útiles de trabajo emplea, se tiene en cuenta la valoración del trabajador frente a su puesto de trabajo y a partir de documentos proporcionados por los técnicos de EP, se identifican los puntos clave a tratar en la ficha de ergonomía.

Esta ficha se estructura con la identificación de la etapa correspondiente, los útiles de trabajo que se emplean para la tarea y cómo realizar el movimiento teniendo en cuenta los puntos clave identificados como son: la espalda, las manos y brazos y piernas de manera general. Se indicará, siempre que sea obligatorio, los EPI's a utilizar cuando se realice esa tarea (Figura 4).

4.4.5. Actualización de Fichas Reflejo.

Las Fichas reflejo desarrollan un método operatorio para actuar en el caso que exista una Marcha Degradada en la máquina.

En estas fichas, se explica paso a paso cada uno de las operaciones a realizar para que los trabajadores intervengan en las máquinas sin poner en peligro su salud y actúen con la mayor seguridad posible.

La actualización de estas Fichas Reflejo principalmente se ha realizado en una de las líneas donde se termina el proceso producto para su posterior almacenamiento. Se dan nuevos métodos operatorios para intervenir, ya que se ha llevado a cabo una modificación de máquinas y las anteriores fichas reflejo habían quedado obsoletas.

Ficha Reflejo

INTERVENCIÓN EN RECINTO SUPERIOR: WIG-WAG, CORTADORA Y PINZA.

ENTRAR Siempre por las puertas de acceso.

1º SOLICITAR acceso pulsando la botonera.

2º ABRIR Cerrojo de Puerta deseada.

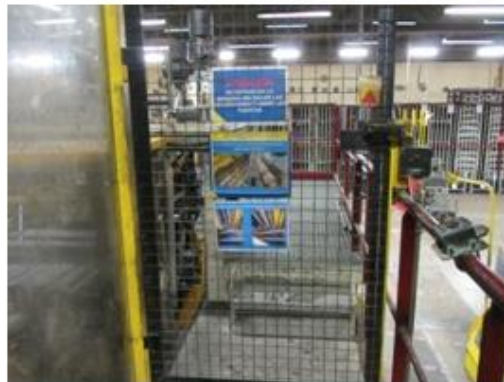
3º Poner **CANDADO PERSONAL** para indicar que hay alguien dentro trabajando.

4º REALIZAR la intervención deseada.

5º SALIR del recinto.

Verificar que no quede nadie en el recinto.

6º CERRAR puertas y REARMAR.



ATENCIÓN

⚠ No precipitarse en las intervenciones

⚠ Utilizar guantes.



Ref: FR_27 D3	Fecha : 04/05/2016 Versión : 2	VºBº EP:	VºBº JT:
------------------	-----------------------------------	----------	----------

INS_EFG_348_VL_FOR03 v01
18/10/2007

Figura 5: Ejemplo fichas Reflejo

4.4.6. Actualización de CSP.

Tras la identificación y el posterior registro de los productos químicos en la etapa de recopilación e información, ahora se pasa a actualizar las Consignas de Seguridad del Producto.

En estas Consignas se identifica cada producto con su número correspondiente al registro que hemos realizado. Aparecerán identificados los riesgos específicos para las personas y el medio ambiente, los equipos de protección individual y colectiva a la hora de su manipulación, las medidas higiénicas y primeros auxilios en el caso de una mala ejecución del trabajo con el producto, la protección del medio ambiente y la protección en caso de incendio. Además, se señalan los números de emergencia, para recordarlos en el caso que sea necesario (Figura 6).

CONSIGNA DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO EN EL PUESTO		LIMPIADOR DESENGRASANTE MULTUSOS		Fecha de edición : 29/04/2016	
N.º :	30168	Versión :	1	Fecha versión anterior :	No hay validación anterior
Centro :	VLD	Grupo o Servicio :	MAT-SF	Taller/laboratorio/sector :	MAT-SF
Código de producto :	01e5:22sc:8im	Proveedor (familia 3) :	EUROCHEM = FILTROLUX / GRUPO NORTE	Máquina/puesto :	N/A
				Tipo de utilización :	Mantenimiento de locales. Desengrasante.
Estado físico :	Líquido.	Color :	Verde.	Forma física :	Líquido.
Riesgos específicos (para las personas y el medio ambiente) :			Peligro		
H318 - Provoca lesiones oculares graves. H315 - Provoca irritación cutánea.					
Equipos de protección individual (EPI) y colectiva (EPC) :					
Protección de las manos : Guantes químicamente resistentes. Protección de los ojos : En caso de riesgo de salpicadura utilizar Gafas de seguridad con protecciones laterales o pantalla facial.					
Precauciones de empleo :					
P264 - Lavarse concienzudamente tras la manipulación. P280 - Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección. Use sólo con ventilación adecuada. No respire los vapores o nieblas. No ingerir. Evitar el contacto. No introducir en ojos en la piel o en la ropa. Evitar la proyección a los ojos. 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 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. Buscar inmediatamente ayuda médica. En caso de contacto con los ojos : Lavado inmediato, abundante y prolongado (al menos 30 min) con agua, manteniendo los párpados abiertos. Las quemaduras químicas se deben tratar inmediatamente por un médico. En caso de contacto con la piel : Retirar la ropa, guantes, calzado y otros objetos contaminados. Lavado inmediato, abundante y prolongado (al menos 30 min) con agua. Pida ayuda médica. En caso de ingestión : La ingestión puede provocar quemaduras graves. Lave la boca con agua. No induzca al vómito. Buscar inmediatamente ayuda médica.					
Protección del medio ambiente :			No. de Tel. : 111		
Precauciones : Evitar la contaminación del suelo, el alcantarillado, las aguas superficiales y las aguas subterráneas. Derrame : Detener la fuga si esto no presenta ningún riesgo. Recubrir con un material absorbente. Retirar los residuos con los medios adecuados, evitando todo riesgo de chispas. Depositarlos en un recipiente cerrado. Eliminación de los desechos : Según instrucción del centro			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.		

Figura 6: Ejemplo de Consigna de Seguridad del Producto

La actualización en este apartado consistirá en cambiar aquellas consignas que han quedado obsoletas en el tiempo, ya que no seguían el actual Reglamento (CE) nº 1272/2008 sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas. Además de la incorporación a los Dossiers de Prevención de Puesto de aquellas consignas de seguridad que identifican a los nuevos productos incorporados en el proceso.

Esta práctica se lleva a cabo en breves periodos de tiempo para que queden todos los productos químicos reflejados en el menor tiempo posible y el trabajador se mantenga informado de los diferentes cambios.

4.4.7. Actualización de plan de emergencia y tríptico.

El Plan de Emergencias aparecerá en todos los DPP y será un documento gráfico e intuitivo que indicará las vías de emergencia, así como los teléfonos de emergencia, las puertas de emergencia, las puertas de ambulancia (identificadas con su número correspondiente), los puntos de encuentro para cada área de la fábrica y cómo actuar en caso de emergencia (Figura 7).



Figura 7: Plan de Emergencia centro de Michelin Valladolid.

Se actualiza de igual forma el plan de actuación frente a una emergencia. Se indica cómo prevenir las emergencias, cómo actuar en el caso que se produzca una, explica las alarmas que pueden sonar y cuando hay que realizar una evacuación. (Figura 8).

PREVENCIÓN

Esta Vd. en un centro de trabajo que por sus características tiene un RIESGO IMPORTANTE de INCENDIOS.

- No fume dentro de las instalaciones.
- No utilice llamas abiertas, ni chispas incontroladas.
- Para trabajos con puntos calientes, solicite el permiso de fuego emitido por los bomberos.
- No acerque focos de calor a materiales combustibles.
- No deje aparatos eléctricos conectados sin estar presente. Desenchúfelos cuando abandona el puesto.
- Deje siempre libre los caminos de evacuación y salidas de emergencia.

EMERGENCIAS

TEST DE FUNCIONAMIENTO: 2 Toques intermitentes Pruebas de los sistemas de alarma (bocinas grises).

ALARMA RESTRINGIDA: 3 o más Toques discontinuos de sirenas (Llamada a Bomberos Voluntarios). Abandonan el puesto de trabajo y acuden a la Central de Emergencia.

ALARMA GENERAL: 1 Toque continuo de sirenas.

- Póngase en situación de ALERTA.

SERVICIO DE PREVENCIÓN Y MEDIO AMBIENTE

PLAN DE EMERGENCIA

VALLADOLID

ACTUACIÓN

Ante un fuego, si cree que puede extinguirlo utilice los medios que tenga a su alcance.

Avise de inmediato a la central de Emergencias 111 o utilice el pulsador de alarma más cercano.

- Identifíquese y diga el lugar exacto donde se encuentra.
- Explique brevemente cuál es la situación.

Espere instrucciones. En su zona existe un Equipo de Primera Intervención (EPI) y un Equipo de Alarma y Evacuación (EAE) con instrucciones y formación adecuados.

ANTES DE INTERVENIR REFLEXIONE SOBRE LOS POSIBLES RIESGOS A EVITAR

EVACUACIÓN

- Señal sonora con Girofaro en talleres (bocinas verdes).
- Sin perder tiempo procure dejar lo más seguro posible el entorno donde se encuentra.
- Si se le indica, evacúe el edificio hacia el Punto de Reunión.

LLAMADA AMBULANCIA +

Ante un problema de salud, llamar a la ambulancia 100 y explicar la situación. Colgar cuando nos indiquen y salir a buscar la ambulancia a la puerta indicada.

MEDIOS HUMANOS

- Jefe de Emergencia: Jefe de Taller, Maestría o Supervisor de Fábrica.
- Jefe de Intervención: Responsable Seguridad Instalaciones.
- Equipo Primera Intervención: Trabajadores.
- Equipo Segunda Intervención: Bomberos Prof. y Voluntarios.
- Equipo 1º Auxilios: Servicio Médico y personal formado.

MEDIOS TÉCNICOS

Central de control de alarmas, Equipos de emergencias, Red de Incendios, Vehículos de intervención, Ambulancia, etc.

TELÉFONOS de EMERGENCIAS

	INTERIOR	EXTERIOR
EMERGENCIAS (BOMBEROS)	111	666 161 696 983 369 222
SERVICIO MÉDICO (AMBULANCIA)	100	666 160 666 983 369 100
SEGURIDAD INSTALACIONES		1291

Mayo 2016

Figura 8: Plan de actuación ante una emergencia.

En este apartado se incluyen también las fichas rojas y las fichas verdes (Figura 9). En las fichas rojas se explica cómo actuar frente a emergencias y en las fichas verdes se refleja qué hacer con los aspectos medioambientales, como por ejemplo la eliminación de residuos generados y cómo eliminarlos. Al igual que el Plan de Emergencia, las fichas rojas han sido actualizadas por la oficina de EP, por lo que en el Dossier de Prevención de Puesto también tendrán que ser actualizadas.

MICHELIN VALLADOLID Medio Ambiente Y Prevención	CONSIGNA DE ACTUACIÓN EN CASO DE INCENDIO O EXPLOSIÓN (EPI y ESI)	Nº Consigna: 1 Autor: POZA Fecha edición: 31.07.2015 Validador: CASTAÑO Versión: 3
AMS	ACCIDENTE POTENCIAL DE INCENDIO	Nº Aspecto: 33
TELÉFONOS DE EMERGENCIA. BOMBEROS: 111 ó 666.16.16.96 SERVICIOS MEDICOS Y AMBULANCIA: 100 ó 666.16.06.66		
<p>1 - Actuar inmediatamente con extintores sobre el foco para extinguirlo.</p>  <ul style="list-style-type: none"> - Antes de intervenir asegurarse de no correr riesgos. - No utilizar agua para aparatos eléctricos ni en líquidos. - Emplear los Equipos de Protección adecuados a la situación. - Parar los aparatos eléctricos en especial los ventiladores. - Prevenir la propagación del fuego o nuevas explosiones retirando toda materia inflamable de los alrededores, y construir cortafuegos si es necesario. 		
<p>2 - Ante la imposibilidad de controlar la situación. Actuar sobre el <u>advertidor de incendios</u> más cercano o llamando a la Central de Emergencias (☎ 111) y esperar la llegada de los bomberos para indicarles el lugar del incendio.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ponerse a disposición de bomberos. - Evitar la entrada de agua de extinción al alcantarillado de pluviales. - Prepararse para evacuar si fuera necesario. 		
<p>3 - Colabore en la recuperación de la normalidad.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las Consignas de Seguridad, las Consignas de Utilización de Productos y el Plan de Emergencia. - Gestionar los residuos adecuadamente. 		

Clasificación D3=FA INS_EPG_340_VL_FOR01.doc

MICHELIN VALLADOLID MEDIO AMBIENTE	CONSIGNA MEDIOAMBIENTAL	Nº Consigna: 2 Autor: C. SÁNCHEZ EP/ VLD Fecha de edición: 03/06/2010
SEGREGACIÓN DE RESIDUOS ASIMILABLES A URBANOS		
SE RUEGA A TODAS LAS PERSONAS RESPETEN LA SEPARACIÓN DE RESIDUOS, UTILIZANDO LOS RECIPIENTES DISTRIBUIDOS EN CADA ZONA		
<p>búscale el punto al reciclaje</p> 		
GRACIAS POR COLABORAR CON EL MEDIO AMBIENTE		

D3

INS_EPG_348_VL_FOR05_v02 01/06/2010

Figura 9: Fichas rojas de emergencias y Fichas verdes de medioambiente.

4.5. VALIDACIÓN Y DIFUSIÓN DEL DOSSIER ACTUALIZADO.

Una vez finalizada la actualización del dossier, se realiza una reunión con el Técnico de Seguridad en el departamento de EP, éste será el encargado de comprobar que las modificaciones y actualizaciones han sido correctas.

Tras esta comprobación, se procede a la difusión del documento y a la información de los trabajadores de las partes del DPP que han sido actualizadas y un recordatorio de aquellas partes que no se han modificado.

5. RESULTADOS OBTENIDOS

Es importante que se realicen estas prácticas de actualización de dosieres periódicamente para que se revisen las evaluaciones de riesgos existentes, aquellos que han desaparecido y los nuevos que se presentan. Tras la actualización del Dossier de Prevención de Puesto, la seguridad del proceso se verá incrementada tanto para el trabajador como para que la máquina.

Se consigue también con esta práctica, que continuamente se sigan realizando mejoras para la protección de la Seguridad y Salud de los trabajadores a nivel colectivo e individual. Además, a partir de esto, se elaboran los diferentes métodos operatorios frente a Marchas Degradadas en las máquinas; y a la vez se mantienen actualizadas todas las Consignas de Seguridad del Producto utilizados en el área de mezclas que pueden entrañar un riesgo para las personas y el medio ambiente.

Volver a realizar la evaluación de riesgos de cada una de las etapas, implica no solo la propia evaluación de éstos; sino el intercambio de información por parte del trabajador con los técnicos para identificar aquello que se podría mejorar, o aquello que se ha realizado con éxito y así poder extrapolarlo al resto de la fábrica.

Por último, la actualización de DPP es un medio para mantener informado al trabajador como indica el Art. 18 de la Ley de PRL 31/1995.

6. CONCLUSIONES.

Tanto la nueva incorporación de Dosieres de Prevención de Puesto, como la actualización periódica de los mismos es un factor importante para conseguir el compromiso del centro Michelin Valladolid con el objetivo de una mejora continua y una satisfacción de los trabajadores e interlocutores. La Seguridad y Salud de los trabajadores se considera un pilar fundamental para un progreso eficaz. Se convierte en un papel fundamental el llevar a cabo acciones acordes con la normativa vigente.

Una actualización de Dosieres de Prevención de Puesto implica que se revisen de nuevo todas las evaluaciones de riesgos realizadas para cada puesto, detectando nuevos riesgos que pudiesen existir en las máquinas, en el ambiente o en el propio trabajador. Con ello se pretende que en la fábrica se lleven a cabo acciones para eliminar los riesgos, disminuir los accidentes, evitar las enfermedades profesionales y proteger el medio ambiente y el patrimonio; en definitiva, tratar de eliminar aquellos riesgos que, día tras día, se presentan en los puestos de trabajo.

Es importante, mantener al día los Dosieres de Prevención de Puesto para conseguir tener actualizados los documentos que lo componen. Una de las actualizaciones más importantes en un DPP del área de mezclas en el centro de Michelin Valladolid es la puesta al día del registro de productos químicos existentes en el proceso de producción. Con esta actualización, los trabajadores podrán tener a su disposición todas las Consignas de Seguridad del Producto, para que, en el caso de emergencia sepan cómo deben actuar o simplemente para saber qué riesgos implican la manipulación de los productos y los equipos de protección que deben llevar.

Otro factor a considerar en la actualización de estos DPP, es la detección de nuevas Marchas Degradadas con lo que una vez detectadas e identificados los riesgos, se pueden realizar grupos de trabajo para realizar un método operatorio para la intervención en cada una de las máquinas. Tras la realización de estos métodos, las intervenciones serán más seguras y se podrá trabajar con la certeza de que los riesgos en este comportamiento anómalo de la máquina han sido evaluados.

Para la Seguridad del puesto de trabajo será relevante que queden actualizadas las seguridades de las máquinas, con indicaciones de dónde se encuentran cada una. Así como, la actualización del Plan de Emergencia es esencial para que los trabajadores tengan claro en todo momento cómo actuar.

Poseer toda esta información en un documento único se hace indispensable para los trabajadores, ya que en cada uno de los puestos de trabajo se encuentra el DDP correspondiente y es fácil acceder a él en caso de duda.

Al igual que este documento dinámico sirve para la información y formación de los trabajadores en cada uno de sus puestos de trabajo, también sirve para que todos se sensibilicen ante los riesgos y peligros que pueden existir en su desarrollo de la actividad y para que lleven a cabo un comportamiento respetuoso con el patrimonio y el medio ambiente.

7. OTRO TIPO DE INFORMACIÓN

Es de especial relevancia para el centro de Michelin Valladolid la comprobación de las medidas que se llevan a cabo para la protección de los trabajadores y del medio ambiente y su efectividad. Es por ello que se realizan una serie de comprobaciones a partir de Observaciones Preventivas de Seguridad (OPS). (Anexo VIII).

Las OPS como su nombre indica son una serie de observaciones que consistirán en la verificación de que las medidas de seguridad e higiene son las correctas, que los trabajadores las respetan en todo momento y las conocen; y por último, se trata de comunicar las conclusiones obtenidas en la Observación Preventiva de Seguridad.

Son realizadas por los jefes de unidad de cada una de las unidades multifuncionales, así como técnicos de diferentes áreas.

Estas OPS llevan un registro de la persona que realiza la observación, el horario en la que ha realizado, así como la zona donde la ha realizado (normalmente se asigna una zona y un mes de realización). Están basadas en una lista de chequeo donde se analizan dos aspectos importantes en lo que respecta a seguridad: los actos inseguros y las condiciones peligrosas.

Los actos inseguros serán aquellos actos imprudentes cometidos por los trabajadores; mientras que las condiciones peligrosas son riesgos no identificados ni evaluados que pueden presentarse en las máquinas, viales o al realizar una tarea.

En esta lista de chequeo de actos inseguros; se comprobará el respeto de los planes viales, el conocimiento de los trabajadores de las Reglas Cardinales de Seguridad, el respeto de las zonas de cohabitación, la conducción de los carretilleros, el uso de EPI's.

Mientras que, en la lista de chequeo de las condiciones peligrosas se comprobará la señalización de los lugares de trabajo y los planes viales, los obstáculos que pueden existir en los viales, el estacionamiento de carretillas, que no existan paletas mal apiladas, las protecciones de las máquinas están correctas, el estado de las barandillas y protecciones, el correcto almacenamiento de los materiales y detección de fugas.

Tras estas observaciones, se indican los puntos dónde ha habido algún fallo ya sea de tipo actos inseguros o condiciones peligrosas. Se abren acciones, para la sensibilización de todos los participantes en el proceso productivo o para reparación de cualquier cosa que no esté funcionando correctamente. A su vez, estas observaciones tienen un apartado donde se pueden reflejar aquellos comportamientos preventivos positivos que se observaron.

En cada OPS que queda registrada se comprobará todos los puntos de la lista de chequeo. Normalmente, todas las acciones nuevas se comentan en las diferentes reuniones diarias para sensibilizar a todos y no realizar actos inseguros a la hora de

desarrollar las tareas; mientras que, las acciones en lo referente a temas de condiciones peligrosas se estudiarán la mejor forma para evitarlos, tomar medidas oportunas para eliminarlos y llevarlas a cabo para conseguir una mejora continua.

Estas OPS serán un medio para sensibilizar a los trabajadores en lo referente a la seguridad e higiene en el taller y el respeto al Medio Ambiente. Además, los trabajadores toman más conciencia en la importancia de la Prevención de Riesgos Laborales en la empresa y el cumplimiento de la normativa.

Durante las prácticas, he tenido la oportunidad de realizar una Observación Preventiva de Seguridad Específica (Anexo IX). Ésta será como las observaciones anteriormente explicadas, pero con la diferencia que las OPS específicas se desarrollan en el preventivo de seguridad que se realiza cada breve periodo de tiempo en diferentes máquinas del área de mezclas. Se estructura igual que las OPS normales: lista de chequeo de actos inseguros y lista de chequeo de condiciones peligrosas.

Para la lista de chequeo de los actos inseguros se observarán si se ha realizado el método LOTO para la consignación y desconsignación de las máquinas y la correcta identificación de los trabajadores que hay trabajando en ellas, si se emplean los EPI's, si todos los trabajadores llevan prendas de alta visibilidad y si existe una buena coordinación entre las empresas.

La lista de chequeo de las condiciones peligrosas evaluará el estado de las herramientas que se utilizan, la limpieza de la zona tras el preventivo, si están bien colocadas todas las protecciones de las máquinas tras el preventivo y si las vías de circulación están libres de objetos.

Para poder realizar esta OPS específica, me informaron sobre el método LOTO: método de consignación que se basa en utilizar candados específicos de color único, en combinación con una tarjeta de identificación personal para condenar los puntos de consignación de las energías.

Estas observaciones específicas son un buen método para la mejora continua ya sea para el funcionamiento de las máquinas, para una mayor seguridad de las personas y para una mayor sensibilización. Es importante realizarla cada breve periodo de tiempo, ya que es un buen método para que exista información sobre las mejoras a tener en cuenta (tanto para cada trabajador como para el proceso productivo en general). A su vez, es de especial relevancia informar a los trabajadores de aquellos comportamientos preventivos positivos para que no se desmotiven y sigan apostando por Prevención de Riesgos Laborales.

Además de estas Observaciones Preventivas de Seguridad, en las prácticas he realizado un seguimiento de los residuos generados en el área de mezclas, he aprendido cómo se gestionan y cómo se etiquetan para que queden identificados a la hora de la recogida por parte de la empresa contratada para el tratamiento de éstos.

8. CONCLUSIONES FINALES EXTRAÍDAS.

Se puede concluir que el centro Michelin Valladolid es una empresa con unos principios y compromisos que implican la protección de la salud de las personas, así como, una protección del medio ambiente y al patrimonio. Estos compromisos persiguen el objetivo de satisfacer al trabajador y la protección frente a los riesgos que pueden derivarse en el centro de trabajo.

Será un factor importante para la economía en la empresa considerar la Prevención de Riesgos Laborales y la protección al Medio Ambiente como un medio para la mejora de la misma. Invertir en prevención implica que existan menos riesgos de accidentes y enfermedades profesionales, que a largo plazo serían un problema mayor para la economía.

Para conseguir este objetivo, se realizan actividades que ayuden a la identificación, evaluación, eliminación y corrección de riesgos en el puesto de trabajo. Una de las prácticas llevadas a cabo es la elaboración y actualización de Dosieres de Prevención de Puesto; con ello se pretende conseguir una disminución de accidentes y la continua mejora de las instalaciones y del proceso productivo; así como, una protección y defensa al medio ambiente y al patrimonio.

Estas prácticas, a nivel personal, me han permitido asimilar y afianzar conceptos adquiridos a lo largo del año académico; así como, la organización que requiere una gran empresa para tratar de solucionar problemas en lo referente a Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente. Me ha resultado satisfactorio poder comprobar que tanto la empresa como sus trabajadores están sensibilizados en lo que respecta a Seguridad, Salud y Medio Ambiente. Aun así, es importante seguir apostando por la Prevención de Riesgos Laborales y la protección al Medio Ambiente para mejorar y avanzar en un camino seguro hacia el cumplimiento de compromisos y objetivos propuestos y no solo aquellos que la norma obligue.

Por último, agradecer a la Universidad de Valladolid y al centro Michelin Valladolid la oportunidad de haber podido realizar estas prácticas. Agradecer el trato que he recibido por parte de todos los trabajadores de la empresa, y el haberme ayudado, tanto para el desarrollo de estas prácticas como para mi desarrollo a nivel profesional.

9. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS.

9.1. REFERENCIAS INTERNAS

Para la realización del trabajo fin de máster se han utilizado diferente normativa interna.

9.2. LEGISLACIÓN

- España. Ley 31/1995, de 8 de noviembre, de prevención de Riesgos Laborales. [Internet] Boletín Oficial del Estado, 10 de noviembre de 1995, núm. 296 pp. 32590-32611. Disponible en: <https://www.boe.es/buscar/doc.php?id=BOE-A-1995-24292>
- España. Real Decreto 39/1997, por el que se aprueba el Reglamento de los Servicios de Prevención. [Internet] Boletín Oficial del Estado, 31 de diciembre de 1997, núm. 27. Disponible en: <https://www.boe.es/buscar/act.php?id=BOE-A-1997-1853>
- España. Real Decreto 486/1997 de 14 de abril, sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud en los lugares de trabajo. [Internet] Boletín Oficial del Estado, de 23 de abril de 1997, núm. 97, pp. 12918-12926. Disponible en: https://www.boe.es/diario_boe/txt.php?id=BOE-A-1997-8669
- España. Real Decreto 773/1997 de 30 de mayo, sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud relativas a la utilización por los trabajadores de equipos de protección individual. [Internet] Boletín Oficial del Estado, 12 de junio de 1997, núm. 140, pp. 18000-18017. Disponible en: https://www.boe.es/diario_boe/txt.php?id=BOE-A-1997-12735
- España 374/2001, de 6 de abril sobre la protección de la salud y seguridad de los trabajadores contra los riesgos relacionados con los agentes químicos durante el trabajo. [Internet] Boletín Oficial del Estado, 1 de mayo de 2001, núm. 104, pp. 15893-15899. Disponible en: https://www.boe.es/diario_boe/txt.php?id=BOE-A-2001-8436
- España. Real Decreto 286/2006, de 10 de marzo, sobre la protección de la salud y la seguridad de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición al ruido. [Internet] Boletín Oficial del Estado, 11 de marzo de 2006, núm. 60, pp. 9842-9848. Disponible en: <https://www.boe.es/buscar/doc.php?id=BOE-A-2006-4414>
- España. Real Decreto 1311/2005, de 4 de noviembre, sobre la protección de la salud y la seguridad de los trabajadores frente a los riesgos derivados o que puedan derivarse de la exposición a vibraciones mecánicas. [Internet] Boletín Oficial del Estado, 5 de noviembre de 2005, núm. 265, pp 36385-36390. Disponible en: <https://www.boe.es/buscar/doc.php?id=BOE-A-2005-18262>
- España. Reglamento (CE) nº 1272/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 16 de diciembre de 2008, sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas, y por el que se modifican y derogan las Directivas 67/548/CEE y 1999/45/CE y se modifica el Reglamento (CE) nº 1907/2006.[Internet] Boletín Oficial del Estado, de 31 de diciembre de



2008,núm. 353, pp. 1 a 1355. Disponible en:
<https://www.boe.es/buscar/doc.php?id=DOUE-L-2008-82637>

9.3. PÁGINAS WEB

- Ministerio de Empleo y Seguridad Social. *Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo*. Gobierno de España.2016. Disponible en:
<http://www.insht.es/portal/site/Insht/>

10. ANEXOS

ANEXO I: Consignas de Higiene en el taller.

CONSIGNAS DE HIGIENE EN EL TALLER




**PROHIBIDO COMER
Y BEBER
EN ESTA ZONA**

**PROHIBIDO COMER Y BEBER
EN EL PUESTO DE TRABAJO**


**OBLIGATORIO
LAVARSE
LAS MANOS**

**LAVARSE LAS MANOS AL
ABANDONAR EL PUESTO**


**PROHIBIDO
FUMAR**

**PROHIBIDO FUMAR EN EL
TALLER**

ANEXO II: Consignas de Prevención en el Taller.

Anexo-4

CONSIGNAS DE PREVENCIÓN EN EL TALLER

OBLIGATORIO CAMINAR POR ZONA HABILITADA PARA LOS PEATONES Y LLEVAR CALZADO DE SEGURIDAD (incluida la Calle Cubierta).

OBLIGATORIO LLEVAR ROPA ABROCHADA

OBLIGATORIO LLEVAR PRENDAS DE ALTA VISIBILIDAD ABROCHADAS

PROHIBIDO TRABAJAR CON ANILLOS, RELOJ, PULSERAS Y/O COLGANTES

PROHIBIDO UTILIZAR EL TELÉFONO MÓVIL Y/O DISPOSITIVOS DE AUDIO EN EL ENTORNO DE TRABAJO

OPERARIOS DE FABRICACIÓN Y MTO.

Anexo-4

CONSIGNAS DE PREVENCIÓN EN EL TALLER

OBLIGATORIO CAMINAR POR ZONA HABILITADA PARA LOS PEATONES Y LLEVAR CALZADO DE SEGURIDAD (incluida la Calle Cubierta).

OBLIGATORIO LLEVAR ABROCHADAS LAS PRENDAS DE ALTA VISIBILIDAD.

PROHIBIDO LLEVAR PRENDAS SUELTAS (corbatas, pañuelos, etc.)

PROHIBIDO LLEVAR ANILLOS, RELOJ, PULSERAS Y/O COLGANTES

PROHIBIDO UTILIZAR EL TELÉFONO MÓVIL EN LA FÁBRICA, DURANTE LOS DESPLAZAMIENTOS EN LOS TALLERES Ó ZONAS DE TRÁNSITO DE VEHÍCULOS.

MANDOS DE TALLER Y TÉCNICOS

D3
1/3

INS_EPG_351_VL_Anexo4_v03
21/11/2010

D3
2/3

INS_EPG_351_VL_Anexo4_v03
21/11/2010

Anexo-4

CONSIGNAS DE PREVENCIÓN EN EL TALLER

OBLIGATORIO CAMINAR POR ZONA HABILITADA PARA LOS PEATONES Y LLEVAR CALZADO DE SEGURIDAD (incluida la Calle Cubierta).

OBLIGATORIO LLEVAR ABROCHADAS LAS PRENDAS DE ALTA VISIBILIDAD, DURANTE TODA LA VISITA.

PROHIBIDO LLEVAR PRENDAS SUELTAS (corbatas, pañuelos, etc.)

PROHIBIDO LLEVAR ANILLOS, RELOJ, PULSERAS Y/O COLGANTES

PROHIBIDO UTILIZAR EL TELÉFONO MÓVIL EN LA FÁBRICA, DURANTE LOS DESPLAZAMIENTOS EN LOS TALLERES Ó ZONAS DE TRÁNSITO DE VEHÍCULOS.

VISITAS

EN VISITAS GUIADAS Ó INSTITUCIONALES. SE MODULARÁN ESTAS NORMAS.

D3
3/3

INS_EPG_351_VL_Anexo4_v03
21/11/2010

ANEXO III: Reglas Cardinales.

INS_EPG_351_VL_v02: Anexo n°1

INS_EPG_351_VL_v02: Anexo n°1

Reglas Cardinales de Seguridad

NORMAS NO NEGOCIABLES a respetar en la fábrica para promover comportamientos responsables en el ámbito de la prevención de riesgos laborales.

FORMACIÓN: El personal está formado para intervenir con seguridad dentro de su misión profesional.

INTEGRIDAD DE LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD: Ningún dispositivo o equipo de seguridad puede desactivarse o anularse sin una evaluación de riesgos, autorización y método apropiado.

CONSIGNACIÓN Y DESCONSIGNACIÓN: Las intervenciones en una máquina o equipo (reparación, reglaje, limpieza,...) deben hacerse aplicando los procedimientos establecidos de consignación.

CIRCULACIÓN: Los peatones, ciclistas, conductores de aparatos de manutención y de vehículos respetan el plan vial y las reglas de circulación.

MICHELIN ESPAÑA PORTUGAL S.A.
REF 502 EP - 2010

Reglas Cardinales de Seguridad

INTERVENCIONES ESPECÍFICAS: Las intervenciones en un espacio confinado, en altura o con puntos calientes, se hacen respetando los procedimientos establecidos.

EPI's: Se utilizan los equipos de protección individual (EPI's) establecidos.

CONSIGNAS DE SEGURIDAD: Se aplican los Planes de Verificación de Seguridades y se respetan las Consignas de seguridad.

“ Es responsabilidad de cada uno **respetar y hacer respetar** estas normas. Un incumplimiento de las mismas implicará una acción por parte de la jerarquía tendente a reconducir la situación a través de las medidas oportunas”.

MICHELIN ESPAÑA PORTUGAL S.A.
REF 502 EP - 2010

ANEXO IV: Zona de cohabitación en el área de mezclas

NORMA DE CIRCULACIÓN

MAT/SF/Z: COHABITACION PEATONES - CARRETILLAS

AREA DE COHABITACIÓN:

Zona en la cual es habitual la presencia simultánea de peatones y carretillas, en vista de la organización del puesto de trabajo.

En MAT/SF/Z se delimita con líneas de color verde, con eventual división en sectores, y se señala con el cartel adjunto a la derecha (en el resto de fábrica son líneas de color naranja)

- En general, las maniobras de las carretillas se realizarán sólo si no hay personas a menos de 2 metros de distancia.

NORMA dentro de cada zona o sector:

- Si hay presencia de peatones, la carretilla debe esperar para acceder.
- Si hay presencia de carretilla, el peatón debe esperar para acceder.



AREA DE COHABITACIÓN PEATÓN-CARRETILLA



Dentro de un sector
PROHIBIDO EL ACCESO SIMULTÁNEO DE PEATÓN Y CARRETILLA

AREA DIVIDIDA EN SECTORES

SECTOR: espacio delimitado por varias líneas discontinuas



ANEXO V: Sensibilización de Uso de Productos Químicos



➤ LOS PRODUCTOS PELIGROSOS SE IDENTIFICAN CON ESTOS PICTOGRAMAS.



- **CADA PRODUCTO PUEDE TENER UNO O VARIOS RIESGOS**
- **TODOS LOS PRODUCTOS DEBEN ESTAR CORRECTAMENTE ETIQUETADOS**
- **MIRA SIEMPRE LA ETIQUETA ANTES DE USARLOS**

AL TRASVASAR, RECUERDA ETIQUETAR

Además, cada producto tiene una Consigna que contiene información sobre sus riesgos y normas de actuación:

Mira en la Consigna para saber que EPI's utilizar



ANEXO VI: Incompatibilidad de almacenamiento de productos químicos peligrosos

Clasificación: "D3"

ANEXO 1: REGLAS DE INCOMPATIBILIDAD EN EL ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUÍMICOS PELIGROSOS

Antiguo Sistema										
	Nuevo Sistema									
		+	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	+	-	-	-	-	-	+	-
		-	-	+	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	+	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	*	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	+	+	+	+
		-	-	-	-	-	+	+	+	+
		-	+	-	-	-	+	+	+	+
		-	-	-	-	-	+	+	+	+

+ Pueden ser almacenados juntos

- No pueden ser almacenados juntos sobre un mismo cubeto de retención (se debe mantener una distancia segura entre las retenciones correspondientes a productos incompatibles para evitar todo posible contacto en caso de accidente)

***** Ácidos juntos, bases juntos, pero mantener ácidos y bases separadas entre sí.

Nota : No siempre hay una correspondencia exacta entre los viejos y nuevos pictogramas de peligro.

ANEXO VII: Compromiso medioambiental y de prevención de riesgos en la dirección del centro.

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

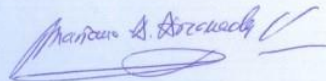
El centro de Michelin Valladolid está implicado en una dinámica permanente de progreso tal como define nuestra Declaración Resultado y Responsabilidad Michelin. Esta dinámica está orientada a satisfacer cada vez mejor a nuestros empleados y a cada uno de nuestros interlocutores, a proteger los bienes y las personas de nuestra fábrica y a asegurar la continuidad de nuestra actividad.

Por ello, nuestra determinación es contribuir de forma activa a la protección del Medio Ambiente y a la Prevención de Riesgos. Esta voluntad de progreso continuo concierne a todos los departamentos del Centro y debe estar presente en todas las fases del proceso de fabricación de nuestros productos, en concordancia con la necesidad de resultados económicos.

Nuestro compromiso para los ámbitos de Medio Ambiente y Prevención de Riesgos se basa en:

- Respetar la legislación y las demás exigencias aplicables
- Prevenir, desde el diseño y en todas las etapas de nuestra actividad, los riesgos y los posibles impactos medioambientales.
- Establecer Planes con objetivos de progreso para la mejora continua de:
 - la seguridad y las condiciones de trabajo
 - la huella ambiental
 - la protección de riesgos de incendios y otros siniestros
 - la protección de nuestros bienes y saber hacer
- Promover comportamientos responsables, respetando y haciendo respetar nuestras reglas cardinales de seguridad.
- Garantizar una alta protección de nuestros vecinos y entorno a través de la prevención de accidentes graves.
- Formar/informar a los trabajadores sobre los riesgos, métodos de trabajo correctos y buenas prácticas.
- Poner en práctica una comunicación transparente y proactiva con nuestros interlocutores y partes interesadas.

Para llegar a alcanzar nuestros objetivos es necesario fomentar la responsabilidad y participación de todos (personal Michelin y Empresas Contratadas) en la dinámica de prevención de riesgos y respeto hacia el entorno.



Mariano Andrés Arconada Calvo
Director de VALLADOLID
MAYO - 2015

ANEXO VIII: Observación Preventiva de Seguridad.

TCE//EP/VLD

OPS - ZONAL

OPS - COMPORTAMIENTO (ZONAL)- MAT / SF

DATOS DEL OBSERVADOR:

Fecha: _____

Hora: _____

Nombre del observador: _____

Nº de zona: _____

REALIZACIÓN DEL CHEQUEO:

Observación de 15 min. aproximadamente

Comprobar la lista de chequeo. Ante deficiencia anotarla y reclamar su corrección inmediata

Especificar observaciones y propuestas de mejora

PARA + OBSERVA + REFLEXIONA = ACTUA Y APLICA EL STANDARD

LISTA DE CHEQUEO: LAS ACCIONES DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE ACTOS INSEGUROS SE REALIZARÁN AL INSTANTE		Conforme		ANOTACIÓN DE DEFICIENCIAS:
		Si	No	
ACTO INS	1	Los peatones respetan los planes viales y en particular los cruces peligrosos. En los pasos de peatones, los peatones miran antes de cruzar, cruzan atentos (no distraídos)		
ACTO INS	2	Los peatones conocen las Reglas Cardinales de Seguridad y en particular las de circulación. (Hacer la observación con, al menos, 1 peatón)		
ACTO INS	3	Los carristas respetan la prioridad de paso (1º el peatón). Si un peatón se sitúa en el trayecto de una carretilla, el carrista avisa de su presencia y ralentiza la marcha (Observar al menos 1 carretilla).		
ACTO INS	4	Se respetan las zonas y las consignas de cohabitación (básicamente, si hay peatón en la zona, la carretilla debe esperar para acceder, y viceversa). Las carretillas no maniobran si hay personas a menos de 2 metros		
ACTO INS	5	Los carristas suben y bajan de la carretilla de forma adecuada (siempre de frente)		
ACTO INS	6	Los carristas utilizan el cláxon en los cruces, zonas sin visibilidad, etc.		
ACTO INS	7	Las carretillas circulan marcha atrás cuando la carga impide la visión frontal. Los carristas miran bien antes de iniciar la marcha atrás y mientras dure dicha marcha atrás.		
ACTO INS	8	Los peatones no pasan por detrás de una carretilla, esperan a que ésta se retire. Si pasan, antes de hacerlo advierten al carrista y se aseguran que este les ha visto.		
ACTO INS	9	Si la zona lo exige, todas las personas usan los protectores auditivos		
ACTO INS	10	Todo el personal usa prendas de alta visibilidad		
ACTO INS	11	Las personas que utilizan las escaleras o escalones de la zona o máquina, lo hacen de forma adecuada (subir/bajar sin prisa, sin saltar, tener al menos una mano libre, usar el pasamanos , etc)		
ACTO INS	12	LOS CARRETILEROS NO GOLPEAN LAS PROTECCIONES		



ACTUALIZACIÓN DE DOSIERES DE PREVENCIÓN DE PUESTO



TCE/I/EP/VLD

OPS - ZONAL

LISTA DE CHEQUEO: LAS ACCIONES DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE ACTOS INSEGUROS SE REALIZARÁN AL INSTANTE		Conforme		ANOTACIÓN DE DEFICIENCIAS:
		Si	No	
CON PEL	21	La señalización del plan vial es correcta y está en buen estado (visible, mantenida, etc.)		
CON PEL	22	Las vías de circulación (tanto de carretillas como de peatones) están libres de objetos		
CON PEL	23	No hay carretillas estacionadas en zonas de paso o fuera de las zonas de estacionamiento definidas		
CON PEL	24	Paletas, cajones y demás objetos están en las zonas habilitadas para ellos		
CON PEL	25	Los armarios eléctricos de la zona están equipados de candados y están cerrados		
CON PEL	26	Las protecciones de los recintos de las máquinas están puestas, aseguradas y en buen estado		
CON PEL	27	No se observan fugas en la zona (aceite, agua, grasa, etc)		
CON PEL	28	Las paletas están en buen estado y el almacenamiento es correcto		
CON PEL	29	EL ESTADO DE LAS PROTECCIONES Y BARANDILLAS EN CORRECTO		

PUNTOS PARTICULARES A TRATAR	" COMPORTAMIENTOS PREVENTIVOS" OBSERVADOS:		
" ACTOS INSEGUROS" OBSERVADOS:			
" CONDICIONES PELIGROSAS" CONTRASTADAS:			

ANEXO IX: Observación Preventiva de Seguridad Específica

MAT/SF/I/Z/VLD

OPS ESPECIFICA ZONA EN PREVENTIVO

OPS ESPECIFICA ZONA EN PREVENTIVO MAT / SF

DATOS DEL OBSERVADOR:

Fecha: _____

Hora: _____

Nombre del observador: _____

Zona en Preventivo (marcar en gráfico): _____

REALIZACIÓN DEL CHEQUEO:

Observación de 30 min. Aproximadamente, en dos fases: durante el preventivo y después del preventivo

Observar la Zona que está en preventivo en su totalidad.

Fijarse en actos de personas y en condiciones de la zona.

Hacer partícipe de las observaciones a la persona que esté de responsable del preventivo. (Tco. De. MTO).

+ + =

PARA OBSERVA REFLEXIONA ACTÚA Y APLICA EL STANDARD

LISTA DE CHEQUEO: <u>LAS ACCIONES DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE ACTOS INSEGUROS SE REALIZARÁN AL INSTANTE</u>			Conforme	ANOTACIÓN DE DEFICIENCIAS:
			Si	
			No	
ACTO INS	1	- Las máquinas en las que se trabaja están seccionadas.		
ACTO INS	2	- Los candados LOTO están colocados en las cajas correspondientes.		
ACTO INS	3	- Los intervinientes en las máquinas, personal MICHELIN, han colocado sus candados personales (Hacer la observación con, al menos, 2 intervinientes)		
ACTO INS	4	- Los intervinientes en las máquinas, EMPRESAS DEL EXTERIOR, colocan sus candados personales (Hacer la observación con, al menos, 2 intervinientes)		
ACTO INS	5	- Las hojas de consignación han sido rellenadas		
ACTO INS	6	- Las hojas de desconsignación han sido rellenadas (tras preventivo)		
ACTO INS	7	- Se emplean los EPI-s requeridos para cada trabajo		
ACTO INS	8	- Todo el personal usa prendas de alta visibilidad		
ACTO INS	9	- Se observa buena COORDINACION entre intervinientes		
ACTO INS	10			
ACTO INS	11			
ACTO INS	12			



ACTUALIZACIÓN DE DOSIERES DE PREVENCIÓN DE PUESTO



MAT/SF/I/Z/VLD

OPS ESPECIFICA ZONA EN PREVENTIVO

LISTA DE CHEQUEO: LAS ACCIONES DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE ACTOS INSEGUROS SE REALIZARÁN AL INSTANTE		Conforme		ANOTACIÓN DE DEFICIENCIAS:
		Si	No	
CON PEL	21	· Los útiles y herramientas empleados están en buen estado		
CON PEL	22	· Los EPI empleados se encuentran en buen estado		
CON PEL	23	· Tras preventivo, se ha dejado la zona limpia y sin restos de intervención		
CON PEL	24	· Tras preventivo, armarios eléctricos de la zona están cerrados y candados		
CON PEL	25	· Tras preventivo, protecciones y redintos de las máquinas están puestas, aseguradas y en buen estado		
CON PEL	26	· Tras preventivo, las vías de circulación de la zona están libres de objetos		
CON PEL	27			
CON PEL	28			
CON PEL	29			

PUNTOS PARTICULARES A TRATAR	" COMPORTAMIENTOS PREVENTIVOS" OBSERVADOS:		
" ACTOS INSEGUROS" OBSERVADOS:			
" CONDICIONES PELIGROSAS" CONTRASTADAS:			



ACTUALIZACIÓN DE DOSIERES DE PREVENCIÓN DE PUESTO

