



Universidad Miguel Hernández

Máster Universitario en Prevención de Riesgos
Laborales

“Identificación y evaluación de riesgos laborales en una
empresa de inyección de termoplásticos”

Realizado por el alumno D. Julio Vicedo Guillem

Tutelado por el profesor D. Manuel M. Jordán

Ibi, a 15 de julio del 2021



INFORME DEL DIRECTOR DEL TRABAJO FIN MASTER DEL MASTER UNIVERSITARIO EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES

D. Manuel Miguel Jordán Vidal, Tutor del Trabajo Fin de Máster, titulado **Identificación y evaluación de riesgos laborales en una empresa de inyección de termoplásticos**, realizado por el estudiante D. Julio Vicedo Guillem.

Hace constar que el TFM ha sido realizado bajo mi supervisión y reúne los requisitos para ser evaluado.

Fecha de la autorización: 15 de julio de 2021

JORDAN
VIDAL
MANUEL
MIGUEL -
18965995B

Firmado digitalmente por
JORDAN VIDAL MANUEL
MIGUEL - 18965995B
Número de reconocimiento
(DN): c=ES,
serialNumber=DCE5-189659
95B, givenName=MANUEL
MIGUEL, ou=JORDAN VIDAL
MIGUEL - 18965995B
Fecha: 2021.07.15 10:15:15
+0200'

Fdo.: Manuel Miguel Jordán Vidal
Tutor TFM




INFORME DE EVALUACIÓN DE INVESTIGACIÓN RESPONSABLE DE 2. TFM (Trabajo Fin de Máster)

Elche, a 14 de julio del 2021

Nombre del tutor/a	MANUEL MIGUEL JORDÁN VIDAL
Nombre del alumno/a	JULIO VICEDO GUILLEM
Tipo de actividad	Adherido a proyecto
Título del 2. TFM (Trabajo Fin de Máster)	Identificación y evaluación de riesgos laborales en una empresa de inyección de termoplásticos
Código/s GIS estancias	
Evaluación Riesgos Laborales	No procede
Evaluación Ética	No procede
Registro provisional	210714115759
Código de Investigación Responsable	TFM.MPR.MMIJV.JVG.210714
Caducidad	2 años

Se considera que el presente proyecto carece de riesgos laborales significativos para las personas que participan en el mismo, ya sean de la UMH o de otras organizaciones.

La necesidad de evaluación ética del trabajo titulado: **Identificación y evaluación de riesgos laborales en una empresa de inyección de termoplásticos** ha sido realizada de manera automática en base a la información aportada en el formulario online: "TFG/TFM: Solicitud Código de Investigación Responsable (COIR)", habiéndose determinado que no requiere someterse a dicha evaluación. Dicha información se adjunta en el presente informe. Es importante destacar que si la información aportada en dicho formulario no es correcta este informe no tiene validez.

Por todo lo anterior, se autoriza la realización de la presente actividad.

Atentamente,

Alberto Pastor Campos
Secretario del CEII
Vicerrectorado de Investigación

Domingo L. Orozco Beltrán
Presidente del CEII
Vicerrectorado de Investigación

Información adicional:

- En caso de que la presente actividad se desarrolle total o parcialmente en otras instituciones es responsabilidad del investigador principal solicitar cuantas autorizaciones sean pertinentes, de manera que se garantice, al menos, que los responsables de las mismas están informados.
- Le recordamos que durante la realización de este trabajo debe cumplir con las exigencias en materia de prevención de riesgos laborales. En concreto: las recogidas en el plan de prevención de la UMH y en las planificaciones preventivas de las unidades en las que se integra la investigación. Igualmente, debe promover la realización de reconocimientos médicos periódicos entre su personal; cumplir con los procedimientos sobre coordinación de actividades empresariales en el caso de que trabaje en el centro de trabajo de otra empresa o que personal de otra empresa se desplace a las instalaciones de la UMH; y atender a las obligaciones formativas del personal en materia de prevención de riesgos laborales. Le indicamos que tiene a su disposición al Servicio de Prevención de la UMH para asesorarle en esta materia.

Página 1 de 2

COMITÉ DE ÉTICA E INTEGRIDAD EN LA INVESTIGACIÓN
VICERRECTORADO DE INVESTIGACIÓN
UNIVERSIDAD MIGUEL HERNÁNDEZ DE ELCHE



La información descriptiva básica del presente trabajo será incorporada al repositorio público de Trabajos fin de Grado y Trabajos Fin de Máster autorizados por la Oficina de Investigación Responsable de la Universidad Miguel Hernández en el curso académico 2020/2021. También se puede acceder a través de <https://oir.umh.es/tfg-tfm/>



Resumen

La empresa Automotive Plastics S.L. se dedica a la inyección de termoplásticos para la industria auxiliar del automóvil. Forma parte de un grupo industrial que tiene inculcada una gran cultura de la seguridad laboral.

La finalidad del documento es realizar una evaluación de los riesgos laborales de cada puesto de trabajo y desarrollar un plan de acciones que sirva como base para la implementación de un sistema de gestión de la seguridad y salud en el puesto de trabajo conforme a la norma ISO 45.001.

La evaluación sistemática del riesgo de cada tarea da como resultado la definición de medidas correctoras para la eliminación o minimización de los riesgos, así como la priorización de estas con relación a su calificación.

De esta manera se han determinado cinco elementos de riesgo críticos del centro de trabajo que son el manejo de puentes grúa, la conducción de carretillas elevadoras, la seguridad de estanterías de almacenaje, las emergencias químicas: actuación frente a vertidos y derrames, y los trabajos en altura.

Con todo lo anterior, y dando cumplimiento a la legislación vigente aplicable en materia de riesgos laborales, se puede concluir que el sistema de gestión de la seguridad y la salud de Automotive Plastics S.L. implementado en el centro de trabajo de Ibi está preparado para poder obtener la certificación conforme a la norma ISO 45001:2018.

Palabras clave

Evaluación de riesgos laborales, puesto de trabajo, inyección de termoplásticos, industria, ISO 45.001

Abstract

Automotive Plastics S.L. is a company which manufactures plastics parts for the auxiliary automotive industry. It is parts of an industrial group that has a strong safety culture at workplace.

The purpose of this document is to perform a risk assessment for each job and develop an action plan that will become in the foundations of the implementation of a health and safety management system according to ISO standard 45001.

As a result of the systematic risk assessment of each task corrective measures will be defined in order to eliminate or minimize the risk. Measures will be prioritized in relation to their rating.

In that way, it has been determined five critical risk elements at the work center. Crane operation, forklifts, safety regarding rack storage, chemical emergencies: spills, and work at height.

With all of the above, and in compliance with current applicable legislation on occupational hazards, it can be concluded that the health and safety management system of Automotive Plastics S.L. implemented in the Ibi work center is prepared to be certificated in accordance with the ISO 45001:2018 standard.

Key words

Occupational health and safety risk assessment, job, plastic injection, industry, ISO 45001

Índice

1. Justificación.....	8
2. Introducción.....	10
3. Objetivos	13
3.1 Objetivos generales.....	13
3.2 Objetivos específicos	13
4. Evaluación de riesgos laborales	14
4.1 Introducción	15
4.2 Ámbito de validez.....	15
4.3 Datos de la empresa	16
4.3.1 Identificación del centro de trabajo	16
4.3.2 Descripción del centro de trabajo	16
4.4 Normativa aplicada	26
4.5 Metodología empleada.....	32
4.5.1 Identificación de peligros	33
4.5.2 Estimación del riesgo.....	35
4.5.3 Valoración del riesgo	39
4.5.4 Medidas correctoras de control del riesgo	40
4.5.5 Comprobación de la efectividad de las medidas de control	41
4.5.6 Documentación y revisión de la evaluación de riesgos laborales.....	41
4.5.7 Diagrama de proceso de la evaluación de riesgos laborales.....	42
4.6 Evaluación de riesgo laborales.....	43
5. Resultados	44
6. Conclusiones generales	48
7. Referencias bibliográficas	50
8. Bibliografía	51
9. Conceptos y definiciones.....	52
10. Anexos	53

1. Justificación

El presente documento tiene como finalidad el desarrollo de un proyecto de carácter profesional relacionado con la especialidad preventiva de Seguridad en el Trabajo, mediante el cual se pretende aplicar los conocimientos y competencias adquiridas en el Máster de Prevención de Riesgos laborales.

“La legislación vigente establece como una de las herramientas fundamentales en la prevención de riesgos laborales, la evaluación de los riesgos a los que están expuestos los trabajadores y las trabajadoras debido a su actividad laboral, con la finalidad de evitar los mismos y combatir su existencia desde su origen, limitando su peligrosidad mediante la adopción de las medidas preventivas que correspondan.

La evaluación de los riesgos laborales es el proceso dirigido a estimar la magnitud de aquellos riesgos que no hayan podido evitarse, obteniendo la información necesaria para que el empresario esté en condiciones de tomar una decisión apropiada sobre la necesidad de adoptar medidas preventivas y, en tal caso, sobre el tipo de medidas que deben adoptarse.”

(1)

Debido a la experiencia profesional del propio autor formando parte de la plantilla de una empresa de transformación de termoplásticos en el área industrial de la Foia de Castalla, y conforme a lo establecido en el art. 14 de la ley 31/1995 del 8 de noviembre, de Prevención de Riesgos Laborales *“en cumplimiento del deber de protección, el empresario deberá garantizar la seguridad y la salud de los trabajadores a su servicio en todos los aspectos relacionados con el trabajo”* (2) , se ha optado por realizar la identificación y evaluación de riesgos laborales de una empresa de transformación de termoplásticos, así como la determinación de medidas preventivas.

El presente proyecto es parte del resultado de un trabajo de aplicación real desarrollado por el autor durante su trayectoria profesional en una empresa, de la cual omitiremos su nombre concreto por razones de confidencialidad y haremos referencia a ella con el nombre ficticio de Automotive Plastics S.L.

La motivación de la empresa para impulsar el proyecto es, por un lado, asegurar el cumplimiento de las obligaciones legales en materia de prevención de riesgos laborales, y por otro, implementar y certificar un sistema de gestión de la salud y seguridad en el trabajo acorde a la norma ISO 45001:2018. De esta manera pretende evidenciar que tiene establecido un

procedimiento sistemático de mejora continua enfocado en la minimización y reducción de los riesgos para sus trabajadores, la optimización del empleo de recursos, y reducción de los costes operativos.



2. Introducción

La empresa Automotive Plastics S.L. forma parte de uno de los mayores grupos industriales dedicados a la fabricación de componentes plásticos para la industria de la automoción. Este grupo cuenta con plantas productivas en las principales regiones del planeta como Norteamérica, EMEA (Europa, Medio Oriente y África) o APAC (Asia-Pacífico). Es, concretamente, en el Polígono Industrial L'Alfaç de Ibi (Alacant) donde se sitúan las instalaciones de Automotive Plastics S.L. Aquí se producen todo tipo de piezas plásticas que finalmente se envían a otras fábricas del propio grupo industrial. Dicho centro de trabajo alberga más de 70 empleados.

La organización cuenta con un potente sistema de mejora continua y, el centro de trabajo de Ibi, tiene varios sistemas de gestión certificados según las normas IATF 16949:2016 Certificación de Calidad para Automoción, ISO 14001:2015 Sistema de Gestión ambiental, ISO 50001:2018 Sistema de Gestión de la Energía, y se pretende conseguir la certificación del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo en conformidad con la norma la ISO 45001:2018 durante el presente año natural.

El grupo industrial, con sede en Norteamérica, tiene asimilada una fuerte cultura de la seguridad y la salud. La exigencia y el compromiso de la Alta Dirección queda reflejado en el objetivo principal para todas sus plantas productivas que es “cero accidentes”. Como parte de la aplicación práctica de la política de seguridad y salud de la compañía, se ha definido un marco común para todas sus instalaciones industriales, como es la “Filosofía de seguridad y salud”, las “Reglas de seguridad y salud” y los “Comportamientos vetados”.

Filosofía de seguridad y salud del grupo industrial

1. Nada es tan urgente o importante para que no se pueda realizar de forma segura.
2. Todos los accidentes son evitables.
3. La seguridad es responsabilidad de todos y cada uno de los empleados, contratados y visitantes de las instalaciones.
4. Todas las máquinas disponen de las protecciones adecuadas y todos los procesos tienen definidas unas instrucciones de trabajo seguro.
5. Se requiere a cada empleado un comportamiento seguro.
6. Todos los empleados son formados periódicamente en relación con la seguridad y la salud en su puesto de trabajo.
7. Todos los responsables y supervisores deben realizar observaciones preventivas de seguridad sobre el personal a su cargo.

8. Las situaciones inseguras deben corregirse de manera inmediata.
9. La reducción del riesgo ergonómico es la máxima prioridad.
10. La seguridad de los empleados no termina en los límites de las instalaciones.

10 reglas de seguridad y salud del grupo industrial

1. No está permitido beber, comer y fumar en el área de trabajo.
2. Se debe comprobar la seguridad de las máquinas y vehículos antes de iniciar el trabajo.
3. No meta sus manos en el interior de una máquina en funcionamiento.
4. Tan solo el personal formado y autorizado puede realizar trabajos peligrosos, como son el trabajo con cargas suspendidas, la conducción de carretillas elevadoras, trabajos en altura, trabajos con riesgo eléctrico o en espacios confinados.
5. El puesto de trabajo debe mantenerse limpio y debe estar ordenado.
6. Es obligatorio utilizar los equipos de protección personales que se requieren para cada tarea.
7. Se debe cumplir con las indicaciones de los pictogramas de seguridad.
8. Se debe ser especialmente cuidadoso durante el manejo manual de cargas.
9. Mantenga libre de obstáculos las salidas y equipamiento de emergencia, así como las vías de evacuación.
10. Se debe cumplir con las condiciones básicas de higiene personal para minimizar riesgos para la salud.

5 comportamientos vetados por la compañía

1. Aceptar condiciones o comportamientos inseguros.
2. No utilizar los equipos de protección personal.
3. Anular las protecciones de las máquinas.
4. Conducir rápido, correr o saltar durante el trabajo.
5. No informar de daños personales y situaciones que han provocado o puedan provocar un accidente.

Con el objetivo de incrementar la concienciación de la plantilla, y en concordancia con la política de seguridad de la compañía, anualmente se celebra la "Semana de la seguridad". Durante esta semana se desarrollan actividades divulgativas, formativas y lúdicas para todos los empleados en relación con una temática previamente seleccionada y con relación a los principales riesgos asociados a cada puesto de trabajo.

El contexto corporativo anteriormente descrito propicia un ambiente de trabajo seguro y la participación de todo el personal de la empresa, desde la Alta Dirección hasta los empleados, en materia de seguridad y salud.



3. Objetivos

3.1 Objetivos generales

- a) Identificar y evaluar los riesgos laborales de los diferentes puestos de trabajo de la empresa Automotive Plastics S.L.
- b) Desarrollar un plan de acciones de eliminación o minimización de los riesgos previamente identificados y evaluados.
- c) Crear una herramienta de gestión de riesgos laborales basada en el ciclo de mejora continua PDCA (Plan-Do-Check-Act) sobre la cual poder soportar un sistema de gestión de la seguridad y la salud acorde con la norma ISO 45001:2018.

3.2 Objetivos específicos

- a) Implementar una herramienta de priorización de riesgos existentes en cada puesto de trabajo según la metodología AMFE (Análisis modal de fallos y efectos)
- b) Desarrollo de un plan de acciones de periodicidad anual para la eliminación y minimización de riesgos teniendo en cuenta el valor índice de prioridad de riesgo determinado por la fórmula: $\text{severidad} \times \text{ocurrencia} \times \text{control}$.
- c) Mantener un registro de los riesgos clasificados según su índice de priorización de riesgo y de las medidas definidas para su minimización.
- d) Asegurar la revisión y actualización periódica de la evaluación de riesgos, al menos de manera anual.
- e) Mantener un registro de los riesgos identificados y clasificados según su índice de priorización de riesgo y de las medidas definidas para su minimización.
- f) Establecer un sistema objetivo de verificación de la efectividad de las medidas implementadas.
- g) Proporcionar material para facilitar la formación necesaria acerca de los riesgos existentes.
- h) Integrar la gestión de riesgos laborales en el sistema de mejora continua de la empresa que permita la gestión de estos, así como asegurar el cumplimiento de la legislación aplicable.

4. Evaluación de riesgos laborales

A continuación, se presenta el cuerpo principal del proyecto correspondiente a la evaluación de riesgos labores de los puestos de trabajo de un centro.

Empresa: Automotive Plastics S.L

Centro de trabajo: Polígono industrial L'Alfaç, Calle Valencia, 13, E-03440 Ibi (Alacant)



Realizado por:

Julio Vicedo Guillem

Técnico superior en prevención de riesgos laborales

Ibi, 4 de junio de 2021

4.1 Introducción

A petición de la empresa Automotive Plastics S.L., se ha realizado la evaluación de riesgos laborales del centro de trabajo de la empresa ubicado en Calle Valencia, 13 en Ibi (Alacant) por el técnico superior en prevención de riesgos laborales D. Julio Vicedo Guillem, en cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 16 "Evaluación de los riesgos" de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales de 8 de noviembre de 1995.

LA vista al centro de trabajo de la empresa tuvo lugar en fecha 22/02/2021, siendo acompañado el técnico por D. Joaquín Olmedo, Director de Planta y por D. Ramón Alonso, Delegado de Prevención.

4.2 Ámbito de validez

La empresa debe tener en cuenta que este informe de evaluación de riesgos laborales ha sido elaborado a partir de la información obtenida a fecha de la visita a sus instalaciones. La evaluación debe ser revisada y actualizada de manera periódica, al menos anualmente, o cuando se de alguno de los siguientes supuestos descritos a continuación:

- Cuando debido a los resultados de las evaluaciones específicas sea necesario actualizar dicha evaluación.
- Cuando se hayan implementado las medidas correctivas definidas para el control de los riesgos.
- Cuando así lo determine una disposición específica, según se establece en el artículo 6.1 del Reglamento de los Servicios de Prevención.
- Cuando se adquieran nuevos equipos de trabajo, productos químicos, se introduzcan nuevas tecnologías o se modifiquen las condiciones de los lugares de trabajo, según se establece en el artículo 16 de la Ley 31/1995 y el artículo 4.2b del Reglamento de los Servicios de Prevención.
- Cuando se realicen cambios en las condiciones de trabajo debidas a la modificación del proceso productivo o los elementos que intervienen en el mismo, según se establece en el artículo 16.1 de Ley 31/1995 y el artículo 4.2b del Reglamento de los Servicios de Prevención.
- Cuando se incorpore un trabajador menor de 18 años, o trabajador cuyas características o estado biológico (minusvalía física, psíquica o mujer embarazada o en periodo de lactancia) lo hagan especialmente sensible a determinados riesgos según se establece en los artículos 25.2 y 27.1 de la Ley 31/1995 y el artículo 4.2c del Reglamento de los Servicios de Prevención.

- Cuando se detecten actividades preventivas insuficientes o inadecuadas durante los controles periódicos de las condiciones de seguridad, según se establece en el artículo 16 de Ley 31/1995 y el artículo 6.1 del Reglamento de los Servicios de Prevención.
- Cuando se detecten insuficiencias o mermas en las actividades preventivas o condiciones de trabajo durante los controles periódicos de la vigilancia de la salud efectuados a los trabajadores, según se establece en el artículo 16.3 de la Ley 31/1995 y el artículo 6.1 del Reglamento de los Servicios de Prevención.
- Debido a la ocurrencia de daños para la salud de los trabajadores según se establece en el artículo 16.1 de la Ley 31/1995 y el artículo 6.1 del Reglamento de los Servicios de Prevención.
- Cuando exista una situación epidemiológica según datos aportados por las autoridades sanitarias u otras fuentes según se establece en el artículo 6.1 del Reglamento de los Servicios de Prevención.
- Cuando se acuerde con los representantes de los trabajadores teniendo en cuenta el deterioro a lo largo del tiempo de los medios empleados en el proceso productivo según se establece en el artículo 6.2 del Reglamento de los Servicios de Prevención.

4.3 Datos de la empresa

4.3.1 Identificación del centro de trabajo

- Empresa: Automotive Plastics S.L.
- CIF: B18603225
- Actividad CNAE: 2232 Fabricación de otros componentes, piezas y accesorios para vehículos de motor
- Persona de contacto: Joaquín Olmedo (Director de Planta)
- Teléfono: 96 555 26 35
- Correo electrónico: Joaquín.Olmedo@automotiveplastics.com
- Centro de trabajo: Calle Valencia, 13 E-03440 Ibi (Alacant)

4.3.2 Descripción del centro de trabajo

4.3.2.1 Instalaciones

El centro de trabajo objeto de este informe es una planta industrial ubicada en la Calle Valencia, 13 del polígono industrial L'Alfaç en el municipio de Ibi (Alacant). Las instalaciones

están dedicadas a la fabricación de piezas de plástico para el sector automoción, así como su almacenamiento y preparación para el envío. La planta procesa unos 15.000.000 kg de polipropileno al año para la fabricación de los productos.

La parcela cuenta con una extensión de 16.000 m², las cuales están divididas en diferentes áreas. El edificio de oficinas tiene dos plantas y cuenta con vestuarios y comedor. Anexo al mismo se encuentra la nave principal donde está situada el área de producción, que cuenta con 45 máquinas de inyección, la sala de molino donde se lleva a cabo la trituración y reciclaje del material defectuoso producido o sobrante, y el área de taller y almacenaje de moldes de inyección. Existe otra nave de menor tamaño anexa a la nave principal, en ella está situado el almacén de producto acabado, dos muelles de carga y área de carga de carretillas elevadoras. En la zona exterior están situados el centro de transformación, el depósito y sala de bombas del sistema de protección contra incendios, cinco silos de almacenaje de materia prima y las instalaciones auxiliares necesarias para el proceso productivo, como son el sistema de refrigeración de proceso, generación de aire comprimido y distribución de material por vacío.

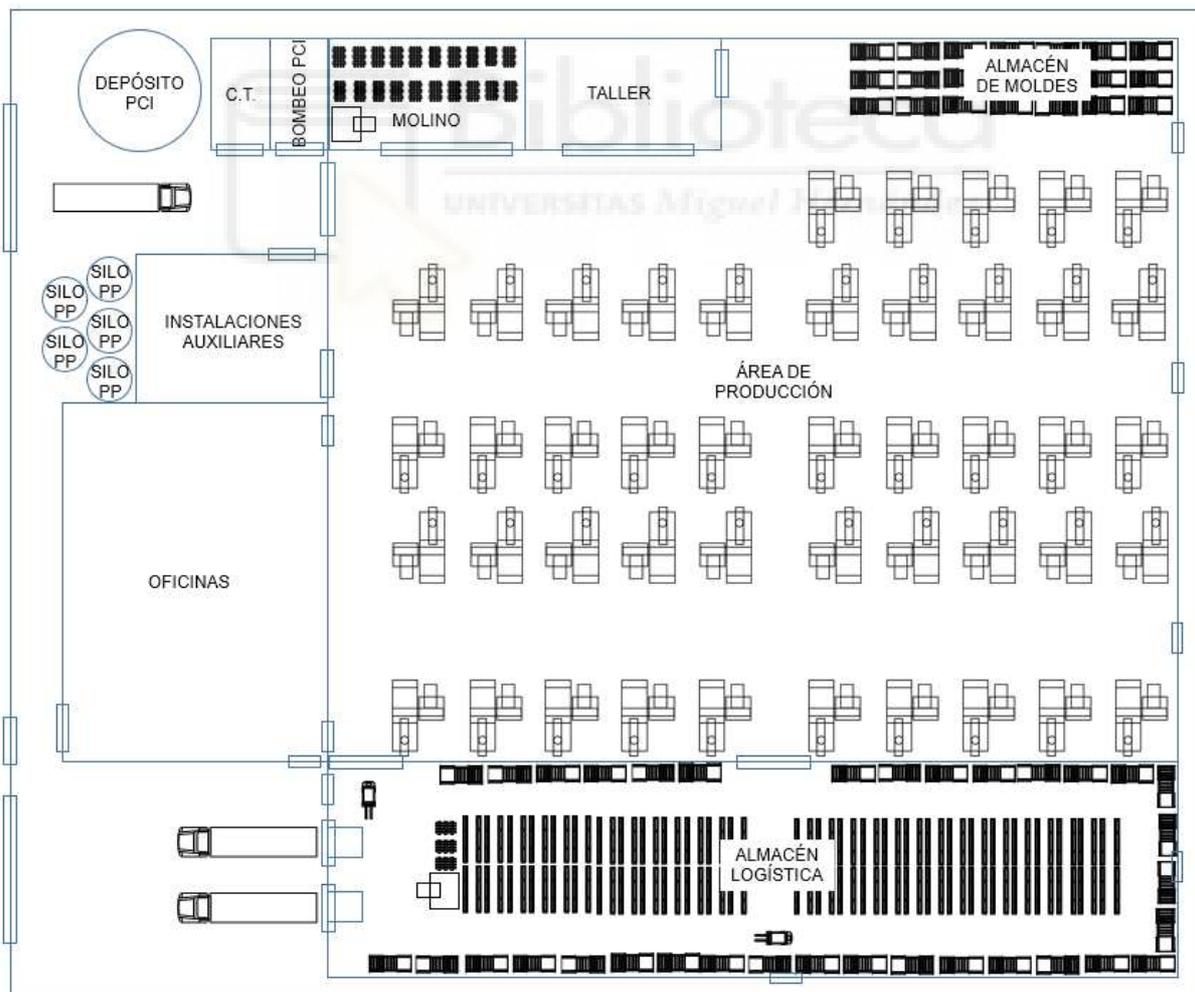


Figura 1. Plano de las instalaciones

4.3.2.2 Medios

El proceso industrial principal es la inyección de polímeros plásticos y para ello la empresa cuenta en las instalaciones con 45 máquinas de inyección de diferente tonelaje. La operación de la planta se desarrolla las 24 horas del día los 7 días de la semana.

La plantilla está formada por 82 trabajadores. Existen 22 personas que forman el equipo de dirección, organización, administración y personal especializado cuya jornada laboral se desarrolla de lunes a viernes en horario de 8:00 – 13:00 y 15:00 – 18:00. Por otro lado, hay 60 trabajadores integrados en 4 equipos de producción que desarrollan su jornada de lunes a domingo en 3 turnos rotatorios de trabajo de 8 horas de duración. Cada día hay tres equipos que trabajan y mientras que el restante descansa. El horario de turnicidad es el siguiente:

- 6:00 – 14:00
- 14:00 – 22:00
- 22:00 – 6:00

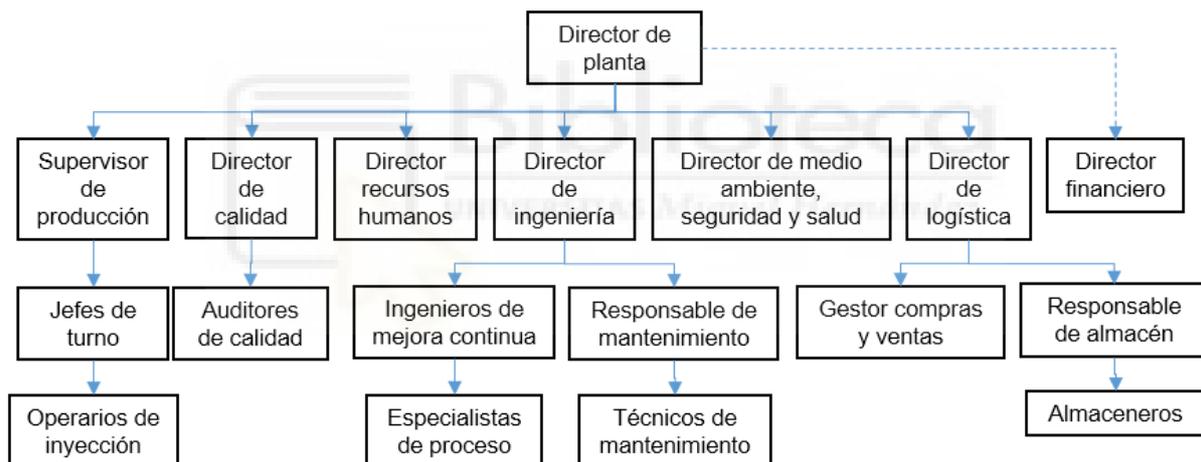


Figura 2. Estructura organizativa

4.3.2.3 Descripción de los procesos industriales

La materia prima principal utilizada para la fabricación de los diferentes productos plásticos es el polipropileno (PP). Ésta se almacena a granel en forma de granza en silos ubicados en la zona exterior de la planta, desde donde se distribuye de forma automática a través de un sistema de vacío por conductos de alimentación hasta las diferentes tolvas de las máquinas de inyección.

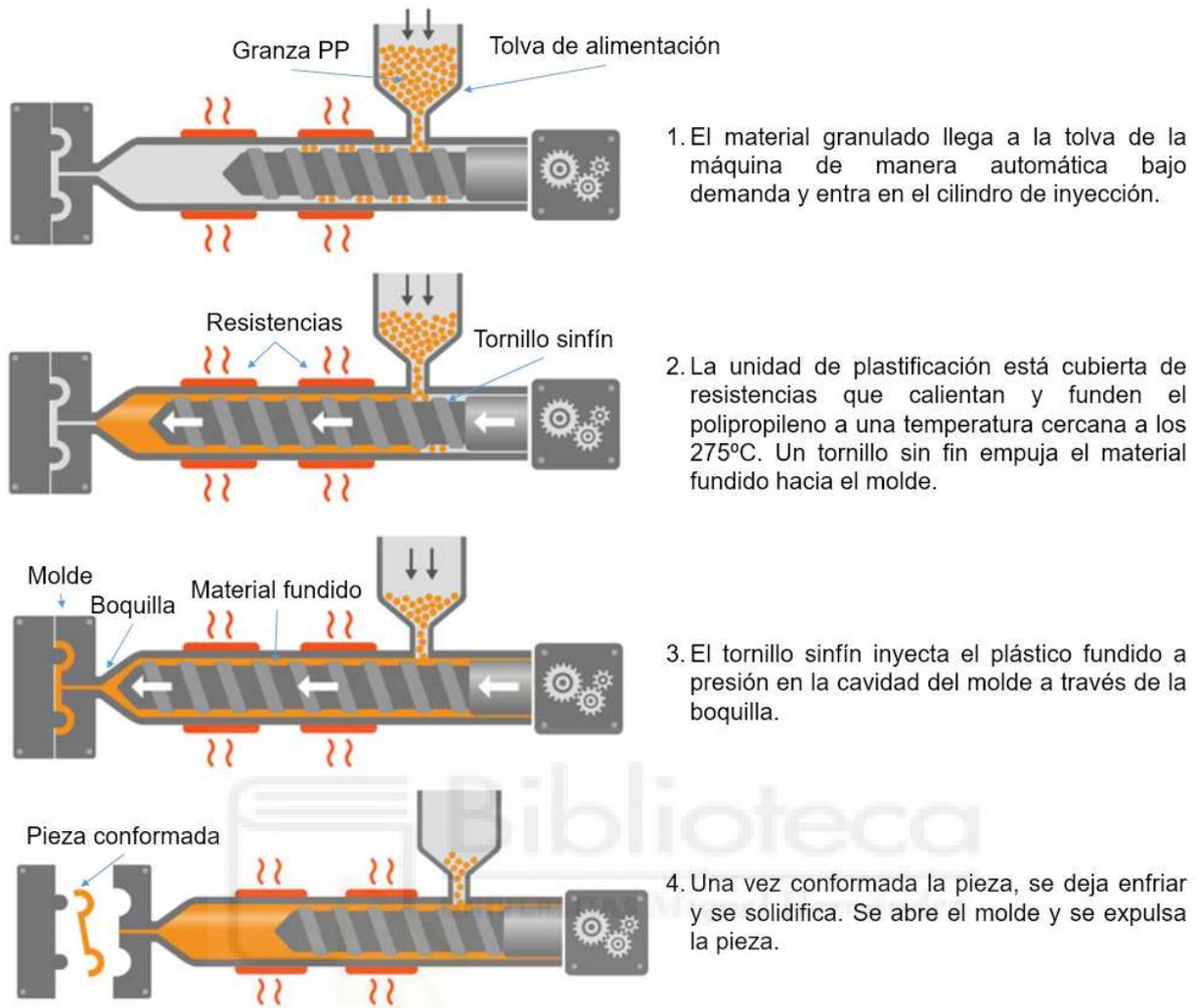


Figura 3. Proceso de inyección de termoplásticos

Un robot integrado a la propia máquina de inyección extrae la pieza y la coloca sobre una cinta transportadora o directamente sobre el pale. Cuando el palet está completo los operarios de inyección le colocan una etiqueta identificativa y lo transportan hasta el área de recogida utilizando un transpaleta.

Los almaceneros recogen los palets identificados en el área de recogida y los colocan en las estanterías de almacenamiento, o directamente en la zona de muelles de carga de los camiones de transporte para el cliente. Para ello utilizan una carretilla elevadora.

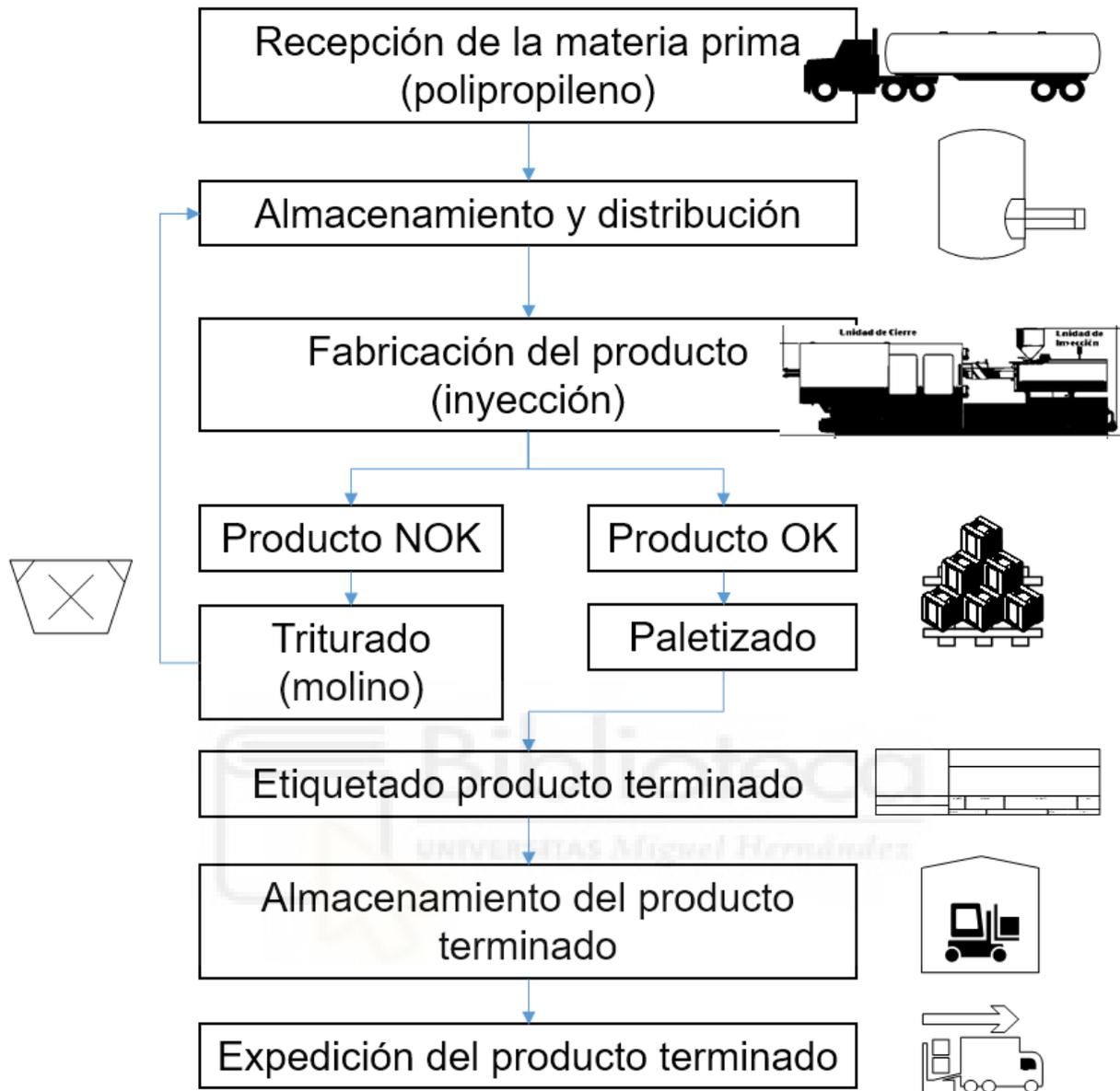


Figura 4. Diagrama de proceso de la planta

4.3.2.4 Máquinas de inyección de termoplásticos

Las inyectoras de plástico son las máquinas que se utilizan para el moldeo de piezas de diferentes materiales plásticos. Estas máquinas tienen varias zonas claramente diferenciadas:

- La tolva de alimentación es un recipiente de forma cónica situado sobre el orificio de carga del cilindro de plastificación, por el cual se introduce la materia prima a la máquina.
- La unidad de inyección recoge el material depositado en la tolva, lo funde a una temperatura aproximada de 275°C mediante unas resistencias que recubren el cilindro

de plastificación y lo inyecta dentro del molde a través de la boquilla por acción de unos cilindros hidráulicos. Existen unas protecciones fijas sobre el cilindro de plastificación para evitar el contacto con superficies calientes.

- En la unidad de cierre están situados los cilindros hidráulicos de cierre del molde y el propio molde colocado sobre el plato fijo y el plato móvil. En cada ciclo el molde se cierra a una presión muy elevada, desde los 80 hasta los 350kg/cm² dependiendo del tamaño de cada máquina y la masa de la pieza a producir. La unidad de cierre tiene varios resguardos fijos y móviles que impiden el acceso durante el funcionamiento de la máquina a partes móviles situadas en el interior.
- El robot manipulador está situado sobre la unidad de cierre y su función es extraer las piezas del molde y colocarlas sobre una cinta transportadora o palet. El área de movimiento del robot está protegida mediante resguardos fijos, resguardos móviles y barreras fotoeléctricas de seguridad.

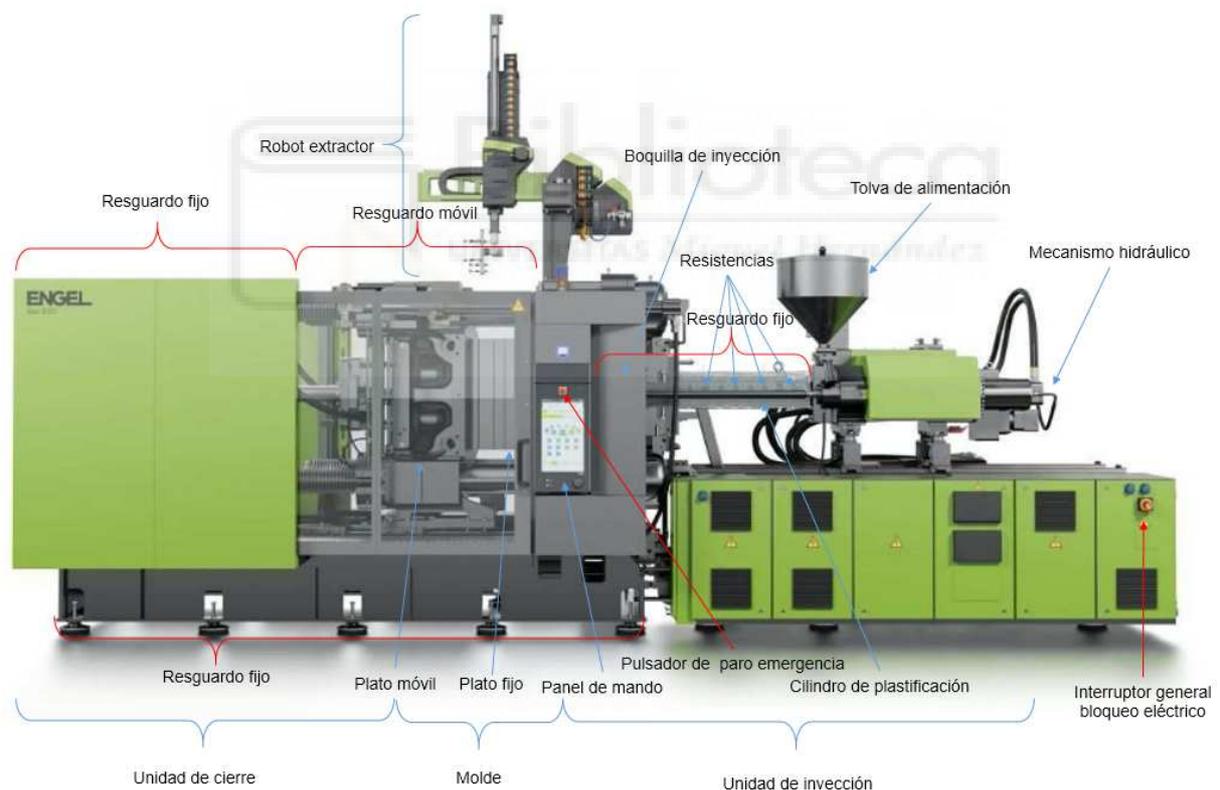


Figura 5. Partes de una máquina de inyección

4.3.2.5 Puestos de trabajo

La empresa Automotive Plastics S.L. cuenta con 82 trabajadores en su plantilla, que desde el punto de vista de la prevención de riesgos laborales y por similitud de tareas se pueden clasificar en 4 puestos de trabajo:

Listado de puestos de trabajo	
Puesto de trabajo	Nº trabajadores
Personal de gestión: Dirección, organización y administración	10
Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso	14
Personal de producción: Operario de inyección	52
Personal de logística: Almacenero	6
Total	82

Tabla 1. Listado de puestos de trabajo

A continuación, se describen las características de cada puesto de trabajo por mediación de unas fichas descriptivas:

Fichas de descripción del puesto de trabajo				
Puesto de trabajo	Personal de gestión: Dirección, organización y administración			
Descripción del puesto de trabajo:	<ul style="list-style-type: none"> o Tareas de dirección, organización y administración de los recursos de la planta. o Trabajo con pantallas de visualización de datos, aplicaciones de ofimática o similares. o Análisis de situaciones y toma de decisiones. o Supervisión de procesos de producción y auditorías de calidad. 			
Horario	Jornada partida (8:00-13:00 y 15:00-18:00)		Turnos rotatorios (mañana-tarde-noche)	
	X			
Uso de PVD	>4h	<4h	No utiliza	
	X			
Trabajos peligrosos:	Manejo puente grúa	Conducción de carretillas elevadoras	Trabajos con riesgo eléctrico	Trabajos en altura
	NO	NO	NO	NO
Equipos de trabajo:	Inyectoras	Herramientas manuales	Molino	Otros: Ver ANEXO I Equipos de trabajo
				X
Manipulación de productos químicos:	Peligrosos	No peligrosos	No utiliza	Otros: Ver ANEXO II Productos químicos
			X	
EPIs utilizados:	Gafas de protección	Calzado de seguridad	Guantes	Otros: Ver ANEXO III EPIs
		X		X
Trabajadores especialmente sensibles:	Embarazadas o en periodo de lactancia	Discapacitados	Menores de edad	Otros: Ver ANEXO IV Trabajadores por puesto
	NO	NO	NO	NO

Puesto de trabajo	Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso			
Descripción del puesto de trabajo:	o Puesta en funcionamiento de la maquinaria de inyección y robots extractores. o Supervisión, manejo y ajuste de las máquinas de inyección a su cargo. o Mantenimiento y ajustes de maquinaria de inyección, robots y moldes. o Cambios de referencia, Colocación y traslado de moldes en máquinas de inyección. Manejo de puente grúa. o Mantenimiento y ajustes de maquinaria de inyección, robots y moldes. o Trabajos de oficios auxiliares de la industria como mecánica, matricería o electricidad. o Gestión de equipos de trabajo y personal a cargo. o Uso de productos químicos. o Trabajos rutinarios de informática, ofimática o similares de administración.			
Horario	Jornada partida (8:00-13:00 y 15:00-18:00)		Turnos rotatorios (mañana-tarde-noche)	
	X		X	
Uso de PVD	>4h	<4h	No utiliza	
		X		
Trabajos peligrosos:	Manejo puente grúa	Conducción de carretillas elevadoras	Trabajos con riesgo eléctrico	Trabajos en altura
	SI	NO	SI	SI
Equipos de trabajo:	Inyectoras	Herramientas manuales	Molino	Otros: Ver ANEXO I Equipos de trabajo
	X	X		X
Manipulación de productos químicos:	Peligrosos	No peligrosos	No utiliza	Otros: Ver ANEXO II Productos químicos
	X	X		X
EPIs utilizados:	Gafas de protección	Calzado de seguridad	Guantes	Otros: Ver ANEXO III EPIs
	X	X	X	X
Trabajadores especialmente sensibles:	Embarazadas o en periodo de lactancia	Discapitados	Menores de edad	Otros: Ver ANEXO IV Trabajadores por puesto
	NO	NO	NO	NO

Puesto de trabajo	Personal de producción: Operario de inyección			
Descripción del puesto de trabajo:	o Supervisión del funcionamiento de las máquinas de inyección a su cargo. o Clasificación e inspección periódica de la calidad de las piezas. o Etiquetado, empaquetado y embalado del producto terminado. o Carga y descarga manuales o con ayuda de elementos mecánicos simples, y transporte manual de material y productos en las máquinas de inyección. o Transporte de materiales y producto con transpaleta manual y apilador. o Limpieza del área de trabajo.			
Horario	Jornada partida (8:00-13:00 y 15:00-18:00)		Turnos rotatorios (mañana-tarde-noche)	
			X	
Uso de PVD	>4h	<4h	No utiliza	
			X	
Trabajos peligrosos:	Manejo puente grúa	Conducción de carretillas elevadoras	Trabajos con riesgo eléctrico	Trabajos en altura
	NO	NO	NO	NO
Equipos de trabajo:	Inyectoras	Herramientas manuales	Molino	Otros: Ver ANEXO I Equipos de trabajo
		X		
Manipulación de productos químicos:	Peligrosos	No peligrosos	No utiliza	Otros: Ver ANEXO II Productos químicos
			X	
EPIs utilizados:	Gafas de protección	Calzado de seguridad	Guantes	Otros: Ver ANEXO III EPIs
	X	X	X	X
Trabajadores especialmente sensibles:	Embarazadas o en periodo de lactancia	Discapacitados	Menores de edad	Otros: Ver ANEXO IV Trabajadores por puesto
	NO	NO	NO	NO

Puesto de trabajo	Personal de logística: Almacenero			
Descripción del puesto de trabajo:	o Transporte de la materia prima y los productos finalizados por el interior de las instalaciones, ya sea de forma manual o con equipos auxiliares, como carretillas elevadoras o transpaletas. o Carga y descarga manuales o con ayuda de elementos mecánicos simples, y transporte manual de material y productos en las máquinas de inyección. o Alimentación del molino con de piezas de chatarra y recuperación de material plástico. o Limpieza del área de trabajo.			
Horario	Jornada partida (8:00-13:00 y 15:00-18:00)		Turnos rotatorios (mañana-tarde-noche)	
			X	
Uso de PVD	>4h	<4h	No utiliza	
			X	
Trabajos peligrosos:	Manejo puente grúa	Conducción de carretillas elevadoras	Trabajos con riesgo eléctrico	Trabajos en altura
	NO	SI	NO	NO
Equipos de trabajo:	Inyectoras	Herramientas manuales	Molino	Otros: Ver ANEXO I Equipos de trabajo
		X	X	X
Manipulación de productos químicos:	Peligrosos	No peligrosos	No utiliza	Otros: Ver ANEXO II Productos químicos
			X	
EPIs utilizados:	Gafas de protección	Calzado de seguridad	Guantes	Otros: Ver ANEXO III EPIs
	X	X	X	X
Trabajadores especialmente sensibles:	Embarazadas o en periodo de lactancia	Discapacitados	Menores de edad	Otros: Ver ANEXO IV Trabajadores por puesto
	NO	NO	NO	NO

Tabla 2. Fichas de descripción del puesto de trabajo

La relación de trabajadores por puesto de trabajo se puede consultar en el Anexo IV Relación de trabajadores por puesto de trabajo. El empresario debe mantener actualizado el listado con los nombres de los trabajadores asignados a cada puesto de trabajo descritos anteriormente.

4.3.2.6 Trabajadores especialmente sensibles

La empresa manifiesta que, a la fecha en que se ha realizado la presente evaluación de riesgos, no dispone de trabajadores especialmente sensibles a riesgos derivados del trabajo (menores de edad, mujeres embarazadas o en periodo de lactancia, disminuidos físico o disminuido psíquico) por lo que en caso de la existencia de cualquier trabajador especialmente sensible en el futuro se deberá comunicar al técnico de prevención para que lleve a cabo una evaluación de riesgos específica teniendo en cuenta las condiciones especiales del trabajador y el puesto de trabajo asignado.

4.4 Normativa aplicada

Este informe ha sido desarrollado mediante la consideración de los criterios técnicos y requerimientos legales establecidos en la normativa legal vigente y las normas UNE aplicables. En los campos donde no existe normativa específica se han utilizado criterios técnicos con fundamentación en normas internacionales y métodos provenientes de organismos nacionales oficiales en materia de prevención de riesgos laborales.

A continuación, se muestra a modo de listado la normativa legal y normas aplicadas que se han tenido en cuenta para la realización del informe:

- Directiva Marco 89/391/CEE, marco jurídico general en el que opera la política de prevención comunitaria.
- Ley 31/1995, de 8 de noviembre 1995, de prevención de riesgos laborales.
- Real Decreto 39/1997, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de los Servicios de Prevención.
- Ley 54/2003, de Reforma del Marco Normativo de la Prevención de Riesgos Laborales.
- Real Decreto 604/2006, que modifica RD 39/1997 para adaptar la regulación contenida en el mismo a la reforma llevada a cabo mediante la Ley 54/2003, en la Ley 31/199, sobre la integración de la actividad preventiva en el sistema general de gestión de la empresa.
- Real Decreto 485/1997, de 14 de abril, sobre disposiciones mínimas de señalización de seguridad y salud en el trabajo.
- Real Decreto 486/1997, de 14 de abril, por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud en los lugares de trabajo.
- Real Decreto 487/1997, de 14 de abril, sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud relativas a la manipulación manual de cargas que entrañe riesgos, en particular dorsolumbares, para los trabajadores.
- Real Decreto 488/1997 14 de abril de 1997 sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud relativas al trabajo con equipos que incluyen pantallas de visualización.
- Real Decreto 773/1997, de 30 de mayo de 1997, sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud relativas a la utilización por los trabajadores de equipos de protección individual.
- Real Decreto 1215/1997 de 18 de julio de 1997 por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud para la utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo.

- Real Decreto 2177/2004 por el que se modifica el Real Decreto 1215/1997 sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud para la utilización por los trabajadores de equipos de trabajo, en materia de trabajos temporales en altura.
- Real Decreto 216/1999, de 5 de febrero, sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud en el trabajo en el ámbito de las empresas de trabajo temporal.
- Ley 10/1997, de 24 de abril de 1997, sobre el derecho a la información y consulta de trabajadores de empresas y grupos a nivel comunitario.
- Orden ESS/1452/2016, de 10 de junio de 2016, por la que se regula el modelo de diligencia de actuación de la Inspección de Trabajo y Seguridad Social.
- Real Decreto Legislativo 2/2015, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley del Estatuto de los Trabajadores.
- Real Decreto 1561/1995 de 21 de septiembre de 1995 sobre jornadas especiales de trabajo.
- Real Decreto 1644/2008 de 10 de octubre 2008, por el que se establecen las normas para la comercialización y puesta en servicio de las máquinas.
- Real Decreto 212/2002, de 22 de febrero, por el que se regulan las emisiones sonoras en el entorno debidas a determinadas máquinas de uso al aire libre.
- Real Decreto 2291/1985, de 8 noviembre, que aprueba el Reglamento de Aparatos de Elevación y Manutención de estos.
- Real Decreto 2060/2008, de 12 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de equipos a presión y sus instrucciones técnicas complementarias.
- Real Decreto 614/2001, de 8 de junio de 2001, sobre disposiciones mínimas para la protección de la salud y seguridad de los trabajadores frente al riesgo eléctrico.
- Real Decreto 337/2014, de 9 de mayo, por el que se aprueban el Reglamento sobre condiciones técnicas y garantías de seguridad en instalaciones eléctricas de alta tensión y sus Instrucciones Técnicas Complementarias ITC-RAT 01 a 23.
- Real Decreto 186/2016, de 6 de mayo, por el que se regula la compatibilidad electromagnética de los equipos eléctricos y electrónicos.
- Real Decreto 187/2016, de 6 de mayo, por el que se regulan las exigencias de seguridad del material eléctrico destinado a ser utilizado en determinados límites de tensión.
- Real Decreto 1407/1992, de 20 de noviembre de 1992, por el que se regulan las condiciones para la comercialización y libre circulación intracomunitaria de los equipos de protección individual. Modificado por el Real Decreto 159/1995.

- Real Decreto 552/2019, de 27 de septiembre, por el que se aprueban el Reglamento de seguridad para instalaciones frigoríficas y sus instrucciones técnicas complementarias.
- Real Decreto 2267/2004, de 3 de diciembre de 2004, por el que se aprueba el Reglamento de seguridad contra incendios en los establecimientos industriales.
- Real Decreto 393/2007 de 23 de marzo 2007 por el que se aprueba la Norma Básica de Autoprotección de los centros, establecimientos y dependencias dedicados a actividades que puedan dar origen a situaciones de emergencia.
- Real Decreto 513/2017 de 22 de mayo por el que se aprueba el Reglamento de instalaciones de protección contra incendios.
- Real Decreto 314/2006 de 17 de marzo por el que se aprueba el Código Técnico de la Edificación
- Real Decreto 379/2001, de 6 de abril de 2001 por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus instrucciones técnicas complementarias MIE-APQ-1, MIE-APQ-2, MIE-APQ-3, MIE-APQ-4, MIE-APQ-5, MIE-APQ-6 y MIE-APQ-7.
- Real Decreto 374/2001, de 6 de abril 2001, sobre la protección de la salud y seguridad de los trabajadores contra los riesgos relacionados con los agentes químicos durante el trabajo.
- Orden/TAS/2947/2007 de 8 de octubre 2007 por la que se establece la entrega a las empresas de botiquines con material de primeros auxilios en caso de accidente de trabajo, como parte de la acción protectora del sistema de seguridad social.
- Real Decreto 1299/2006 de 10 de noviembre 2006 por el que se aprueba el cuadro de enfermedades profesionales en el sistema de la Seguridad Social y se establecen criterios para su notificación y registro.
- Ley 28/2005, de 26 de diciembre, sobre medidas sanitarias frente al tabaquismo y reguladora de la venta, el suministro, el consumo y la publicidad de los productos del tabaco.
- Real Decreto 1027/2007 de 20 de julio 2007 por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones Térmicas en los Edificios (RITE).
- Real Decreto 140/2003, de 7 de febrero, por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano.
- Ley Orgánica 3/2007, de 22 de marzo, para la igualdad efectiva de mujeres y hombres.
- Real Decreto 286/2006 de 10 de marzo 2006 sobre protección de los trabajadores frente a los riesgos derivados de la exposición al ruido durante el trabajo.

- Real Decreto 400/1996 de 1 de marzo 1996 relativa a los aparatos y sistemas de protección para uso en atmósferas potencialmente explosivas.
- Real Decreto 842/2002 de 2 de agosto 2002 por el que se aprueba el Reglamento electrotécnico de baja tensión.
- Real Decreto 171/2004, de 30 de enero de 2004, por el que se desarrolla el artículo 24 de la Ley 31/1995, de 8 de noviembre, de Prevención de Riesgos Laborales, en materia de coordinación de actividades empresariales.
- ORDEN TAS/2926/2002, de 19 de noviembre, por la que se establecen nuevos modelos para la notificación de los accidentes de trabajo y se posibilita su transmisión por procedimiento electrónico.
- Orden TIN/2504/2010, de 20 de septiembre 2010, por la que se desarrolla el Real Decreto 39/1997, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de los Servicios de Prevención, en lo referido a la acreditación de entidades especializadas como servicios de prevención, memoria de actividades preventivas y autorización para realizar la actividad de auditoría del sistema de prevención de las empresas.
- Real Decreto 681/2003, de 12 de junio, sobre la protección de la salud y la seguridad de los trabajadores expuestos a los riesgos derivados de atmósferas explosivas en el lugar de trabajo.
- Real Decreto 1311/2005 de 4 de noviembre 2005 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.
- Real Decreto 865/2003, de 4 de julio de 2003, por el que se establecen los criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la legionelosis.
- ORDEN TAS/1/2007, de 2 de enero, por la que se establece el modelo de parte de enfermedad profesional, se dictan normas para su elaboración y transmisión y se crea el correspondiente fichero de datos personales.
- Real Decreto 709/2015, de 24 de julio, por el que se establecen los requisitos esenciales de seguridad para la comercialización de los equipos a presión.
- Real Decreto 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus Instrucciones Técnicas Complementarias MIE APQ-0 a 10.
- Reglamento (UE) 2016/425 del Parlamento europeo y del Consejo, de 9 de marzo de 2016, relativo a los equipos de protección individual y por el que se deroga la Directiva 89/686/CEE del Consejo.

- Decreto 32/2014, de 14 de febrero, del Consell, por el que se aprueba el Catálogo de Actividades con Riesgo de la Comunitat Valenciana y se regula el Registro Autonómico de Planes de Autoprotección.
- Real Decreto 1/1995, de 24 de marzo, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley del Estatuto de los Trabajadores.
- UNE-EN 15635:2010 Almacenaje en estanterías metálicas. Uso y mantenimiento del equipo de almacenamiento.
- ITC BT 29 Prescripciones particulares para las instalaciones eléctricas de los locales con riesgo de incendio o explosión
- ITC EP 17
- ISO 45001:2018, apartado 6.1.2 Identificación de peligros y evaluación de los riesgos y oportunidades
- ISO 45001:2018, apartado 10.2 Incidentes, no conformidades y acciones correctivas
- EN ISO 20430:2020 Maquinaria de plásticos y caucho. Máquinas de moldeo por inyección. Requisitos de seguridad.
- UNE-EN ISO 20345:2012 Equipo de protección individual. Calzado de seguridad.
- UNE-EN 388:2016+A1:2018 Guantes de protección contra riesgos mecánicos.
- UNE-EN ISO 374-1:2016 Guantes de protección contra los productos químicos y los microorganismos peligrosos. Parte 1: Terminología y requisitos de prestaciones para riesgos químicos.
- UNE-EN 166:2002 Protección individual de los ojos. Especificaciones.
- UNE-EN 352-1:2003 Protectores auditivos. Requisitos generales. Parte 1: Orejeras.
- UNE-EN 352-2:2003 Protectores auditivos. Requisitos generales. Parte 2: Tapones.
- UNE-EN 361:2002 Equipos de protección individual contra caídas de altura. Arnés anticaídas.
- UNE-EN 405:2002+A1:2010 Equipos de protección respiratoria. Medias máscaras filtrantes con válvulas para la protección contra gases o contra gases y partículas. Requisitos, ensayos, marcado.
- UNE-EN ISO 13857:2020 Seguridad de las máquinas. Distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores.
- UNE-EN ISO 6385:2016 Principios ergonómicos para el diseño de sistemas de trabajo.
- UNE-EN 614-1:2006+A1:2009 Seguridad de las máquinas. Principios de diseño ergonómico. Parte 1: Terminología y principios generales.

- UNE-EN 614-2:2001+A1:2008 Seguridad de las máquinas. Principios de diseño ergonómico. Parte 2: Interacciones entre el diseño de las máquinas y las tareas de trabajo.
- UNE-EN ISO 14122-2:2017 Seguridad de las máquinas. Medios de acceso permanentes a máquinas. Parte 2 Plataformas de trabajo y pasarelas.
- UNE-EN ISO 26800:2011 Ergonomía. Enfoque general, principios y conceptos
- UNE-EN 12464-1 Iluminación de los lugares de trabajo. Parte 1: Lugares de trabajo en interiores.
- UNE-EN 60903:2005. Trabajos en tensión. Guantes de material aislante.
- UNE 58451:2016/1M:2021 Formación de los operadores de carretillas de manutención hasta 10 000 kg.
- NTP 715: Carretillas elevadoras automotoras (III): mantenimiento y utilización
- UNE-EN ISO 20471:2013/A1:2017 Ropa de alta visibilidad. Métodos de ensayo y requisitos. Modificación 1.
- NTP 737: Grúas tipo puente (II): Utilización. Formación de operadores
- NTP 738: Grúas tipo puente III. Montaje, instalación y mantenimiento
- UNE-EN 131-1:2016+A1:2020 Escaleras. Parte 1: Terminología, tipos y dimensiones funcionales.
- UNE-EN 12012-1:2019 Máquinas para plásticos y caucho. Máquinas reductoras de tamaño. Parte 1: Requisitos de seguridad para granuladoras de cuchillas y desgarradores.
- UNE-EN 1398:2010 Rampas nivelables. Requisitos de seguridad
- UNE-EN 13241:2004+A2:2017 Puertas industriales, comerciales y de garaje y portones. Norma de producto, características de prestación.
- UNE-EN ISO 9241-1/A1:2002 Requisitos ergonómicos para trabajos de oficina con pantallas de visualización de datos (PVD). Parte 1: Introducción general.
- UNE-EN ISO 6385:2016 Principios ergonómicos para el diseño de sistemas de trabajo.
- UNE-EN 527-1:2011 Mobiliario de oficina. Mesas de trabajo y escritorios. Parte 1: Dimensiones.
- UNE-EN 894-1:1997+A1:2009 Seguridad de las máquinas. Requisitos ergonómicos para el diseño de dispositivos de información y mandos. Parte 1: Principios generales de la interacción entre el hombre y los dispositivos de información y mandos.

4.5 Metodología empleada

La evaluación de riesgos es el proceso sistemático y estructurado dirigido a estimar la magnitud de aquellos riesgos que no hayan podido evitarse, obteniendo la información necesaria para poder tomar las decisiones apropiadas sobre la necesidad de adoptar medidas preventivas y, en tal caso, sobre el tipo de medidas que deben adoptarse. Se compone principalmente de las siguientes fases:

1. Identificación de todos los peligros derivados de cada actividad, no solo las habituales, sino también todas las tareas menos frecuentes que se puedan realizar.
2. Estimación del riesgo, mediante la valoración conjunta de la probabilidad, las consecuencias en caso de materializarse el peligro y las medidas de control que ya han sido implementadas.
3. Valoración del riesgo. Una vez cuantificado el riesgo, se determina el nivel de tolerancia del riesgo y la prioridad de actuación sobre el mismo.
4. Definición e implementación de medidas de control para la eliminación o reducción del riesgo de la actividad hasta un nivel aceptable.

Los criterios empleados durante el proceso de evaluación de riesgos, y expuestos en el siguiente documento, han sido definidos por el grupo empresarial del cual forma parte Automotive Plastics S.L., y se aplican en todos sus centros de trabajo a nivel global. La metodología empleada es una adaptación del método de análisis modal de fallos y efectos (AMFE) descrito en la NTP 679: Análisis modal de fallos y efectos. AMFE publicada por el INSHT en 2004.

La presente evaluación de riesgos incluye la valoración de todos los riesgos existentes en los distintos puestos de trabajo que pudieran afectar a los trabajadores y que son identificables de manera general y directa por parte del técnico evaluador. Si existieran riesgos residuales que no se hayan podido eliminar ni reducir con la aplicación de medidas preventivas por parte de la empresa será necesario realizar una medición o evaluación de riesgos específica sobre estos riesgos

La evaluación de riesgos específica es una evaluación de riesgos desarrollada utilizando medios técnicos y normativa aplicable propia del riesgo que se pretende evaluar.

En caso existir algún trabajador especialmente sensible se debe comunicar al técnico de prevención para que lleve a cabo una evaluación de riesgos específica teniendo en cuenta las condiciones especiales del trabajador y el puesto de trabajo asignado.

La metodología de las evaluaciones de riesgos específicas de Higiene industrial, Ergonomía y Psicología aplicada viene definida en cada uno de los documentos específicos según el criterio que el técnico de prevención estime conveniente para cada riesgo específico al cual se destina del informe.

4.5.1 Identificación de peligros

Se denomina peligro a todo aquello que puede causar un daño potencial a las personas. La peligrosidad es la condición de estar expuesto a un peligro.

Para la identificación de peligros, se tiene en cuenta la descripción de cada puesto de trabajo y la información recopilada durante la visita a las instalaciones. Con el fin de facilitar el proceso de identificación de peligros, se han elaborado unas tablas que contienen un listado no exhaustivo de diferentes tipos de peligro clasificados por tipos. Existen varios tipos de peligros sobre los que es necesario realizar una evaluación de riesgos específica para llevar a cabo su valoración de manera adecuada.

Listado de identificación de peligros				
Tipo de peligro	Nº	Descripción del peligro	Origen (ejemplos)	Medidas (ejemplos)
Físico	1	Ruido	Maquinaria y equipos, sopladores, prensas, corte	Nivel de ruido, estudios de equipos
	2	Eléctrico	Dispositivos eléctricos, equipos de alto voltaje, cables	Mantenimiento de equipos, cables. Acceso a zonas de operaciones eléctricas, aislamientos, mecanizado, contactos potenciales directos/indirectos en elementos sometidos a tensión/alta voltaje. Dispositivos de emergencia
	3	Gas presurizado	Equipos neumáticos, compresores, acumuladores, cilindros de aire comprimido, sopletes	Medidas de presión. Condiciones de los depósitos. Cilindros de gas, mangueras de aire a no más de 30 psi. Condiciones de tuberías, filtros, válvulas. Bombonas, niveles, almacenes y manejo de materiales
	4	Líquido presurizado	Equipos hidráulicos, bombas de alta presión	Medidas de presión. Condiciones de depósitos. Válvulas de seguridad.
	5	Temperaturas extremas	Altas/Bajas temperaturas, áreas/superficies/ambientes, elementos recién soldados, hornos, ollas.	Gas licuado, cámaras de congelado, quemadores, calefactores o puntos calientes, fluidos peligrosos, vapor.
	6	Radiación	Equipos UV, LASER, IR, Rayos – X	Dispositivos de seguridad, EPIs

Tipo de peligro	Nº	Descripción del peligro	Origen (ejemplos)	Medidas (ejemplos)
Químico	1	Toxicidad	Contacto con materiales tóxicos, absorción a través de la piel, inhalación e ingestión	Ficha de seguridad de productos químicos, recomendaciones de productos
	2	Reactivo	Materiales incompatibles reaccionen al entrar en contacto unos con otros.	Ficha de seguridad de productos químicos, recomendaciones de productos
	3	Corrosivo	Ácidos que en contacto directo que puedan dañar otros materiales (incluida la piel)	Cabinas de ácido, EPIs, estaciones de lavado de ojos, duchas de emergencia, MSDS, recomendaciones del producto
	4	Polvo	Partículas en suspensión en el aire irritantes o que afecten al sistema respiratorio.	Detectores de polvo, mantenimiento
	5	Humos	Operaciones de soldadura, procesos de combustión	Extracción, mantenimiento, EPIs
	6	Componentes orgánicos volátiles (COVs)	Vapor o vahos dañinos	Extractores, filtros, mantenimiento de equipos, EPIs
	7	Fuego / Explosión	Materiales / Productos inflamables, materiales de construcción, puntos de ignición como antorchas, electricidad, campo electrostático, chispas, actividades con combustibles, sustancias explosivas, mezclas potencialmente explosivas, gases / vapores / polvo inflamable	Distancia, accesibilidad, control de salidas de emergencia, campanas de humo, detectores automáticos y equipos de extinción, alarmas

Tipo de peligro	Nº	Descripción del peligro	Origen (ejemplos)	Medidas (ejemplos)
Ergonómico	1	Postura, esfuerzos, trabajos repetitivos	Sobresfuerzo, cargas pesadas	Necesaria una evaluación de riesgos específica

Tipo de peligro	Nº	Descripción del peligro	Origen (ejemplos)	Medidas (ejemplos)
Salud	1	Vacunas	Departamento médico	Conforme con patógenos en sangre y programas de sustancias
	2	Residuos biológicos	Departamento médico	Conforme con patógenos en sangre y programas de sustancias

Tipo de peligro	Nº	Descripción del peligro	Origen (ejemplos)	Medidas (ejemplos)
Mecánico	1	Bordes afilados	Mecanizado, piezas	EPIs, localización de bordes afilados
	2	Puntos de contacto	Máquinas de estampado, prensas	Protecciones, EPIs,
	3	Explosiones/Roturas	Elementos sometidos a tensión	Mediciones de presión, válvulas de seguridad, actuadores de seguridad
	4	Tropiezos	Objetos, cables / piezas en el suelo	Orden y mantenimiento
	5	Resbalones	Derrames, pequeñas piezas en los suelos, suelos fregados	Agua, aceite o cualquier otro fluido, señalar suelos, orden y mantenimiento
	6	Caídas	Tareas a elevada altura, agujeros	Escaleras, escalas, tejados, elevadores, plataformas, diseño, mantenimiento, iluminación, indicadores, barreras, obstáculos, limpieza, espacio, suelos no resbaladizos, equipos de protección de caídas.
	7	Impacto por caídas de objetos	Grúas, almacenes	Cargas admisibles, protecciones en estanterías, material almacenado de forma estable, inspección de los equipos, equipamiento presente en zonas
	8	Proyección de partículas / Objetos	Trabajar con chispas o virutas, taladrado, máquinas desbrozadoras, polidoras neumáticas, grapadoras	EPIs
	9	Elementos o herramientas en movimiento.	Robots de taladrado industrial, sierras eléctricas, molinos, rodillos, cintas transportadoras, engranajes	correas, cubiertas, barreras, paradas, mantenimiento de herramientas, EPIs, barreras luminosas, controles de dos manos, dispositivos de detección
	10	Transporte / Tráfico	Carretillas, tráfico interior	Inspección de las carretillas, señales de tráfico, caminos de peatones, pasos de peatones, ventanas en puertas, carretillas con cargas en los límites
	11	Golpes, contusiones, magulladuras	Herramientas en malas condiciones, abandono, piezas grandes con zonas con sujeciones	Espacios reducidos, herramientas incorrectas

Tabla 3. Listado de identificación de peligros

4.5.2 Estimación del riesgo

El riesgo es la probabilidad existente de que una persona resulte dañada.

Debe estimarse el nivel de riesgo para cada peligro identificado a través de la determinación de la severidad del daño, la probabilidad de que ocurra un accidente y las medidas de control.

Para la cuantificación del nivel de riesgo se utiliza la variable índice de prioridad de riesgo o IPR.

El índice de prioridad de riesgo (IPR) se define como el producto de probabilidad (P) por la severidad (S) y por el control que se tiene sobre el riesgo potencial (C). Esta valoración repercutirá en la determinación de la prioridad de implementación de las medidas correctoras.

$$IPR = P \times S \times C$$

4.5.2.1 Probabilidad de que ocurra el daño

La probabilidad indica la posibilidad de que el riesgo sea efectivo.

La probabilidad de que ocurra un accidente puede determinarse en función de la probabilidad de ocurrencia del suceso inicial que lo genera y de los sucesos desencadenantes.

En términos de accidentabilidad laboral, la probabilidad está proporcional al tiempo de exposición al riesgo de los trabajadores.

Cuando se establece la probabilidad del daño, se deben tener en cuenta las siguientes consideraciones:

- Existencia de trabajadores especialmente sensibles a un determinado riesgo, ya sea por sus características personales o estado biológico.
- La frecuencia de la exposición al peligro.
- Posibilidad de averías en los suministros de agua, electricidad, etc.
- Fallos en instalaciones y de componentes de la maquinaria, incluyendo los elementos de protección.
- La exposición a condiciones ambientales.
- La protección que proporcionan los equipos de protección personal y su tiempo de uso.
- Los comportamientos inseguros de las personas (errores no intencionados y violaciones intencionadas de los procedimientos).

La probabilidad de que ocurra el daño se puede cuantificar mediante el siguiente criterio:

Determinación de la probabilidad (P)					
Posibilidad de evitar sucesos peligrosos	Imposible	Posible bajo ciertas condiciones	Posible de evitar	Evitable	
Frecuencia del suceso					
A menudo	10	7	3	0	La actividad se realiza con frecuencia: - una vez por ciclo de máquina. - más de 4 veces por hora. - la intervención dura 15 minutos o más.
A veces	8	5	3	0	La actividad se realiza esporádicamente: - menos de 4 veces por hora, pero al menos una vez a la semana. - la intervención dura menos de 15 minutos.
Rara vez	6	4	2	0	La actividad no se realiza casi nunca: - una vez a la semana o menos. - la intervención dura menos de 5 minutos.
Nunca	0	0	0	0	La actividad no se realiza nunca.
	El suceso peligroso tiene lugar tan rápido o es tan grande que evitarlo es imposible.	Hay una cierta posibilidad de ser capaz de evitar el suceso peligroso porque no sucede tan rápido o el impacto deja una cierta posibilidad de escapar del peligro.	Es posible que se pueda evitar un impacto negativo del suceso porque se produce lentamente y/o el efecto se limita a un área pequeña.	El suceso no puede ocurrir.	

Tabla 4. Determinación de la probabilidad

4.5.2.2 Severidad de la lesión

La severidad de la lesión se basa en la gravedad de la lesión que el riesgo puede llegar a causar.

Para determinar el potencial de severidad de un daño debe tenerse en cuenta:

- Las distintas partes del cuerpo que pueden verse afectadas
- La naturaleza del daño, determinándolo desde inapreciable hasta mortal.

Severidad de la lesión (S)		
Efecto	Criterio: Severidad del efecto	Clasificación
Mortal sin aviso	Pone en peligro la vida del trabajador y/o supone un incumplimiento de la legislación. El accidente se produce sin alarma que avise de ello.	8
Mortal con aviso	Pone en peligro la vida del trabajador y/o supone un incumplimiento de la legislación. El accidente se produce con alarma que avise de ello.	7
Alto	Puede requerir acciones médicas importantes o amputación de alguna parte del cuerpo, ceguera, sordera o invalidez por daños o lesiones.	6
Considerable	Puede producir serias lesiones que requieran hospitalización por más de 24 horas , requiriendo tratamiento médico, incapacidad por lesión.	5
Moderado	Puede producir serias lesiones que requieran hospitalización por menos de 24 horas . El accidente se considerara como accidente registrable.	4
Bajo	Puede producir lesión que precise tratamiento médico básico (primeros auxilios) con posibilidad de volver al puesto de trabajo en su próxima jornada laboral .	3
Muy bajo	Puede producir lesión que precise tratamiento médico básico (primeros auxilios) con posibilidad de volver al puesto de trabajo de forma inmediata .	2
Inapreciable	No hay personal afectado; no tiene efectos sobre el personal.	1

Tabla 5. Severidad de la lesión

4.5.2.3 Medidas de control del riesgo

El control es una indicación del nivel de seguridad existente frente a situación de riesgo.

Las medidas de control son disposiciones preventivas y correctoras, incluyendo sistemas de trabajo seguros, que se ponen en los puestos para eliminar o controlar los riesgos presentes hasta niveles aceptables.

Las medidas de control del riesgo correctivas/preventivas pueden ser de varios tipos. A continuación, se incluye un listado no exhaustivo de medidas de control:

Listado de clasificación de las medidas de control		
Identificación	Denominación	Descripción
I	Información	Información en relación a riesgos para la seguridad y la salud de los trabajadores en el trabajo, medidas preventivas y actividades de protección y prevención aplicables a los riesgos señalados y medidas de emergencia.
P	Procedimiento	Instrucción de trabajo o procedimiento que indica la manera específica sobre cómo ha de realizarse una determinada tarea para que se cumplan los requisitos de seguridad.
EV	Elementos visuales de ayuda	Señalización de seguridad y salud en el trabajo, señales de prohibición, señales de advertencia, señales de obligación, señales de salvamento o de socorro, señales indicativas, paneles, señales luminosas, señalización de los medios de protección, señalización de riesgos, señalización de recipientes, áreas de almacenamiento de sustancias peligrosas y tuberías (RD 485/97). Pueden incluir pictogramas.
F	Formación	Formación en relación a la operativa y tecnología del puesto de trabajo o función de cada trabajador, adaptándose a la evolución de los riesgos y a la aparición de otros nuevos.
EPI	Equipo de protección personal	Equipo destinado a ser llevado o sujetado por el trabajador para que le proteja de uno o varios riesgos.
CP	Control periódico	Realizar controles periódicos sobre las condiciones del lugar de trabajo. Por ejemplo: mediciones del nivel de ruido.
MO	Medida organizativa	Aquella que modifica la forma en que está organizado el trabajo.
MT	Medida técnica	Medida que mediante la modificación técnica del equipo, anule el riesgo o lo minimice hasta niveles permisibles.
EE	Evaluación específica	Evaluación de un riesgo utilizando medios técnicos y normativa aplicable al respecto.
CR	Corrección	Acción de contención para resolver el problema detectado. Por ejemplo: Reparación de una máquina
AC	Acción correctiva	Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.
AP	Acción preventiva	Elimina la causa potencial de un problema que puede producirse, o elimina la causa de un problema que se ha producido en otros procesos similares.

Tabla 6. Listado de clasificación de las medidas de control

Para determinar el nivel de control actual del riesgo se deben describir las medidas de control del riesgo que existen actualmente con respecto a la tarea que se va a evaluar.

Medidas de control del riesgo (C)		
Control actual	Descripción del control	Clasificación
Excelente	Existen protecciones con seguridades eléctricas/electrónicas de parada para prevenir los riesgos y/o monitorizar las condiciones óptimas.	1
Muy bueno	Existen protecciones físicas o dispositivos para prevenir riesgos.	2
Bueno	Existen (1) información a los trabajadores, (2) instrucciones de trabajo seguro, (3) elementos visuales de ayuda, (4) Formación del personal y (5) empleo de EPIs adecuados.	3
Medio-alto	Tiene solo 4 de los 5 puntos nombrados arriba.	4
Medio	Tiene solo 3 de los 5 puntos nombrados arriba.	5
Medio-bajo	Tiene solo 2 de los 5 puntos nombrados arriba.	6
Bajo	Tiene solo 1 de los 5 puntos nombrados arriba.	7
Fuera de control	No hay controles.	8

Tabla 7. Medidas de control del riesgo

4.5.2.4 Cálculo del riesgo real o índice de prioridad de riesgo (IPR):

El riesgo real es el nivel de riesgo teniendo en cuenta las medidas de control existentes para cada tarea en el puesto de trabajo.

Cálculo del riesgo real o índice de prioridad de riesgo (IPR)			
Severidad	Probabilidad	Control	IPR
1	0	1	0
....
2	2	2	8
....
3	4	3	36
....
4	6	4	96
....
5	8	5	200
....
6	8	6	288
....
7	8	7	392
....
8	10	8	640
IPR = Severidad x Probabilidad x Control			

Tabla 8. Cálculo del riesgo real o índice de prioridad de riesgo

4.5.3 Valoración del riesgo

La siguiente tabla muestra el criterio definido como base para la toma de decisiones. Las acciones necesarias para el control de los riesgos y la prioridad con la que deben implementarse deben ser proporcional al riesgo evaluado.

Valoración del riesgo		
Valor del IPR	Calificación del Riesgo	Nivel de la prioridad
0-180	Bajo	Prioridad 3
181-360	Significativo	Prioridad 2
361-490	Alto	Prioridad 1
491-640	Grave o inminente	MÁXIMA PRIORIDAD

Tabla 9. Valoración del riesgo

Una vez calculado el índice de prioridad de riesgo o IPR se determinará el valor de la prioridad de la medida técnica para incluirla en la planificación de la prevención. La prioridad irá de 1 a 3. Siendo las acciones de la prioridad 1 la que precisen de una mayor urgencia de ser implementadas en base a los daños que puede causar la actualización del riesgo.

De esta manera, se estipulan unos plazos de ejecución estimados de:

- Medidas de control para riesgos con una prioridad 3: No se requiere una acción inmediata ni específica. Formarán parte de la planificación, pudiéndose considerar recomendaciones de mejora a implementar sin un plazo determinado de ejecución, al considerarse la evaluación del riesgo como riesgo bajo.
- Medidas de control para riesgos con una prioridad 2: Implantar las medidas preventivas propuestas en un periodo determinado. El plazo orientativo es de 3 meses.
- Medidas de control para riesgos con una prioridad 1: Implantar de manera obligatoria las medidas preventivas propuestas a corto plazo. Plazo estimado de 1 mes.
- Medidas de control para riesgos con prioridad máxima: Cuando se supera el valor IPR de 490, el riesgo se considera grave e inminente. Esto conlleva la parada de los trabajos hasta que haya quedado subsanado el riesgo y las medidas estén completamente implementadas.

El objetivo es alcanzar un valor de riesgo como mínimo por debajo de 180 donde se considerará un riesgo bajo.

4.5.4 Medidas correctoras de control del riesgo

Las medidas correctoras son medidas de control adicionales que se deben implantar en el puesto de trabajo para reducir el riesgo hasta niveles aceptables.

Se deben priorizar las medidas de control para combatir el riesgo en su origen, eliminándolo, sustituyéndolo o reduciéndolo según se muestra a continuación, tal como establece la Ley 31/1995:

1. Eliminación de los riesgos: si fuera posible hay que perseguir en primer lugar, la eliminación del peligro o la exposición al peligro. Se trata de la medida más efectiva.
2. Sustitución de los riesgos en su origen: modificando las condiciones de trabajo para tener otro riesgo de menor magnitud.
3. Reducción del riesgo: al ser imposible la eliminación y/o sustitución de los riesgos, pueden reducirse sus efectos potenciales mediante la aplicación de medidas correctoras, como la inclusión de protecciones, micros de seguridad, etc.
4. Adaptar el trabajo a la persona, en particular en lo que respecta a la concepción de los puestos de trabajo, así como a la elección de los equipos y métodos de trabajo y de producción, con miras a atenuar el trabajo monótono y repetitivo y a reducir los efectos de este en la salud.
5. Tener en cuenta el origen de los riesgos, limitando en la medida de lo posible las situaciones peligrosas gracias la evolución de las técnicas.
6. Adoptar las medidas que antepongan la protección colectiva a la individual.
7. Definir procedimientos, normas e instrucciones de trabajo seguro, e informar y formar a los trabajadores con respecto a los riesgos y las medidas preventivas.

Siempre se debe seleccionar las medidas de control teniendo en cuenta su prioridad.

La acción correctiva debe ser precisa, debe asignarse a una persona que será la responsable de la implementación, debe tener una fecha de ejecución definida y debe ser registrada de manera apropiada para asegurar que el cierre puede ser revisado y supervisado.

4.5.5 Comprobación de la efectividad de las medidas de control

Después la definición las medidas de control se debe recalcular el índice de prioridad de riesgo (IPR) para confirmar que las medidas planificadas son efectivas y reducen el riesgo hasta niveles aceptables.

En caso de no conseguir reducir el nivel de riesgo a niveles aceptables se deben definir e implementar nuevas medidas de control del riesgo.

4.5.6 Documentación y revisión de la evaluación de riesgos laborales.

Las evaluaciones de riesgo deben ser archivadas y estar disponibles para todo el personal expuesto y quienes deben conocer las medidas de control, entenderlas y cumplirlas. (Anexo V Fichas de evaluación de riesgos y medidas correctoras de control del riesgo)

La evaluación de riesgos se revisará al menos una vez al año, y obligatoriamente en los siguientes casos:

- Antes de la puesta en marcha de un nuevo proceso o instalación.
- Cuando se modifiquen las condiciones de trabajo.
- Cuando haya un cambio en las características de los trabajadores.
- Cuando se observen daños a la salud de los trabajadores.
- Cuando haya indicios de ineficacia de las medidas de prevención.

4.5.7 Diagrama de proceso de la evaluación de riesgos laborales

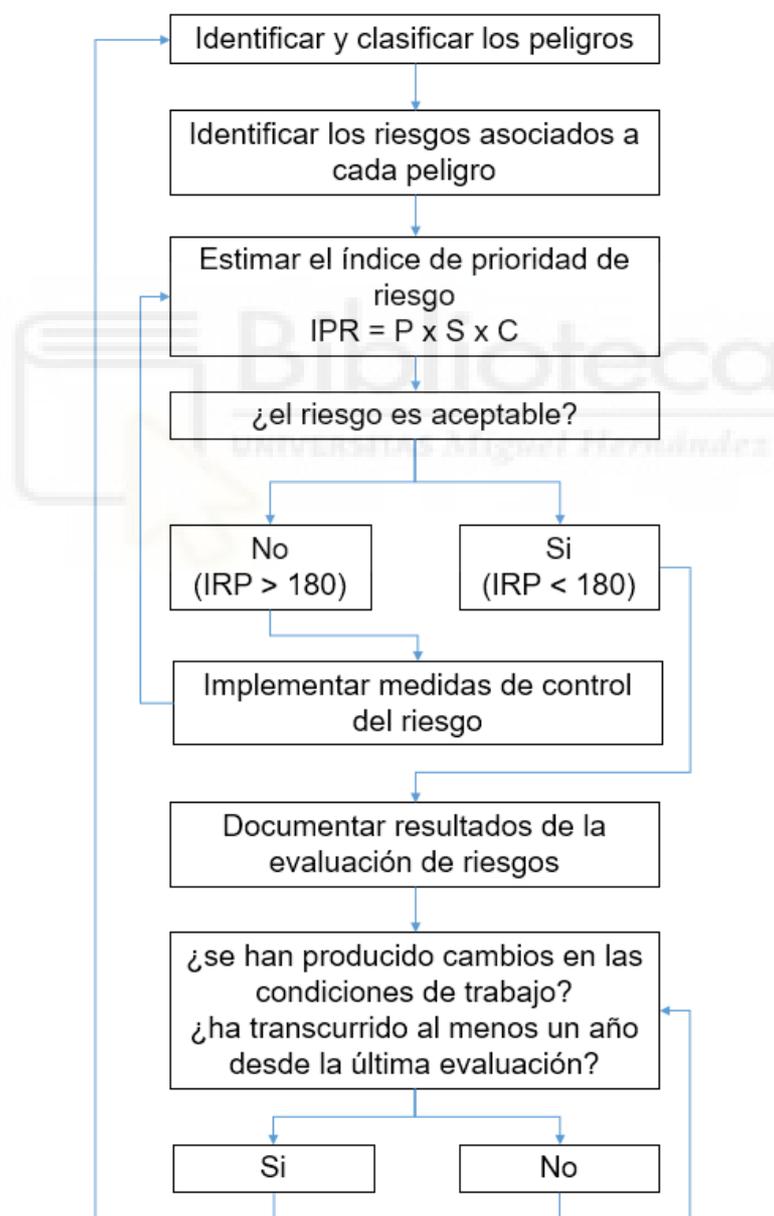


Figura 6. Diagrama de proceso de evaluación de riesgo laborales

5. Resultados

A continuación, se enumeran las diez tareas con el nivel de riesgo real actual más elevado, ordenadas de mayor a menor IPR.

Puesto de trabajo	Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo						
	Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Veracidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)
Personal de producción / Personal de logística / Personal técnico	Trabajo en el área de producción: Manejo del puente grúa por personal técnico	1	Mecánico	Impacto o aplastamiento por caída de objetos	Todo el cuerpo	8	Transporte de cargas suspendidas de hasta 8 Tn con el puente grúa	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede manejar el puente grúa. I: Realice la elevación de cargas lentamente y en sentido vertical. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: Nunca abandone la grúa en zonas de paso de peatones o vehículos. No abandone el puesto de trabajo cuando tenga cargas suspendidas. I: Está prohibido transportar cargas por encima de las personas, así como pasar por debajo de una carga suspendida. I: Nunca se debe situar entre cargas suspendidas y partes fijas como paredes, pilares o estanterías.	7	448
Personal de producción / Personal de logística / Personal técnico	Desplazamiento por el área de producción: Conducción de carretilla elevadora por personal de logística	2	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Todo el cuerpo	8	Transporte de materiales, tráfico de carretillas elevadoras.	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa I: No utilice la carretilla para transportar o elevar personas. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: Se debe utilizar el claxon en cruces y zonas de escasa visibilidad. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Procurar tener siempre una buena visibilidad del camino a seguir. Si la carga lo impide, circular marcha atrás extremando las precauciones.	7	448
Personal de logística	Desplazamiento por el área de almacén	3	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Todo el cuerpo	8	Transporte de materiales, tráfico de carretillas elevadoras.	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa I: No utilice la carretilla para transportar o elevar personas. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: Se debe utilizar el claxon en cruces y zonas de escasa visibilidad. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Procurar tener siempre una buena visibilidad del camino a seguir. Si la carga lo impide, circular marcha atrás extremando las precauciones.	7	448

Puesto de trabajo	Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo						
	Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Verdad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)
Personal técnico	Manejo de puente grúa y cargas suspendidas	4	Mecánico	Impacto o aplastamiento por caída de objetos	Todo el cuerpo	8	Transporte de cargas suspendidas de hasta 8 Tn con el puente grúa	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP3 SRC HRO con suela deslizante y resistente hasta 300°C con protección metatarsal EN ISO 20345. I: Sólo el personal formado y autorizado puede manejar el puente grúa. I: Realice la elevación de cargas lentamente y en sentido vertical. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: Nunca abandone la grúa en zonas de paso de peatones o vehículos. No abandone el puesto de trabajo cuando tenga cargas suspendidas. I: Está prohibido transportar cargas por encima de las personas, así como pasar por debajo de una carga suspendida. I: Nunca se debe situar entre cargas suspendidas y partes fijas como paredes, pilares o estanterías. I: No se debe acompañar nunca la carga con las manos. Si es necesario, realizarlo con útiles apropiados. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MO: Disponer de marcado CE de la maquinaria	7	448
Personal técnico	Manejo de puente grúa y cargas suspendidas	5	Mecánico	Choques y golpes contra objetos móviles	Todo el cuerpo	8	Transporte de cargas suspendidas de hasta 8 Tn con el puente grúa	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP3 SRC HRO con suela deslizante y resistente hasta 300°C con protección metatarsal EN ISO 20345. I: Sólo el personal formado y autorizado puede manejar el puente grúa. I: Realice la elevación de cargas lentamente y en sentido vertical. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: Nunca abandone la grúa en zonas de paso de peatones o vehículos. No abandone el puesto de trabajo cuando tenga cargas suspendidas. I: Está prohibido transportar cargas por encima de las personas, así como pasar por debajo de una carga suspendida. I: Nunca se debe situar entre cargas suspendidas y partes fijas como paredes, pilares o estanterías. I: No se debe acompañar nunca la carga con las manos. Si es necesario, realizarlo con útiles apropiados. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MO: Disponer de marcado CE de la maquinaria	7	448
Personal de logística / Personal técnico	Trabajo en el área de almacén	6	Mecánico	Caída de objetos por desplome o derrumbe	Todo el cuerpo	8	Estado de las estanterías de almacenaje, sobrecarga de las estanterías, altura ubicación o posición de las cargas en las estanterías	10	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo personal capacitado y autorizado puede desarrollar tareas de mantenimiento o modificación de las estanterías. I: En caso de detectarse cualquier anomalía se debe informar inmediatamente al responsable de almacén. I: Todo palet en mal estado debe retirarse del servicio. I: Las unidades de carga utilizadas no deben sobrepasar los límites perimetrales, altura y peso máximo establecidos en el diseño de la instalación. I: La situación de las cargas se organizará de forma que se respete el plan de carga previamente establecido con el suministrador de las estanterías. I: Mantener libre de todo obstáculo los pasillo de servicio y circulación de las carretillas así como los pasillos peatonales. MO: Inspección y mantenimiento periódico de las estanterías metálicas de almacenaje según UNE 15635 y manual del fabricante/instalador. EV: Disponer de placa de indicación de características de la estanterías en la cual se pueda identificar el peso máximo que puede soportar la estanterías de manera clara. MT: El nivel mínimo de iluminación en almacén debe ser de 150 LUX según UNE 15635 áreas de almacenamiento con estanterías EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345	5	400

Puesto de trabajo	Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo						
	Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)
Todo los puestos de trabajo	Emergencia química, vertidos y derrames	7	Químico	Contactos con materiales tóxicos, absorción a través de la piel, inhalación o ingestión.	Todo el cuerpo	8	Vertidos y derrames de productos químicos	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede llevar a cabo tareas de contención de vertidos y derrames de productos químicos.	8	384
Personal de logística	Desplazamiento sobre la carretilla elevadora	8	Mecánico	Atrapamiento o aplastamiento por vuelco de máquinas o vehículos	Todo el cuerpo	8	Estado de las vías de circulación, existencia de escalones o desniveles	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: No subir o bajar bordillos o desniveles. No circular junto al borde de muelles de carga o rampas. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Uso obligatorio del cinturón de seguridad I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria	6	384
Personal de logística	Desplazamiento sobre la carretilla elevadora	9	Mecánico	Atrapamiento o aplastamiento por vuelco de máquinas o vehículos	Todo el cuerpo	8	Inestabilidad de la carga transportada, desplazamiento de la misma y/o superación de la carga máxima permitida	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: Esta prohibido circular con la carga elevada. Las horquillas deben estar a unos 15 cm del suelo y el mástil inclinado hacia atrás. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Uso obligatorio del cinturón de seguridad I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. I: Se debe reducir la velocidad al tomar una curva o girar MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria	6	384
Personal técnico	Trabajo en altura (>2 m) sobre inyectora o robots	10	Mecánico	Caidas de personas a distinto nivel	Todo el cuerpo	8	Uso de escaleras y trabajos en altura a más de 2 m	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo es personal formado y autorizado puede realizar trabajos en altura. I: Suba y baje las escaleras de paso mirando hacia la escalera. Utilice las barandillas y el pasamanos. I: Está prohibido trepas por las estanterías, cintas transportadoras, racks o cualquier elemento que no cuente con medidas de seguridad para realizar esta operación. I: No se pueden utilizar escaleras ni elementos de elevación que no se encuentren en perfectas condiciones de uso. Las escaleras manuales deben cumplir con la norma UNE 131. Las escaleras y plataformas de trabajo deben cumplir con lo establecido en el RD 486/1997	8	384

Tabla 11. Diez tareas con el nivel de riesgo más elevado ordenadas de mayor a menor según su IPR actual

Teniendo en cuenta las condiciones actuales de trabajo y las medidas de control ya implementadas, no existe ninguna tarea con riesgo evaluado calificado de riesgo grave o inminente.

Las diez tareas con el nivel de riesgo real actual más elevado tienen un nivel IPR superior a 361 e inferior a 491, por lo que están calificados como riesgos de nivel alto y prioridad 1.

Debido a dicha valoración se deben implantar de manera obligatoria las medias preventivas propuestas a corto plazo. El plazo estimado es de un mes.

Del análisis de las tareas con un mayor IRP se puede obtener un listado con los cinco elementos de riesgo críticos del centro de trabajo de Automotive Plastics en Ibi:

1. Manejo de puentes grúa
2. Conducción de carretillas elevadoras
3. Seguridad de estanterías de almacenaje
4. Emergencias químicas: Actuación frente a vertidos y derrames
5. Trabajos en altura (>2 metros)

El seguimiento de la implementación de las medidas de control en relación con estos cinco elementos de riesgo se realizará de manera periódica por el equipo de dirección de la planta hasta que las medidas sean implementadas de manera efectiva.



6. Conclusiones generales

La empresa Automotive Plastics S.L en la planta de transformación de termoplásticos establecida en Ibi cuenta con un gran número de medidas de eliminación y minimización de riesgos laborales ya implementadas. No obstante, en la actualidad la gestión del riesgo no se desarrolla conforme a unos objetivos específicos, medibles, alcanzables, realistas y delimitados en el tiempo, en concordancia con la metodología SMART.

La evaluación de riesgos laborales es la base sobre la cual debe establecerse el sistema de gestión de la seguridad y salud. La identificación de todos los riesgos existentes, así como una correcta valoración, debe permitir la planificación de medidas efectivas de eliminación y minimización de los riesgos. De esta misma manera también es posible medir de manera objetiva la efectividad de las medidas de control una vez implementadas.

La labor del técnico de prevención de riesgos laborales es asegurar que la empresa define una planificación anual de la acción preventiva incluyendo los objetivos, responsables, fechas de implantación, recursos y costes, Todo ello bajo la supervisión de la Dirección. Solamente de esta manera, y contando con la implicación de la Dirección, ejecutar de manera efectiva la planificación desarrollada.

Más allá de las medidas técnicas u organizativas, me gustaría recalcar la importancia de las medidas dirigidas de manera explícita a asegurar un comportamiento seguro de los trabajadores. Como se puede observar en el capítulo de resultados, la mayor parte de los cinco elementos de riesgo críticos implican un riesgo elevado, tanto para el trabajador operador de un equipo o realizador de la tarea, como para el resto de los trabajadores no implicados en la tarea que se puedan encontrar en las inmediaciones del área de trabajo. Es por esta razón por la cual la información de los riesgos en el puesto a los trabajadores afectados es fundamental en cuanto a la prevención de accidentes.

Por otro lado, es indispensable que los trabajadores tengan la capacitación necesaria para realizar tareas que impliquen un riesgo elevado, como pueda ser la conducción de carretillas elevadoras, el manejo del puente grúa o los trabajos en altura. Además, debe ser la empresa la que asegure que los trabajadores cuentan con la formación necesaria para desarrollar los trabajos de forma segura, y que autorice de manera fehaciente mediante un listado de personal autorizado quien son las personas que pueden manejar equipos peligrosos o la realizar de tareas peligrosas.

Con todo lo anterior, y dando cumplimiento a la legislación vigente aplicable en materia de riesgos laborales, se puede concluir que el sistema de gestión de la seguridad y la salud de

Automotive Plastics S.L. implementado en el centro de trabajo de Ibi está preparado para poder obtener la certificación conforme a la norma ISO 45001:2018.



7. Referencias bibliográficas

1. “Procedimiento de evaluación de riesgos laborales”. COD: UCE-PG-02 Generalitat Valenciana. Servicio de Prevención de Riesgos Laborales.
2. Ley 31/1995, de 8 de noviembre 1995, de prevención de riesgos laborales.
3. Real Decreto 39/1997, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de los Servicios de Prevención.
4. Bestratén Bolloví, M.; Orriols Ramos, R.M.; Mata París, C. NTP 679: Análisis modal de fallos y efectos. AMFE. INSHT, 2004.



8. Bibliografía

1. García Benavides, F.; Castejón, E. y otros. Glosario de prevención de riesgos laborales. Masson, 1998.
2. Pareja, F.; Bestraten, M. NTP 330: Sistema simplificado de evaluación de riesgos de accidente. INSHT, 1993.
3. Bestratén Bolloví, M.; Orriols Ramos, R.M.; Mata París, C. NTP 679: Análisis modal de fallos y efectos. AMFE. INSHT, 2004.
4. Nogareda C, Nogareda S. NTP 455 Trabajo a turnos y nocturno: aspectos organizativos. INSHT, 1997.
5. Chavarría Cosar, R. NTP 211: Iluminación de los centros de trabajo. INSHT, 1998
6. "Guía Técnica para la utilización por los trabajadores en el trabajado de los equipos de protección individual". Ministerio de Empleo y Seguridad Social. INSHT, 1999
7. "Guía Técnica para la evaluación y prevención de riesgos relacionados con la exposición de los trabajadores al ruido". Ministerio de Trabajo e Inmigración. INSHT
8. Rodríguez Planas, D. NTP 618: Almacenamiento en estanterías metálicas. INSHT,
9. Tamborero del Pino, J.M.; Bellota, I.; Casanova Mancera, J.; Yepes Massaguer, N. NTP 1.076 Muelles de carga y descarga: seguridad. INSHT, 2016
10. Rodríguez Planas, D. NTP 714: Carretillas elevadoras automotoras (II): principales peligros y medidas preventivas. INSHT
11. Alonso Valle, Francisco NTP 631: Riesgos en la utilización de equipos y herramientas portátiles, accionados por aire comprimido. INSHT
12. "Guía Técnica de Pantallas de Visualización". Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales. INSHT, 1999.
13. "Guía para la acción preventiva trabajo en oficinas". Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales. INSHT
14. "Procedimiento de evaluación de riesgos laborales". COD: UCE-PG-02 Generalitat Valenciana. Servicio de Prevención de Riesgos Laborales.

Junto con toda la legislación y normativa listada en la sección "4.4 Normativa aplicable" del presente documento.

9. Conceptos y definiciones

- Competencia: es una combinación de conocimiento, habilidad, formación y experiencia que permite realizar evaluaciones de riesgos.
- Registro de riesgos: una lista de riesgos para clasificar los peligros de la planta.
- Corrección o acción de contención: Son aquellas acciones para resolver el problema que hemos detectado (ej. Reparación de máquina, retrabajo de piezas).
- Acción Correctiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.
- Acción Preventiva: Elimina la causa potencial de un problema que puede producirse, o elimina la causa de un problema que se ha producido en otros procesos similares.



10. Anexos

Anexo I Equipos de trabajo por puesto de trabajo

Anexo II Productos químicos por puesto de trabajo

Anexo III Equipos de protección personal por puestos de trabajo

Anexo IV Listado de trabajadores por puesto de trabajo

Anexo V Anexo V Fichas de evaluación de riesgos y medidas correctoras de control del riesgo por puesto de trabajo



Equipos de trabajo						
Puesto de trabajo	Personal de gestión: Dirección, organización y administración					
Identificación del equipo	Fabricante	Modelo	Nº serie	Dispone de marcado CE	Dispone manual de instrucciones en castellano	Requiere autorización de uso
PC 1	DELL	LATITUDE 7320	00330-N7661	SI	SI	NO
PC 2	DELL	LATITUDE 7320	00330-FJ661	SI	SI	NO
PC 3	DELL	LATITUDE 7320	00330-DT661	SI	SI	NO
PC 4	DELL	LATITUDE 7320	00330-LA661	SI	SI	NO
PC 5	DELL	LATITUDE 7320	00330-NA661	SI	SI	NO
PC 6	DELL	LATITUDE 7320	00330-R9661	SI	SI	NO
PC 7	DELL	LATITUDE 7320	00330-3X661	SI	SI	NO
PC 8	DELL	LATITUDE 7320	00330-MG661	SI	SI	NO
PC 9	DELL	LATITUDE 7320	00330-V3661	SI	SI	NO
PC 10	DELL	LATITUDE 7320	00330-UG661	SI	SI	NO
Impresora multifun	RICOH	IM C400SRF	HMPYPBLH	SI	SI	NO
Impresora multifun	RICOH	IM C400SRF	S7CNH7K8	SI	SI	NO
Impresora multifun	RICOH	IM C400SRF	YWU5YY9L	SI	SI	NO
Impresora multifun	RICOH	IM C400SRF	BGXF86QB	SI	SI	NO
Pantalla TV 1	LG	42LN5400		SI	SI	NO
Pantalla TV 2	LG	42LN5400		SI	SI	NO
Trituradora de doc	ABB	BB Kobra 240		SI	SI	NO
Puesto de trabajo	Personal de logística: Almacenero					
Identificación del equipo	Fabricante	Modelo	Nº serie	Dispone de marcado CE	Dispone manual de instrucciones en castellano	Requiere autorización de uso
Carretilla 1	TOYOTA	FB-15	958630495	SI	SI	SI
Carretilla 2	TOYOTA	FB-15	9256340956	SI	SI	SI
Carretilla 3	TOYOTA	FB-15	2840956	SI	SI	SI
Molino 1	WANNER	Granulator 110	200005987	SI	SI	SI
Molino 2	WANNER	Granulator 110	200005988	SI	SI	SI
Molino 3	WANNER	Granulator 110	200005989	SI	SI	SI
Molino 4	WANNER	Granulator 110	200005990	SI	SI	SI
Molino 5	WANNER	MAXIGRANULATO	547586786	SI	SI	SI
Puesto de trabajo	Personal de producción: Operario de inyección					
Identificación del equipo	Fabricante	Modelo	Nº serie	Dispone de marcado CE	Dispone manual de instrucciones en castellano	Requiere autorización de uso
Molino 1	WANNER	Granulator 110	200005987	SI	SI	SI
Molino 2	WANNER	Granulator 110	200005988	SI	SI	SI
Molino 3	WANNER	Granulator 110	200005989	SI	SI	SI
Molino 4	WANNER	Granulator 110	200005990	SI	SI	SI

Puesto de trabajo	Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso					
Identificación del equipo	Fabricante	Modelo	Nº serie	Dispone de marcado CE	Dispone manual de instrucciones en castellano	Requiere autorización de uso
Puente grúa 1	GH	8 tn	4M5X4P3D	SI	SI	SI
Puente grúa 2	GH	8 tn	P6C9UZ4B	SI	SI	SI
Puente grúa 3	GH	8 tn	969Z57MS	SI	SI	SI
Inyectora 1	ENGEL	victory 80	36982-2014	SI	SI	SI
Inyectora 2	ENGEL	victory 80	35295-2014	SI	SI	SI
Inyectora 3	ENGEL	victory 80	88276-2014	SI	SI	SI
Inyectora 4	ENGEL	victory 80	63897-2014	SI	SI	SI
Inyectora 5	ENGEL	victory 80	39497-2014	SI	SI	SI
Inyectora 6	ENGEL	victory 160	83779-2014	SI	SI	SI
Inyectora 7	ENGEL	victory 160	66323-2014	SI	SI	SI
Inyectora 8	ENGEL	victory 160	99289-2014	SI	SI	SI
Inyectora 9	ENGEL	victory 160	77898-2014	SI	SI	SI
Inyectora 10	ENGEL	victory 160	76633-2014	SI	SI	SI
Inyectora 11	ENGEL	victory 220	77679-2014	SI	SI	SI
Inyectora 12	ENGEL	victory 220	76539-2014	SI	SI	SI
Inyectora 13	ENGEL	victory 220	46625-2014	SI	SI	SI
Inyectora 14	ENGEL	victory 220	45632-2014	SI	SI	SI
Inyectora 15	ENGEL	victory 220	74878-2014	SI	SI	SI
Inyectora 16	ENGEL	victory 220	57799-2014	SI	SI	SI
Inyectora 17	ENGEL	victory 220	84246-2014	SI	SI	SI
Inyectora 18	ENGEL	victory 220	44484-2014	SI	SI	SI
Inyectora 19	ENGEL	victory 220	75839-2014	SI	SI	SI
Inyectora 20	ENGEL	victory 220	25873-2014	SI	SI	SI
Inyectora 21	ENGEL	victory 350	78752-2014	SI	SI	SI
Inyectora 22	ENGEL	victory 350	32625-2014	SI	SI	SI
Inyectora 23	ENGEL	victory 350	45724-2014	SI	SI	SI
Inyectora 24	ENGEL	victory 350	27764-2014	SI	SI	SI
Inyectora 25	ENGEL	victory 350	84222-2014	SI	SI	SI
Inyectora 26	ENGEL	victory 350	93757-2014	SI	SI	SI
Inyectora 27	ENGEL	victory 350	36378-2014	SI	SI	SI
Inyectora 28	ENGEL	victory 350	34864-2014	SI	SI	SI
Inyectora 29	ENGEL	victory 350	23292-2014	SI	SI	SI
Inyectora 30	ENGEL	victory 350	23772-2014	SI	SI	SI
Inyectora 31	ENGEL	victory 500	26445-2014	SI	SI	SI
Inyectora 32	ENGEL	victory 500	87464-2014	SI	SI	SI
Inyectora 33	ENGEL	victory 500	38334-2014	SI	SI	SI
Inyectora 34	ENGEL	victory 500	92238-2014	SI	SI	SI
Inyectora 35	ENGEL	victory 500	47468-2014	SI	SI	SI
Inyectora 36	ENGEL	victory 500	59665-2014	SI	SI	SI
Inyectora 37	ENGEL	victory 500	34799-2014	SI	SI	SI
Inyectora 38	ENGEL	victory 500	52378-2014	SI	SI	SI
Inyectora 39	ENGEL	victory 500	23829-2014	SI	SI	SI
Inyectora 40	ENGEL	victory 500	48883-2014	SI	SI	SI
Inyectora 41	ENGEL	victory 500	42723-2014	SI	SI	SI
Inyectora 42	ENGEL	victory 500	56222-2014	SI	SI	SI
Inyectora 43	ENGEL	victory 500	53489-2014	SI	SI	SI
Inyectora 44	ENGEL	victory 500	96726-2014	SI	SI	SI
Inyectora 45	ENGEL	victory 500	39745-2014	SI	SI	SI
Molino 1	WANNER	Granulator 110	200005987	SI	SI	SI
Molino 2	WANNER	Granulator 110	200005988	SI	SI	SI
Molino 3	WANNER	Granulator 110	200005989	SI	SI	SI
Molino 4	WANNER	Granulator 110	200005990	SI	SI	SI
Amoladora	BOSCH	FG-789	758475645	SI	SI	SI
Radial	BOSCH	Axial 78	342523567	SI	SI	SI
Taladro	BOSCH	Driller 50	575675467	SI	SI	SI

Productos químicos					
Puesto de trabajo	Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso				
Nombre comercial	Uso	Dispone de ficha de datos de seguridad MSDS	Peligrosidad	Requiere el uso de EPI	Requiere autorización de uso
RENOLIN ZAF B 46 HT	Aceite hidráulico	SI	NO	SI	SI
G. BESLUX CAPLEX M-00 ATOX	Grasa lubricante	SI	NO	SI	SI
WD-40 MULTI-USE	Anticorrosivo	SI	SI	SI	SI
VCC 30	Decapante	SI	SI	SI	SI
RENOCLEAN SK 666	nto de superficie de	SI	SI	SI	SI
LAGERMEISTER WHS 2002	Lubricante	SI	SI	SI	SI
NEUTRAFILM H 55	Agente anticorrosivo	SI	SI	SI	SI



Equipos de protección personal			
Puesto de trabajo	Personal de gestión: Dirección, organización y administración		
Denominación	Tipo de riesgo	Nivel de protección	Normativa
Calzado de seguridad	Mecánico	SP1 SRC ESD	UNE-EN ISO 20345:2012
Protección auditiva	Físico	SNR 22	UNE-EN 352-2:2020
Ropa de alta visibilidad	Mecánico	n/a	UNE-EN ISO 20471:2013/A1:2017
Guantes de protección	Mecánico	4544	UNE-EN 388:2016+A1:2018
Puesto de trabajo	Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso		
Denominación	Tipo de riesgo	Nivel de protección	Normativa
Calzado de seguridad	Mecánico	SP3 SRC HRO	UNE-EN ISO 20345:2012
Protección auditiva	Físico	SNR 22	UNE-EN 352-2:2020
Ropa de alta visibilidad	Mecánico	n/a	UNE-EN ISO 20471:2013/A1:2017
Guantes de protección	Mecánico	4544	UNE-EN 388:2016+A1:2018
Mascarilla autofiltrante	Químico	FFP2	UNE-EN 405:2002+A1:2010
Protección ocular	Mecánico	B	UNE-EN 166:2002
Guantes de protección	Químico	Tipo C	UNE-EN ISO 374-1:2016/A1:2018
Arnés anticaídas	Mecánico		UNE-EN 361:2002
Puesto de trabajo	Personal de producción: Operario de inyección		
Denominación	Tipo de riesgo	Nivel de protección	Normativa
Calzado de seguridad	Mecánico	SP1 SRC ESD	UNE-EN ISO 20345:2012
Protección auditiva	Físico	SNR 22	UNE-EN 352-2:2020
Ropa de alta visibilidad	Mecánico	n/a	UNE-EN ISO 20471:2013/A1:2017
Guantes de protección	Mecánico	4544	UNE-EN 388:2016+A1:2018
Protección ocular	Mecánico	B	UNE-EN 166:2002
Puesto de trabajo	Personal de logística: Almacenero		
Denominación	Tipo de riesgo	Nivel de protección	Normativa
Calzado de seguridad	Mecánico	SP1 SRC ESD	UNE-EN ISO 20345:2012
Protección auditiva	Físico	SNR 22	UNE-EN 352-2:2020
Ropa de alta visibilidad	Mecánico	n/a	UNE-EN ISO 20471:2013/A1:2017
Guantes de protección	Mecánico	4544	UNE-EN 388:2016+A1:2018
Protección ocular	Mecánico	B	UNE-EN 166:2002

Trabajadores por puesto de trabajo					
Puesto de trabajo	Personal de gestión: Dirección, organización y administración				
Codigo trabajador	Nombre y apellidos	Embarazo o en período de lactancia	Discapacidad	Menor de edad	Otros
1	JOAQUÍN OLMEDO SIRERA	NO	NO	NO	NO
2	RUBÉN PERAL TEIJEIRO	NO	NO	NO	NO
3	MILAGROS ELIAS JIMENEZ	NO	NO	NO	NO
4	RAMON VILARIÑO ANTON	NO	NO	NO	NO
5	ROSARIO MONTEAGUDO ARGUELLO	NO	NO	NO	NO
6	JOSE FRANCISCO CAMPS CAÑIZAR	NO	NO	NO	NO
7	SONIA CARRASCAL MOLINA	NO	NO	NO	NO
8	CESAR YANES CORDON	NO	NO	NO	NO
9	INMACULADA SECO GELABERT	NO	NO	NO	NO
10	AITOR GREGORIO CORTES	NO	NO	NO	NO
Puesto de trabajo	Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso				
Codigo trabajador	Nombre y apellidos	Embarazo o en período de lactancia	Discapacidad	Menor de edad	Otros
11	ENRIQUE CURBELO BROTONS	NO	NO	NO	NO
12	VICENTE MAYORDOMO CANTO	NO	NO	NO	NO
13	MARIA ROSA ANTONIO BORJA	NO	NO	NO	NO
14	CONCEPCION ORTI JOVE	NO	NO	NO	NO
15	AURORA PALENCIA SUERO	NO	NO	NO	NO
16	HUGO ARCO FONSECA	NO	NO	NO	NO
17	IGNACIO MONTEIRO VILLALOBOS	NO	NO	NO	NO
18	RAFAEL CORRAL IRIGOYEN	NO	NO	NO	NO
19	JOAQUIN HOLGUIN RIAL	NO	NO	NO	NO
20	GONZALO REGUERA FIDALGO	NO	NO	NO	NO
21	MARCOS ROLDAN PEREZ	NO	NO	NO	NO
22	ISABEL VINUESA VICENS	NO	NO	NO	NO
23	LUISA BETHENCOURT SANTACRUZ	NO	NO	NO	NO
24	PURIFICACION ESTEBANEZ MANRICO	NO	NO	NO	NO
Puesto de trabajo	Personal de logística: Almacenero				
Codigo trabajador	Nombre y apellidos	Embarazo o en período de lactancia	Discapacidad	Menor de edad	Otros
77	Maximino Gomez-Zapata	NO	NO	NO	NO
78	Haroldo Damián Tomas Roselló	NO	NO	NO	NO
79	Candela Morcillo Arco	NO	NO	NO	NO
80	Azucena Enríquez Borja	NO	NO	NO	NO
81	Juan Luis Carretero	NO	NO	NO	NO
82	Jacinto Morante Cózar	NO	NO	NO	NO

Puesto de trabajo	Personal de producción: Operario de inyección				
Codigo trabajador	Nombre y apellidos	Embarazo o en período de lactancia	Discapacidad	Menor de edad	Otros
25	Ascensión Feliu Pombo	NO	NO	NO	NO
26	Dimas Cabrero Agudo	NO	NO	NO	NO
27	Samuel Romero-Montero	NO	NO	NO	NO
28	Ester Fernanda Pinilla Sáenz	NO	NO	NO	NO
29	Saturnino de Doménech	NO	NO	NO	NO
30	Sara Uribe Méndez	NO	NO	NO	NO
31	Ágata Zamorano Díez	NO	NO	NO	NO
32	Otilia Gámez Guillen	NO	NO	NO	NO
33	Moreno Santana Planas	NO	NO	NO	NO
34	Maximiano Cabeza Antón	NO	NO	NO	NO
35	Verónica Carretero Vega	NO	NO	NO	NO
36	Nacio Palomar Perelló	NO	NO	NO	NO
37	Beatriz Villena Martínez	NO	NO	NO	NO
38	Pacífica Palomino Meléndez	NO	NO	NO	NO
39	Felipe del Gomez	NO	NO	NO	NO
40	Sebastián Laguna-Ángel	NO	NO	NO	NO
41	Pía Valbuena Pina	NO	NO	NO	NO
42	Óscar Prat-Cabo	NO	NO	NO	NO
43	Íngrid Canet Chaparro	NO	NO	NO	NO
44	Evelia Gargallo	NO	NO	NO	NO
45	Zaida Gabriela Sotelo Carlos	NO	NO	NO	NO
46	Concepción Soria Aguado	NO	NO	NO	NO
47	Darío Coronado-Osuna	NO	NO	NO	NO
48	Calixta de Sola	NO	NO	NO	NO
49	Felipe Ojeda Mayol	NO	NO	NO	NO
50	Dimas Correa Esteban	NO	NO	NO	NO
51	Gala Ferrera	NO	NO	NO	NO
52	Fortunato del Carreras	NO	NO	NO	NO
53	Jorge Prat Pla	NO	NO	NO	NO
54	Carmina Bayón Espada	NO	NO	NO	NO
55	Fulgencio Rosselló-Gomila	NO	NO	NO	NO
56	Oswaldo Hernandez Escudero	NO	NO	NO	NO
57	Heliodoro Lastra Jurado	NO	NO	NO	NO
58	Eloy de Ureña	NO	NO	NO	NO
59	Espiridión Rovira-Carbajo	NO	NO	NO	NO
60	Asdrubal Araujo Cerezo	NO	NO	NO	NO
61	Dominga Almagro Casanovas	NO	NO	NO	NO
62	Andrés Felipe Cervantes Ayuso	NO	NO	NO	NO
63	Guiomar de Rey	NO	NO	NO	NO
64	Brunilda de Coloma	NO	NO	NO	NO
65	María Del Carmen Viñas	NO	NO	NO	NO
66	Dorita Cadenas Sarmiento	NO	NO	NO	NO
67	Nico Mendizábal Galván	NO	NO	NO	NO
68	Prudencio Paulino Blanca Ibáñez	NO	NO	NO	NO
69	Primitivo Girón Ramírez	NO	NO	NO	NO
70	Belen Barberá León	NO	NO	NO	NO
71	Bibiana Franch Acuña	NO	NO	NO	NO
72	Bernarda Pintor Ferrán	NO	NO	NO	NO
73	Mariano Nico Alegria Garcés	NO	NO	NO	NO
74	Aníbal del Cruz	NO	NO	NO	NO
75	Patricio Casanovas Cervera	NO	NO	NO	NO
76	Asdrubal Cuervo Avilés	NO	NO	NO	NO

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Desplazamiento por el área de producción	1	Físico	Pérdida de audición, hipoacusia	Oídos	6	Exposición al ruido (80 dbA nivel de ruido equivalente; 135 db nivel de pico) superiores a los establecidos en el R.D. 286/06	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio protección auditiva SNR 22 EN 352 CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica del ruido.	7 168	EE: Exposición a ruido CP: Medición del nivel de ruido en el puesto de trabajo EV: Señalización del nivel de ruido y riego por ruido en cada puesto de trabajo. EV: Señalización de la obligación de uso de protección auditiva en el área de inyección. MT: Mantenimiento preventivo de maquinaria y robots. Reparación de fugas de aire comprimido y elementos mecánicos con ruidos anómalos. MT: Aislamiento acústico de máquinas y equipos de trabajo. Las máquinas deben cumplir con los mínimos niveles de ruido legales, en cumplimiento con el R.D. 286/06.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	4	3	72
Desplazamiento por el área de producción: Manejo del puente grúa por personal técnico	2	Mecánico	Impacto o aplastamiento por caída de objetos	Todo el cuerpo	8	Transporte de cargas suspendidas de hasta 8 Tn con el puente grúa	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede manejar el puente grúa. I: Realice la elevación de cargas lentamente y en sentido vertical. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: Nunca abandone la grúa en zonas de paso de peatones o vehículos. No abandone el puesto de trabajo cuando tenga cargas suspendidas. I: Está prohibido transportar cargas por encima de las personas, así como pasar por debajo de una carga suspendida. I: Nunca se debe situar entre cargas suspendidas y partes fijas como paredes, pilares o estanterías.	7 224	EV: Señalización del riesgo por paso de cargas suspendidas. EV: Instalación de un sistema de aviso luminoso y acústico de movimiento del puente grúa. F: Formación en manejo seguro del puente grúa para personal autorizado para su uso según NTP 737. P: Instrucciones de manejo seguro del puente grúa. Acordonar y señalizar área de trabajo para impedir el acceso a personal ajeno a los trabajos con puente grúa. MT: Inspección y mantenimiento periódico de los ganchos, eslingas y cables según la NTP 738 INSHT. Desechar los elementos que estén en mal estado. EV: Las eslingas deben disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Inspección y mantenimiento periódico del puente grúa según NTP 737. MT: Los ganchos del puente grúa deben disponer de un pestillo de seguridad. EV: El puente grúa debe disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Instalar un limitador de carga en el puente grúa que bloquee el equipo al manejar una carga superior a la permitida.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	4	1	32

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Desplazamiento por el área de producción	3	Físico	Disconfort termohigrométrico o estrés térmico	Todo el cuerpo	5	Condiciones ambientales inadecuadas. Temperatura durante verano superiores a las establecidas en el R.D. 486/97	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 160	EE: Estrés térmico EV: Señalización del riesgo alta temperatura ambiental durante los meses de más calor. MO: Poner a disposición de manera gratuita bebida isotónica a los trabajadores en los meses de más calor (del 01/06 al 30/09) MT: Instalar un sistema de ventilación mecánica en el puesto de trabajo. MT: Mantenimiento periódico de los equipos de calefacción, climatización y aire acondicionado. MO: Adecuar la vestimenta a las condiciones ambientales MT: Aislamiento de las resistencias de los husillos de las máquinas de inyección mediante la instalación de mantas térmicas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Director de recursos humanos	30/09/2021	5	4	2	40
Desplazamiento por el área de producción. Conducción de carretilla elevadora por personal de logística	4	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Todo el cuerpo	8	Transporte de materiales, tráfico de carretillas elevadoras.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa I: No utilice la carretilla para transportar o elevar personas. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: Se debe utilizar el claxon en cruces y zonas de escasa visibilidad. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Procurar tener siempre una buena visibilidad del camino a seguir. Si la carga lo impide, circular marcha atrás extremando las precauciones.	7 224	MO: Definir y limitar rutas de tráfico para peatones y carretillas en el área de producción. EV: Señalización del riesgo carretillas elevadoras y rutas de circulación. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. EV: Instalación de un sistema luminoso de advertencia de dirección de la marcha en las carretillas elevadoras MT: Instalar sistema de detección de peatones en las carretillas elevadoras MT: Limitar la velocidad y aceleración de las carretillas elevadoras. Velocidad máxima = 10 km/h EPI: Uso obligatorio de ropa de alta visibilidad según UNE 20471 en el área de tránsito de carretillas. MT: Inspección diaria de frenos y dirección de la carretilla.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción / Responsable de almacén / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	5	1	40

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Desplazamiento alrededor de maquinaria de inyección	5	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Suelos resbaladizos, sucios y/o con restos de plástico. Objetos y obstáculos en el suelo.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito. Mantener el suelo limpio de cualquier mancha de aceite o agua, así como de cualquier residuo de las inyectoras como restos de plástico o granza. MO: Disponer de medios para la recogida de residuos y vertidos del suelo. EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7 140	EV: Señalización del riesgo de caídas al mismo nivel. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas para evitar la formación de derrames de aceite. P: Mantener el orden alrededor del puesto de trabajo. Implantación metodología LEAN 5s. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito	Responsable de mantenimiento / Supervisor de producción	30/09/2021	5	4	4 80
Conexión y desconexión de equipos	6	Físico	Contactos eléctricos directos o indirectos	Todo el cuerpo	8	Instalación eléctrica en mal estado	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar mantenimiento o reparación de equipos de trabajo e instalación eléctrica. I: Asegurar el perfecto estado de los enchufes antes de conectarlos o desconectarlos; si se detecta cualquier cable pelado u otro desperfecto, no conectar o desconectar el equipo de la red eléctrica. I: No se debe desconectar tirando del cable I: Queda prohibida la manipulación o apertura de cualquier tipo de cuadro eléctrico. Si existe algún problema con el cuadro eléctrico, se debe avisar inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Realizar conexión equipotencial en todas las líneas. MT: Instalar puesta a tierra en las puertas metálicas de los cuadros eléctricos. MT: La instalación eléctrica de la empresa viene regulada por el Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión (REBT). I: Prohibido realizar tareas de mantenimiento en maquinaria y cuadros eléctricos si todas las fuentes de energía no están enclavadas.	2 96	EV: Señalización del riesgo eléctrico en todos los cuadros eléctricos. MO: Revisión periódica y puesta a tierra de todos los equipos eléctricos. P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	8	6	2 96

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Manejo de herramientas manuales	7	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Manos	6	Uso de herramientas inadecuadas, herramientas en mal estado.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar herramientas manuales. I: Deben utilizarse las herramientas adecuadas a cada tarea y en perfecto estado. I: Para el transporte de las herramientas se deben utilizar fundas. No transportar herramientas en los bolsillos. I: Mantener en perfecto estado las herramientas utilizadas.	8	192	EPI: Uso obligatorio guantes de protección contra riesgos mecánicos EN 388 durante el manejo de herramientas manuales. F: Formación en manejo seguro de herramientas manuales.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	Al inicio de la contratación y cuando exista modificación en las condiciones de trabajo	6	4	6	144
Desplazamiento por el área de producción: Traslado de palet con transpaleta manual por parte de otros trabajadores	8	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Piernas y pies	5	Transporte de materiales, tráfico de transpaletas manuales	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar las transpaletas manuales. I: Respetar la capacidad máxima de la transpaleta indicada por el fabricante. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Disponer de marcado CE de la transpaleta EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7	140	F: Manejo seguro transpaletas manuales	Director de medio ambiente, seguridad y salud	Al inicio de la contratación y cuando exista modificación en las condiciones de trabajo	5	4	6	120
Consulta y gestión de documentación	9	Ergonómico	Fatiga visual	Ojos	6	Nivel de iluminación insuficiente según el anexo IV RD 486/1997	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico visión. MT: Instalación de iluminación diseñada conforme a los requisitos de UNE-EN 12464-1. Se requiere un nivel mínimo de iluminación de 500 lux sobre el plano de trabajo para la consulta de documentación.	8	144	EE: Riesgos ergonómicos nivel de iluminación en el puesto de trabajo. MO: Mantenimiento preventivo periódico de las instalaciones de alumbrado.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de almacén	31/12/2021	6	3	8	144
Consulta y gestión de documentación	10	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades inferiores	4	Carga física postural por bipedestación	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Alternar posturas para evitar permanecer en la misma postura durante largo tiempo. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico posturas forzadas.	8	160	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos P: Instrucciones de trabajo incluyendo secuencia de las tareas a desarrollar. MO: Rotación entre tareas durante períodos de tiempo determinados.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	4	5	6	120

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Uso de PVD	11	Ergonómico	Fatiga visual	Ojos	6	Fatiga visual por uso de PVD	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Es recomendable la realización de pausas corta de aproximadamente 5 minutos cada hora en los trabajos con pantallas de visualización. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico para pantallas de visualización de datos. MT: Se deben evitar los reflejos y deslumbramientos eligiendo una posición adecuada de la pantalla. MO: El puesto de trabajo debe estar bien orientado respecto a las ventanas. No deben estar detrás de la pantalla ni detrás del trabajador. MT: Uso de cortinas o persianas.	8	144	MO: La pantalla, teclado y documentos deben encontrarse a una distancia similar de los ojos (entre 45 y 55 cm). MO: La pantalla debe estar entre 15° y 30° por debajo de la horizontal de los ojos.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de almacén	31/12/2021	6	3	7	126
Organización del trabajo	12	Psicosocial	Carga y fatiga mental	Todo el cuerpo	6	Organización del trabajo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Se recomienda que el trabajador siga su propio ritmo de trabajo, sin apremio de tiempo, y haga pausas de forma espontánea para relajar la vista y descargar la tensión originada por el estatismo postura. I: Es recomendable alternar de actividad siempre que sea posible. I: Impedir la acumulación de documentos innecesarios a corto plazo sobre las mesas de trabajo	8	336	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales P: Instrucciones de trabajo con información acerca de las tareas del puesto de trabajo, medios para llevarlo a cabo y secuencia de tareas. MO: Planificar los diferentes trabajos de la jornada teniendo en cuenta una parte para imprevistos.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos	30/09/2021	6	7	4	168
Emergencia médica	13	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Todo el cuerpo	8	Heridas o lesiones	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Disponer de botiquín de primeros auxilios. Debe encontrarse en un lugar donde pueda accederse rápidamente. MO: Inspección y mantenimiento del botiquín con material de primeros auxilios según RD 486/1997 EV: Señalización de la ubicación del botiquín.	6	288	P: Plan de emergencia. Medidas de emergencia en materia de primeros auxilios. F: Plan de emergencia. Primeros auxilios. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio. Establecer procedimiento de comunicación con medios externos de emergencias	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021	8	6	3	144
Emergencia química, vertidos y derrames	14	Químico	Contactos con materiales tóxicos, absorción a través de la piel, inhalación o ingestión.	Todo el cuerpo	8	Vertidos y derrames de productos químicos	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede llevar a cabo tareas de contención de vertidos y derrames de productos químicos.	8	384	P: Plan emergencia. Medidas de emergencia en relación con la contención de vertidos y derrames de productos químicos. MO: Disponer de medios de recogida de derrames. F: Plan de emergencia. Contención de vertidos y derrames de productos químicos. F: Simulacro actuación frente a derrames de productos químicos. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio. Establecer procedimiento de comunicación con medios externos de emergencias	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/07/2021	8	6	3	144

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad						
Tarea / actividad N ^o	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Emergencia incendio o explosión	15 Químico	Quemaduras y otras lesiones	Todo el cuerpo	8	Incendio o explosión	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Se deben respetar las zonas delimitadas alrededor de los elementos de emergencia como extintores, bies, pulsadores de alarma. No deben quedar obstruidos por obstáculos I: Nunca se deben quitar o cambiar los extintores del lugar donde se encuentren situados. I: No cuelgue objetos de los extintores. Deben estar siempre accesibles. I: Deben mantenerse despejadas las vías de paso y salidas de evacuación. Las salidas de emergencia no deberán quedar cerradas con llave mientras haya ocupación de la nave. EV: Señalizar todos los medios de extinción. EV: Señalizar las salidas de emergencia y vías de escape. MT: Instalación contra incendios según RD 513/2017. MO: Mantenimiento de la instalación de protección contra incendios según RD 513/2017. MO: Vigilar periódicamente el correcto funcionamiento de las luminarias de emergencia. I: Sólo el personal formado y autorizado puede llevar a cabo tareas extinción de incendios.	2 96	EE: Riesgos químicos MO: Sustituir los productos químicos peligrosos por otros productos equivalentes que no sean peligrosos o con un nivel de peligrosidad inferior P: Plan de emergencia. Lucha contra incendios y evacuación de trabajadores. F: Plan de emergencia. Uso de equipos de extinción de incendios y evacuación de trabajadores. F: Simulacros actuación frente a conatos de incendio y evacuación de trabajadores. P: Los trabajo de soldadura o corte con radial deben ser autorizados mediante un Permiso de Fuego, que debe ser solicitado por el responsable de los trabajos, el cual será el encargado de asegurar que se cumplen todas las disposiciones de seguridad que se indican en el permiso. El cartel del Permiso de Fuego debe quedar visible en la zona. La inexistencia del permiso de fuego supondrá la detención inmediata de los trabajos. MO: Disponer y mantener un registro actualizado de todos los productos químicos almacenados en la planta junto con sus fichas de datos de seguridad. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	8	6	2
Desplazamiento por el área de almacén	16 Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Todo el cuerpo	8	Transporte de materiales, tráfico de carretillas elevadoras.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa I: No utilice la carretilla para transportar o elevar personas. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: Se debe utilizar el claxon en cruces y zonas de escasa visibilidad. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Procurar tener siempre una buena visibilidad del camino a seguir. Si la carga lo impide, circular marcha atrás extremando las precauciones.	7 224	MO: Definir y limitar rutas de tráfico para peatones y carretillas en el área de almacén. EV: Señalización del riesgo carretillas elevadoras y rutas de circulación. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. EV: Instalación de un sistema luminoso de advertencia de dirección de la marcha en las carretillas elevadoras MT: Instalar sistema de detección de peatones en las carretillas elevadoras MT: Limitar la velocidad y aceleración de las carretillas elevadoras. Velocidad máxima = 10 km/h MT: Instalar espejos para aumentar la visibilidad en las intersecciones del almacén EPI: Uso obligatorio de ropa de alta visibilidad según UNE 20471 en el área de tránsito de carretillas. MT: Inspección diaria de frenos y dirección de la carretilla.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de almacén / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	5	1 40

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad N°	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Uso y manipulación de productos químicos peligrosos 17	Químico	Contacto con sustancias irritantes o corrosivas	Todo el cuerpo	6	Contacto de sustancias peligrosas con la piel	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal capacitado y autorizado puede utilizar productos químicos peligrosos I: Consulte las Fichas de Datos de Seguridad de los productos químicos que utiliza. Esas se encuentran indexadas junto al lugar de almacenamiento/uso en el puesto de trabajo. I: Mantenga los recipientes correctamente cerrados. I: Tan sólo podrán encontrarse en el lugar de trabajo los productos químicos que vaya a utilizarse durante el trabajo. No deben acumularse materiales peligrosos en la zona de trabajo. EPI: Utilice los EPI necesario para manipular los productos donde así lo indique. EPI: Guantes de protección contra productos químicos EN 374. EPI: Uso obligatorio de protección ocular EN 166. I: No fume, coma o beba en el puesto de trabajo. I: Conserve siempre una correcta higiene personal I: Utilice las zonas habilitadas para la retirada y separación de residuos. I: Se deben conservar los productos en el envase original y convenientemente etiquetado.	7 168	EE: Riesgos químicos MO: Sustituir los productos químicos peligrosos por otros productos equivalentes que no sean peligrosos o con un nivel de peligrosidad inferior F: Riesgos en la manipulación de productos químicos	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	8	4	2 64
Uso y manipulación de productos químicos peligrosos 18	Químico	Intoxicación, problemas respiratorios	Aparato respiratorio	8	Ingestión, inhalación.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal capacitado y autorizado puede utilizar productos químicos peligrosos I: Consulte las Fichas de Datos de Seguridad de los productos químicos que utiliza. Esas se encuentran indexadas junto al lugar de almacenamiento/uso en el puesto de trabajo. I: Mantenga los recipientes correctamente cerrados. I: Tan sólo podrán encontrarse en el lugar de trabajo los productos químicos que vaya a utilizarse durante el trabajo. No deben acumularse materiales peligrosos en la zona de trabajo. EPI: Utilice los EPI necesario para manipular los productos donde así lo indique. EPI: Guantes de mascarilla autofiltrante para gases y vapores EN 405. I: No fume, coma o beba en el puesto de trabajo. I: Conserve siempre una correcta higiene personal I: Utilice las zonas habilitadas para la retirada y separación de residuos. I: Se deben conservar los productos en el envase original y convenientemente etiquetado.	7 224	EE: Riesgos químicos MO: Sustituir los productos químicos peligrosos por otros productos equivalentes que no sean peligrosos o con un nivel de peligrosidad inferior F: Riesgos en la manipulación de productos químicos	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	30/09/2021	8	4	2 64

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Uso y manipulación de productos químicos peligrosos	19	Químico	Quemaduras y otras lesiones	Todo el cuerpo	6	Existencia de atmósferas potencialmente explosivas: incendio o explosión	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal capacitado y autorizado puede utilizar productos químicos peligrosos I: No fumar ni hacer uso de llamas o procesos que puedan generar chispas en el área de uso y almacenamiento de productos químicos I: No sobrecargar la instalación ni las bases de enchufe mediante el uso de conectores múltiples, por el riesgo de sobrecalentamiento y cortocircuito de los conductores eléctricos. EV: Señalización de la prohibición de fumar y uso de llamas en el área de uso y almacenamiento de productos químicos I: Consulte las Fichas de Datos de Seguridad de los productos químicos que utiliza. Esas se encuentran indexadas junto al lugar de almacenamiento/uso en el puesto de trabajo. I: Mantenga los recipientes correctamente cerrados. I: Tan sólo podrán encontrarse en el lugar de trabajo los productos químicos que vaya a utilizarse durante el trabajo. No deben acumularse materiales peligrosos en la zona de trabajo.	7 168	EE: Riesgos químicos MO: Sustituir los productos químicos peligrosos por otros productos equivalentes que no sean peligrosos o con un nivel de peligrosidad inferior F: Riesgos en la manipulación de productos químicos	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	6	4	2 48
Subir o bajar escaleras	20	Mecánico	Caidas de personas a distinto nivel	Todo el cuerpo	5	Uso de escaleras	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Utilice las barandillas y pasamanos cuando suba o baje la escalera. I: Pise cada uno de los peldaños de las escaleras. I: Está prohibido trepar por las estanterías, cintas transportadoras, racks o cualquier elemento que no cuente con medidas de seguridad para realizar esta operación. I: No se pueden utilizar escaleras ni elementos de elevación que no se encuentren en perfectas condiciones de uso. Las escaleras manuales deben cumplir con la norma UNE 131. Las escaleras y plataformas de trabajo deben cumplir con lo establecido en el RD 486/1997. MT: Cubrir las aberturas en el suelo o colocar barandillas, barras intermedias y plintos en todo el perímetro de lo huecos.	2 60	EV: Señalización de uso obligatorio de barandillas y pasamanos. MT: Instalación de banda adherentes y suelos antideslizantes en los escalones de las escaleras.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/12/2021	5	6	2 60

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trasiego de personal por la zona de oficinas	21	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	4	Por objetos y obstáculos en el suelo	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Evite las prisas exageradas. Mantenga una velocidad normal. No se desplace corriendo. I: Mantenga la zona de trabajo, especialmente la zonas de tránsito, ordenadas y limpias. No realizar almacenamiento en lugares destinados a la circulación. I: Las alfombras y moquetas no deben tener bordes levantados. I: No es recomendable utilizar tacones altos. I: No dejar abiertos los cajones u otros elementos del mobiliario. MT: Mantener sujetos los cables de alimentación eléctrica a la pared interior trasera de las mesas y muebles para ordenador, en canaletas o conducciones.	2 40	MO: Implementar metodología LEAN 5s orden y limpieza en el puesto de trabajo.	Ingeniero de mejora continua	31/12/2021	4	5	2	40
Trabajo sentado en la zona de oficinas	22	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	4	Vuelco de la silla	3	I: No balancearse sobre una silla de cuatro patas. I: No sentarse demasiado cerca del borde delantero del asiento MT: Las sillas giratorias sobre ruedas deben tener cinco patas, cierta resistencia a la rodadura y diseño antivuelco.	8 96				4	3	8	96
Uso de estanterías, armarios y archivadores	23	Mecánico	Impacto o aplastamiento por caída de objetos	Todo el cuerpo	4	Caída de estanterías, armarios y archivadores	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: No se debe intentar sujetar una estantería si se cae. I: No se deben llenar los cajones del archivador únicamente por la parte delantera. I: No se deben abrir los dos cajones superiores de un archivador si estos se encuentran cargados. I: Vigilar la carga máxima y estabilidad de las estanterías. MT: Los cajones rodantes deben tener un dispositivo de bloqueo que impida abrir más de un cajón a la vez. MT: Disponed de cajones con dispositivos de bloqueo que impidan salir de sus guías.	8 128	MO: En las estanterías, almacenar los objetos más pesados y voluminosos en las partes inferiores, y los más ligeros en las partes más altas. MT: Las estanterías deben estar ancladas a la pared y/o entre ellas de manera que se garantice su estabilidad.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	31/12/2021	4	4	2	32

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por:

Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación:

04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión:

04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad											
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)		
Uso de puertas	24	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Todo el cuerpo	4	Golpes o atrapamientos con partes de las puertas	4	MT: Las puertas en los pasillos con mucho tránsito contarán con una parte transparente que permita la visibilidad de la zona a la que se accede. MT: Las puertas y paredes de cristal deben estar señalizadas a la altura de los ojos.	8	128				4	4	8	128		
Gestión de la documentación	25	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Manos	6	Uso de material de oficina	2	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Proteger el filo de cúteres y tijeras cuando no se estén utilizando. Guardar los objetos cortantes en un lugar adecuado. No llevarlos en los bolsillos. I: Utilizar las herramientas para el uso previsto. I: Guardar las tijeras o cualquier otro elemento cortante en los cajones. Tener cuidado de no dejarlas encima de armarios, etc. I: No tirar a la papelera materiales cortantes. I: No utilizar equipos defectuosos. MT: Utilizar equipos que cumplan con la normativa CE.	8	96					6	2	8	96	
Uso de PVD	26	Ergonómico	Sobreesfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Todo el cuerpo	6	Carga física postural por uso de PVD	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Usar el teclado de forma adecuada: debe existir un espacio suficiente delante del teclado a modo de reposamanos. I: Sentarse de forma ergonómica en la silla. Apoyar los pies en el suelo. Los muslos debe tener contacto con el asiento. Ajustar el respaldo de manera que se obtenga un buen soporte de la parte baja de la espalda. MT: El asiento de trabajo deberá ser estable, proporcionando al usuario libertad de movimiento y procurándole una postura confortable. La altura del mismo deberá ser regulable. Los mecanismos de ajuste serán fáciles de usar desde la posición sentado y no accionables accidentalmente. Se deben utilizar sillas dotadas de 5 puntos de apoyo al suelo y con ruedas. El borde anterior de la silla será redondeado. Se recomienda el uso reposabrazos. La silla debe poseer apoyo lumbar con forma cóncava y móvil. I: Se recomienda que el trabajador siga su propio ritmo de trabajo, sin apremio de tiempo, y haga pausas de forma espontánea para relajar la vista y descargar la tensión originada por el estatismo postura. I: Es recomendable alternar de actividad siempre que sea posible. MO: La pantalla y el teclado se colocarán frente al trabajador. La pantalla a unos 40 cm del usuario. El espacio para el teclado permitirá el apoyo de muñecas y antebrazos. La altura de la frente del trabajador debe coincidir con la parte superior de la pantalla. MT: Las dimensiones de la mesa deben ser suficientes	2	36	F: Riesgos derivados del trabajo con PVD.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021			6	3	2	36

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo en el área de oficinas	27	Físico	Pérdida de audición, hipoacusia	Oídos	4	Exposición al ruido	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Se aconseja que el nivel sonoro no supere los 65 dB(A), sino precisa concentración y de los 55 dB(A) cuando se requiere gran concentración. MT: Debe ser posible mantener las ventanas cerradas para evitar la entrada de ruido exterior. MT: Colocar doble acristalamiento en ventanas orientadas hacia zonas ruidosas.	3	48	CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica del ruido. MO: Adquirir equipos de trabajo teniendo en cuenta el nivel de ruido que producen durante su normal funcionamiento. Marcado CE.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021	4	4	3	48
Trabajo en el área de oficinas	28	Físico	Disconfort termohigrométrico o estrés térmico	Todo el cuerpo	4	Condiciones ambientales inadecuadas a las establecidas en el R.D. 486/97	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Se aconseja para los locales de oficinas y similares: En época de verano de 23°C a 27°C; en época de invierno de 20°C a 24°C. Humedad relativa comprendida entre el 35% y el 65%. I: La velocidad del aire ambiental no debe superar los 0,15 m/s. I: Se deben evitar los focos de calor cercanos al puesto. MT: Instalación de equipos de calefacción, climatización y aire acondicionado en oficinas. MT: Mantenimiento periódico de los equipos de calefacción, climatización y aire acondicionado.	1	28							
Trasiego de personal por la zona de oficinas	29	Mecánico	Choques y golpes contra objetos inmóviles	Todo el cuerpo	4	Impactos contra mobiliario de oficina o cajones abiertos, aristas puntiagudas o cortantes	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Se deben mantener los cajones y puertas cerrados MT: Cajoneras móviles MT: Muebles con esquinas redondeadas.	8	128							

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Uso de PVD	30	Ergonómico	Síndrome del túnel carpiano	Mano y muñeca	6	Carga física postural por uso de PVD: Movimientos repetitivos de introducción de datos y uso de ratón	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Usar el teclado de forma adecuada: debe existir un espacio suficiente delante del teclado a modo de reposamanos. I: Se recomienda que el trabajador siga su propio ritmo de trabajo, sin apremio de tiempo, y haga pausas de forma espontánea para relajar la vista y descargar la tensión originada por el estatismo postura. I: Es recomendable alternar de actividad siempre que sea posible. MO: La pantalla y el teclado se colocarán frente al trabajador. La pantalla a unos 40 cm del usuario. El espacio para el teclado permitirá el apoyo de muñecas y antebrazos. La altura de la frente del trabajador debe coincidir con la parte superior de la pantalla. I: La posición del teclado debe permitir mantener los brazos doblados por el codo con un ángulo de 90º, con la espalda recta y los hombros en postura relajada mientras trabaja. I: Debe haber un espacio mínimo de 10 cm desde el teclado hasta el borde de la mesa para apoyar los brazos y las manos. Este debe ser expandido, móvil e independientemente de la pantalla, inclinable entre 0º y 25º. I: Debe haber un espacio mínimo de 10 cm desde el ratón hasta el borde de la mesa para poder apoyar los brazos y las manos. Con la mano sobre el ratón y la muñeca recta, el codo debe formar un ángulo recto y el brazo debe poder descansar sobre la mesa. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico tareas	8 144	F: Riesgos derivados del trabajo con PVD.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021	6	3	7	126

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal de gestión: Dirección, organización y administración

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Organización del trabajo	31	Psicosocial	Estrés psicosocial	Todo el cuerpo	6	Situaciones de trabajo que producen estrés	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	336	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a nocturno MO: Participación de los trabajadores a través del Comité de Seguridad y Salud en la definición del calendario laboral. MO: Distribuir de forma clara las tareas y competencias. MO: Mantenimiento de los mismos miembros en un grupo de trabajo de manera que se faciliten las relaciones estables. MO: No prolongar en exceso la jornada habitual de trabajo y compensarla preferentemente con descanso adicional. MO: Mejorar el entorno de trabajo con plantas, cuadros, música ambiental, etc. MO: Informar periódicamente de la calidad del trabajo realizado. MO: Marcar prioridades de tareas, evitando solapamientos e interferencias entre trabajadores.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos	30/09/2021	6	7	4	168

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad						
Tarea / actividad N°	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo en el área de producción	1 Físico	Pérdida de audición, hipoacusia	Oídos	6	Exposición al ruido (80 dbA nivel de ruido equivalente; 135 db nivel de pico) superiores a los establecidos en el R.D. 286/06	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio protección auditiva SNR 22 EN 352 CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica del ruido.	7 294	EE: Exposición a ruido CP: Medición del nivel de ruido en el puesto de trabajo EV: Señalización del nivel de ruido y riego por ruido en cada puesto de trabajo. EV: Señalización de la obligación de uso de protección auditiva en el área de inyección. MT: Mantenimiento preventivo de maquinaria y robots. Reparación de fugas de aire comprimido y elementos mecánicos con ruidos anómalos. MT: Aislamiento acústico de máquinas y equipos de trabajo. Las máquinas deben cumplir con los mínimos niveles de ruido legales, en cumplimiento con el R.D. 286/06.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	7	3 126
Trabajo en el área de producción: Manejo del puente grúa por personal técnico	2 Mecánico	Impacto o aplastamiento por caída de objetos	Todo el cuerpo	8	Transporte de cargas suspendidas de hasta 8 Tn con el puente grúa	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede manejar el puente grúa. I: Realice la elevación de cargas lentamente y en sentido vertical. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: Nunca abandone la grúa en zonas de paso de peatones o vehículos. No abandone el puesto de trabajo cuando tenga cargas suspendidas. I: Está prohibido transportar cargas por encima de las personas, así como pasar por debajo de una carga suspendida. I: Nunca se debe situar entre cargas suspendidas y partes fijas como paredes, pilares o estanterías.	7 448	EV: Señalización del riesgo por paso de cargas suspendidas. EV: Instalación de un sistema de aviso luminoso y acústico de movimiento del puente grúa. F: Formación en manejo seguro del puente grúa para personal autorizado para su uso según NTP 737. P: Instrucciones de manejo seguro del puente grúa. Acordonar y señalizar área de trabajo para impedir el acceso a personal ajeno a los trabajos con puente grúa. MT: Inspección y mantenimiento periódico de los ganchos, eslingas y cables según la NTP 738 INSHT. Desechar los elementos que estén en mal estado. EV: Las eslingas deben disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Inspección y mantenimiento periódico del puente grúa según NTP 737. MT: Los ganchos del puente grúa deben disponer de un pestillo de seguridad. EV: El puente grúa debe disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Instalar un limitador de carga en el puente grúa que bloquee el equipo al manejar una carga superior a la permitida.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	8	1 64

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad										
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo en el área de producción	3	Físico	Disconfort termohigrométrico o estrés térmico	Todo el cuerpo	5	Condiciones ambientales inadecuadas. Temperatura durante verano superiores a las establecidas en el R.D. 486/97	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	280	EE: Estrés térmico EV: Señalización del riesgo alta temperatura ambiental durante los meses de más calor. MO: Poner a disposición de manera gratuita bebida isotónica a los trabajadores en los meses de más calor (del 01/06 al 30/09) MT: Instalar un sistema de ventilación mecánica en el puesto de trabajo. MT: Mantenimiento periódico de los equipos de calefacción, climatización y aire acondicionado. MO: Adecuar la vestimenta a las condiciones ambientales MT: Aislamiento de las resistencias de los husillos de las máquinas de inyección mediante la instalación de mantas térmicas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Director de recursos humanos / Responsable de mantenimiento	30/09/2021	5	7	2	70
Desplazamiento por el área de producción. Conducción de carretilla elevadora por personal de logística	4	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Todo el cuerpo	8	Transporte de materiales, tráfico de carretillas elevadoras.	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa I: No utilice la carretilla para transportar o elevar personas. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: Se debe utilizar el claxon en cruces y zonas de escasa visibilidad. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Procurar tener siempre una buena visibilidad del camino a seguir. Si la carga lo impide, circular marcha atrás extremando las precauciones.	7	448	MO: Definir y limitar rutas de tráfico para peatones y carretillas en el área de producción. EV: Señalización del riesgo carretillas elevadoras y rutas de circulación. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. EV: Instalación de un sistema luminoso de advertencia de dirección de la marcha en las carretillas elevadoras MT: Instalar sistema de detección de peatones en las carretillas elevadoras MT: Limitar la velocidad y aceleración de las carretillas elevadoras. Velocidad máxima = 10 km/h EPI: Uso obligatorio de ropa de alta visibilidad según UNE 20471 en el área de tránsito de carretillas. MT: Inspección diaria de frenos y dirección de la carretilla.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción / Responsable de almacén / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	5	1	40

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Operación de maquinaria de inyección	5	Físico	Contactos térmicos, quemaduras	Manos y brazos	5	Contacto con superficies, sustancias y/o proyecciones a altas temperaturas	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la maquinaria de inyección. I: Se deberán dejar enfriar, siempre que sea posible, las resistencias de la cámara caliente, boquillas de inyección y/o husillo, y cualquier elemento que se encuentra a alta temperatura antes de realizar tareas de reparación o modificaciones sobre el mismo. I: Está prohibido anular o trabajar sin los sistemas de seguridad que llevan incorporadas las máquinas, como sistemas de enclavamiento de puertas, resguardos fijos, etc. I: Nunca introducirse en la zona de peligro de la inyectora mientras esté en funcionamiento. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido.	1 35	EV: Señalización del riesgo de contacto con superficies calientes MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	5	7	1	35

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Operación de maquinaria de inyección	6	Mecánico	Impacto o aplastamiento por movimiento de la máquina	Todo el cuerpo	8	Contacto con partes móviles de la máquina	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la maquinaria de inyección. I: Está prohibido anular o trabajar sin los sistemas de seguridad que llevan incorporadas las máquinas, como sistemas de enclavamiento de puertas, resguardos fijos, etc. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MO: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Resguardos fijos y resguardos móviles con dispositivos de seguridad electrónica de parada del movimiento de la máquina según norma EN ISO 20430:2020 Maquinaria de plásticos y caucho.	1 56	EV: Señalización del riesgo de aplastamiento por partes móviles. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. MT: En el caso de que alguna maquina no cumpliera con las disposiciones mínimas de seguridad y salud para su utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo, la maquinaria se debería adecuar y certificar mediante O.C.A.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Responsable de Mantenimiento	31/12/2021	8	7	1	56

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo alrededor de maquinaria de inyección	7	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Suelos resbaladizos, sucios y/o con restos de plástico. Objetos y obstáculos en el suelo.	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito. Mantener el suelo limpio de cualquier mancha de aceite o agua, así como de cualquier residuo de las inyectoras como restos de plástico o granza. MO: Disponer de medios para la recogida de residuos y vertidos del suelo. EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7 280	EV: Señalización del riesgo de caídas al mismo nivel. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas para evitar la formación de derrames de aceite. P: Mantener el orden alrededor del puesto de trabajo. Implantación metodología LEAN 5s. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito	Responsable de mantenimiento / Supervisor de producción	30/09/2021	5	8	4 160
Operación del robot manipulador	8	Mecánico	Impacto o aplastamiento por movimiento del robot	Todo el cuerpo	8	Contacto con partes móviles del robot	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre los robots. I: Está prohibido anular o trabajar sin los sistemas de seguridad que llevan incorporadas los robots, como sistemas de enclavamiento de puertas, resguardos fijos, etc. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido manipular el robot desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido. MT: Resguardos fijos y resguardos móviles con dispositivos de seguridad electrónica de parada del movimiento de la máquina según norma EN ISO 13857:2020 Seguridad de las máquinas. distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores. MT: Donde no es posible colocar resguardos se colocan Equipos de protección electro sensibles (ESPE) en	1 48	EV: Señalización del riesgo de aplastamiento por partes móviles. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. MT: En el caso de que alguna máquina no cumpliera con las disposiciones mínimas de seguridad y salud para su utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo, la maquinaria se debería adecuar y certificar mediante O.C.A.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Responsable de Mantenimiento	31/12/2021	8	6	1 48

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Conexión y desconexión de equipos	9	Físico	Contactos eléctricos directos o indirectos	Todo el cuerpo	8	Instalación eléctrica en mal estado	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar mantenimiento o reparación de equipos de trabajo e instalación eléctrica. I: Asegurar el perfecto estado de los enchufes antes de conectarlos o desconectarlos; si se detecta cualquier cable pelado u otro desperfecto, no conectar o desconectar el equipo de la red eléctrica. I: Queda prohibida la manipulación o apertura de cualquier tipo de cuadro eléctrico. Si existe algún problema con el cuadro eléctrico, se debe avisar inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Realizar conexión equipotencial en todas las líneas. MT: Instalar puesta a tierra en las puertas metálicas de los cuadros eléctricos. MT: La instalación eléctrica de la empresa viene regulada por el Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión (REBT). I: Prohibido realizar tareas de mantenimiento en maquinaria y cuadros eléctricos si todas las fuentes de energía no están enclavadas.	2 96	EV: Señalización del riesgo eléctrico en todos los cuadros eléctricos. MO: Revisión periódica y puesta a tierra de todos los equipos eléctricos. P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	8	6	2	96
Manejo de herramientas manuales	10	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Manos	6	Uso de herramientas inadecuadas, herramientas en mal estado.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar herramientas manuales. I: Deben utilizarse las herramientas adecuadas a cada tarea y en perfecto estado. I: Para el transporte de las herramientas se deben utilizar fundas. No transportar herramientas en los bolsillos. I: Mantener en perfecto estado las herramientas utilizadas.	8 192	EPI: Uso obligatorio guantes de protección contra riesgos mecánicos EN 388 durante el manejar de herramientas manuales F: Formación en manejo seguro de herramientas manuales.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	Al inicio de la contratación y cuando exista modificación en las condiciones de trabajo	6	4	6	144

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Traslado de palet con transpaleta manual	11	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Piernas y pies	5	Transporte de materiales, tráfico de transpaletas manuales	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar las transpaletas manuales. I: Respetar la capacidad máxima de la transpaleta indicada por el fabricante. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Disponer de marcado CE de la transpaleta EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7	175	F: Manejo seguro transpaletas manuales	Director de medio ambiente, seguridad y salud	Al inicio de la contratación y cuando exista modificación en las condiciones de trabajo	5	5	6	150
Traslado de palet con transpaleta manual	12	Ergonómico	Sobreesfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	5	Carga física postural por extensión de tronco y de brazos por encima de los hombros	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar las transpaletas manuales. I: Respetar la capacidad máxima de la transpaleta indicada por el fabricante. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Disponer de marcado CE de la transpaleta EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	7	105	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos debido al uso de transpaletas manuales. F: Manejo seguro transpaletas manuales MO: Limitar la carga máxima a transportar a 1.500 kg	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	5	3	5	75
Traslado de palet con transpaleta manual	13	Mecánico	Cáida de objetos por desplome o derrumbe	Todo el cuerpo	4	Cáida de objetos	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 EN ISO 20345 I: Utilizar únicamente palets en buen estado. En caso de observar palets deteriorados se deben desechar. I: No almacenar o transportar productos sin retractilar I: Vigilar la verticalidad del producto sobre el palet.	7	140				4	5	7	140

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Limpeza del área de trabajo	14	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	5	Carga física postural por flexión de tronco	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Proveer de medios adecuados para realizar las tareas de limpieza del área de trabajo.	7 105	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/12/2021	5	3	7 105
Limpeza del área de trabajo	15	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Suelos resbaladizos, sucios y/o con restos de plástico	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito. Mantener el suelo limpio de cualquier mancha de aceite o agua, así como de cualquier residuo de las inyectoras como restos de plástico o granza. MO: Disponer de medios para la recogida de residuos y vertidos del suelo. EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7 280	EV: Señalización del riesgo de caídas al mismo nivel. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas para evitar la formación de derrames de aceite. P: Mantener el orden alrededor del puesto de trabajo. Implantación metodología LEAN 5s. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito	Responsable de mantenimiento / Responsable de mantenimiento	30/09/2021	5	8	4 160
Consulta y gestión de documentación	16	Ergonómico	Fatiga visual	Ojos	6	Nivel de iluminación insuficiente según el anexo IV RD 486/1997	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico visión. MT: Instalación de iluminación diseñada conforme a los requisitos de UNE-EN 12464-1	8 144	EE: Riesgos ergonómicos nivel de iluminación en el puesto de trabajo. MO: Mantenimiento preventivo periódico de las instalaciones de alumbrado.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de ingeniería	31/12/2021	6	3	8 144
Consulta y gestión de documentación	17	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades inferiores	4	Carga física postural por bipedestación	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Alternar posturas para evitar permanecer en la misma postura durante largo tiempo. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico posturas forzadas.	8 160	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos P: Instrucciones de trabajo incluyendo secuencia de las tareas a desarrollar. MO: Rotación entre tareas durante períodos de tiempo determinados.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de ingeniería	31/12/2021	4	5	6 120
Uso de PVD	18	Ergonómico	Fatiga visual	Ojos	6	Fatiga visual por uso de PVD	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Es recomendable la realización de pausas corta de aproximadamente 5 minutos cada hora en los trabajos con pantallas de visualización. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico para pantallas de visualización de datos.	8 144	MO: La pantalla, teclado y documentos deben encontrarse a una distancia similar de los ojos (entre 45 y 55 cm). MO: La pantalla debe estar entre 15º y 30º por debajo de la horizontal de los ojos.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de ingeniería	31/12/2021	6	3	7 126

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo a turnos	19	Psicosocial	Alteración del ritmo circadiano, del sueño y/o hábitos alimentarios	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Turnos adaptados al ciclo de sueño 6:00-14:00, 14:00-22:00 y de 22:00-6:00.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a turnos MO: Ciclos cortos, de dos o tres días, de cambio de turno (mañana, mañana, tarde, tarde, noche, noche, descanso) CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de riesgos psicosociales.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Director de ingeniería	30/09/2021	6	7	5 210
Trabajo nocturno	20	Psicosocial	Alteración del ritmo circadiano, del sueño y/o hábitos alimentarios	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Turnos adaptados al ciclo de sueño 6:00-14:00, 14:00-22:00 y de 22:00-6:00. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de riesgos psicosociales.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a nocturno MO: Ciclos cortos, de dos o tres días, de cambio de turno (mañana, mañana, tarde, tarde, noche, noche, descanso)	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Director de ingeniería	30/09/2021	6	7	5 210
Trabajo a turnos	21	Psicosocial	Estrés psicosocial	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Publicación con antelación del calendario anual de organización los turnos.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a turnos MO: Participación de los trabajadores a través del Comité de Seguridad y Salud en la definición del calendario laboral. MO: Mantenimiento de los mismos miembros en un grupo de trabajo de manera que se faciliten las relaciones estables.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Director de ingeniería	30/09/2021	6	7	4 168
Trabajo nocturno	22	Psicosocial	Estrés psicosocial	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Publicación con antelación del calendario anual de organización los turnos.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a nocturno MO: Participación de los trabajadores a través del Comité de Seguridad y Salud en la definición del calendario laboral. MO: Mantenimiento de los mismos miembros en un grupo de trabajo de manera que se faciliten las relaciones estables.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Director de ingeniería	30/09/2021	6	7	4 168

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad											
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales		Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras		IPR (efectividad de las medidas)
Organización del trabajo	23	Psicosocial	Carga y fatiga mental	Todo el cuerpo	6	Organización del trabajo	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo		8	144	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales P: Instrucciones de trabajo con información acerca de las tareas del puesto de trabajo, medios para llevarlo a cabo y secuencia de tareas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de ingeniería	31/12/2021	6	3	7	126	
Emergencia médica	24	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Todo el cuerpo	8	Heridas o lesiones	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Disponer de botiquín de primeros auxilios. Debe encontrarse en un lugar donde pueda accederse rápidamente. MO: Inspección y mantenimiento del botiquín con material de primeros auxilios según RD 486/1997 EV: Señalización de la ubicación del botiquín.		6	288	P: Plan de emergencia. Medidas de emergencia en materia de primeros auxilios. F: Plan de emergencia. Primeros auxilios. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio. Establecer procedimiento de comunicación con medios externos de emergencias	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021	8	6	3	144	
Emergencia química, vertidos y derrames	25	Químico	Contactos con materiales tóxicos, absorción a través de la piel, inhalación o ingestión.	Todo el cuerpo	8	Vertidos y derrames de productos químicos	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede llevar a cabo tareas de contención de vertidos y derrames de productos químicos.		8	384	P: Plan emergencia. Medidas de emergencia en relación con la contención de vertidos y derrames de productos químicos. MO: Disponer de medios de recogida de derrames. F: Plan de emergencia. Contención de vertidos y derrames de productos químicos. F: Simulacro actuación frente a derrames de productos químicos. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio. Establecer procedimiento de comunicación con medios externos de emergencias	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/07/2021	8	6	3	144	

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Emergencia incendio o explosión	26	Químico	Quemaduras y otras lesiones	Todo el cuerpo	8	Incendio o explosión	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Se deben respetar las zonas delimitadas alrededor de los elementos de emergencia como extintores, bies, pulsadores de alarma. No deben quedar obstruidos por obstáculos I: Nunca se deben quitar o cambiar los extintores del lugar donde se encuentren situados. I: No cuelgue objetos de los extintores. Deben estar siempre accesibles. I: Deben mantenerse despejadas las vías de paso y salidas de evacuación. Las salidas de emergencia no deberán quedar cerradas con llave mientras haya ocupación de la nave. EV: Señalizar todos los medios de extinción. EV: Señalizar las salidas de emergencia y vías de escape. MT: Instalación contra incendios según RD 513/2017. MO: Mantenimiento de la instalación de protección contra incendios según RD 513/2017. MO: Vigilar periódicamente el correcto funcionamiento de las luminarias de emergencia. I: Sólo el personal formado y autorizado puede llevar a cabo tareas extinción de incendios.	2 96	EE: Riesgos químicos MO: Sustituir los productos químicos peligrosos por otros productos equivalentes que no sean peligrosos o con un nivel de peligrosidad inferior P: Plan de emergencia. Lucha contra incendios y evacuación de trabajadores. F: Plan de emergencia. Uso de equipos de extinción de incendios y evacuación de trabajadores. F: Simulacros actuación frente a conatos de incendio y evacuación de trabajadores. P: Los trabajo de soldadura o corte con radial deben ser autorizados mediante un Permiso de Fuego, que debe ser solicitado por el responsable de los trabajos, el cual será el encargado de asegurar que se cumplen todas las disposiciones de seguridad que se indican en el permiso. El cartel del Permiso de Fuego debe quedar visible en la zona. La inexistencia del permiso de fuego supondrá la detención inmediata de los trabajos. MO: Disponer y mantener un registro actualizado de todos los productos químicos almacenados en la planta junto con sus fichas de datos de seguridad. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	8	6	2
Llenado manual de tolva de colorante de las inyectoras	27	Mecánico	Cáidas de personas a distinto nivel	Todo el cuerpo	5	Uso de escaleras y plataformas de trabajo en altura a más de 1 m	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Uso de barandillas MT: Diseño de las escaleras y plataformas de acceso a las inyectoras según la norma UNE-EN ISO 14122-2:2017 MO: Limpieza periódica de los peldaños de las escaleras. MO: Inspección periódica de las escaleras y plataformas de trabajo. Reparación de fisuras, desajustes o cualquier tipo de desperfecto.	7 280	EV: Señalización del riesgo de caídas a distinto nivel MT: Instalación de distribuidores de colorante automáticos sobre las tolvas de las inyectoras P: Instrucciones de trabajo seguro trabajos en escaleras y plataformas	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	5	8	2 80

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Colocar folio identificativo en palet terminado	28	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda	4	Carga física postural por flexión de tronco	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 96	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/12/2021	4	3	8 96
Recogida y paletizado manual de piezas	29	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco Carga física postural por extensión de tronco y brazos por encima de los hombros	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Manipulación manual de cargas MT: Adaptación de la altura del plano trabajo. Colocar el palet sobre una transpaleta de elevadora de tijera. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	5	2 60
Recogida y paletizado manual de piezas	30	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades inferiores	4	Carga física postural por bipedestación	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 160	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos P: Instrucciones de trabajo incluyendo secuencia de las tareas a desarrollar. MO: Rotación entre tareas durante periodos de tiempo determinados.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de ingeniería	31/12/2021	4	5	6 120
Separación y recuento de piezas de chatarra	31	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco Carga física postural por extensión de tronco y brazos por encima de los hombros	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Manipulación manual de cargas MT: Adaptación de la altura del plano trabajo. Colocar el palet sobre una transpaleta de elevadora de tijera. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	5	2 60
Separación y recuento de piezas de chatarra	32	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades inferiores	4	Carga física postural por bipedestación	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 160	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos P: Instrucciones de trabajo incluyendo secuencia de las tareas a desarrollar. MO: Rotación entre tareas durante periodos de tiempo determinados.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de ingeniería	31/12/2021	4	5	6 120

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	33	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco Carga física postural por extensión de tronco y brazos por encima de los hombros	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Manipulación manual de cargas MT: Adaptación de la altura del plano trabajo. Colocar el palet sobre una transpaleta de elevadora de tijera. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	5	2	60
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	34	Ergonómico	Sobresfuerzos por manipulación manual de cargas	Espalda, extremidades superiores	6	Manejo manual de cargas	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Método correcto de manipulación manual de cargas MT: Utilización de medios mecánicos para el transporte de cargas. Carros y transpaletas. MO: Aprovisionamiento de materiales para triturado en embalajes manipulables con un peso inferior a 15 kg. En ningún caso, se aceptará un material con peso superior a 25 kg que no pueda ser transportado mediante medios mecánicos. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de manipulación manual de cargas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de ingeniería	30/09/2021	6	5	5	150
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	35	Mecánico	Lesiones oculares	Cabeza y ojos	6	Proyección de fragmentos o partículas	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Los molinos trituradores deben cumplir con la norma UNE 12012.	2	96	EPI: Uso obligatorio de protección ocular EN 166. EV: Señalización del uso obligatorio de protección ocular durante el uso del molino. MT: Instalación de cortinas protectoras de proyecciones en las bocas de los molinos. MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	31/12/2021	6	8	2	96

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad										
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)	
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	36	Mecánico	Impacto o aplastamiento por movimiento del molino	Manos	6	Contacto con partes móviles de la máquina	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la maquinaria de inyección. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Resguardos fijos y resguardos móviles con dispositivos de seguridad electrónica de parada del movimiento de la máquina según norma EN ISO 13857:2020 Seguridad de las máquinas. distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores. MT: Los molinos trituradores deben cumplir con la norma UNE 12012. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo.	1	36	EV: Señalización del riesgo de aplastamiento por partes móviles. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. MT: En el caso de que alguna maquina no cumpliera con las disposiciones mínimas de seguridad y salud para su utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo, la maquinaria se debería adecuar y certificar mediante O.C.A.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Responsable de Mantenimiento	31/12/2021	6	6	1	36

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	37	Físico	Pérdida de audición, hipoacusia	Oídos	6	Exposición al ruido (80 dbA nivel de ruido equivalente; 135 db nivel de pico) superiores a los establecidos en el R.D. 286/06	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio protección auditiva SNR 22 EN 352 I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Los molinos trituradores deben cumplir con la norma UNE12012.	7	252	EE: Exposición a ruido CP: Medición del nivel de ruido en el puesto de trabajo EV: Señalización del nivel de ruido encada puesto de trabajo y del riesgo ruido. MT: Mantenimiento preventivo del molino. Reparación de elementos mecánicos con ruidos anómalos. MT: Aislamiento acústico de máquinas y equipos de trabajo. Las máquinas deben cumplir con los mínimos niveles de ruido legales, en cumplimiento con el R.D. 286/06 MO: Limitación del tiempo de la tarea de molienda CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica del ruido.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	30/09/2021	6	6	3	108
Vaciado de contenedor de residuos	38	Ergonómico	Sobresfuerzos por manipulación manual de cargas	Espalda, extremidades superiores	5	Manejo manual de cargas	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	200	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Método correcto de manipulación manual de cargas MT: Utilización de medios mecánicos para el transporte de cargas. Carros y transpaletas. MO: Adaptación de los contenedores de residuos para contener como máximo 15 kg de material en su interior. En ningún caso, se aceptará un material con peso superior a 25 kg que no pueda ser transportado mediante medios mecánicos. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de manipulación manual de cargas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021	5	5	5	125
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	39	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Suelos resbaladizos, sucios y/o con restos de plástico	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito. Mantener el suelo limpio de cualquier mancha de aceite o agua, así como de cualquier residuos de los molinos como restos de plástico o granza. MO: Disponer de medios para la recogida de residuos y vertidos del suelo. EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7	280	EV: Señalización del riesgo de caídas al mismo nivel. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas para evitar la formación de derrames de aceite. P: Mantener el orden alrededor del puesto de trabajo. Implantación metodología LEAN 5s. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito	Ingeniero de mejora continua / Responsable de mantenimiento	30/09/2021	5	8	4	160

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo en el área de almacén	40	Mecánico	Cáida de objetos por desplome o derrumbe	Todo el cuerpo	8	Estado de las estanterías de almacenaje, sobrecarga de las estanterías, altura ubicación o posición de las cargas en las estanterías	10	I: Riesgos en el puesto de trabajo I Sólo personal capacitado y autorizado puede desarrollar tareas de mantenimiento o modificación de las estanterías. I: En caso de detectarse cualquier anomalía se debe informar inmediatamente al responsable de almacén. I: Todo palet en mal estado debe retirarse del servicio. I: Las unidades de carga utilizadas no deben sobrepasar los límites perimetrales, altura y peso máximo establecidos en el diseño de la instalación. I: La situación de las cargas se organizará de forma que se respete el plan de carga previamente establecido con el suministrador de las estanterías. I: Mantener libre de todo obstáculo el pasillo de servicio y circulación de las carretillas así como los pasillos peatonales. MO: Inspección y mantenimiento periódico de las estanterías metálicas de almacenaje según UNE 15635 y manual del fabricante/instalador. EV: Disponer de placa de indicación de características de las estanterías en la cual se pueda identificar el peso máximo que puede soportar la estanterías de manera clara. MT: El nivel mínimo de iluminación en almacén debe ser de 150 LUX según UNE 15635 áreas de almacenamiento con estanterías EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345	5	400	EV: Señalización de riesgo de caída de objetos por desplome o derrumbe F: Instrucciones de uso de instalación con estanterías de almacenaje. MT: Instalar de protecciones de rejilla para el techo de los pasajes o ubicaciones transitables resistentes a la caída de las mercancías de los palets. MT: Instalar protecciones de rejilla para el techo de las carretillas elevadoras resistentes a la caída de las mercancías de los palets. MT: Instalar protecciones integrales de montantes y escalas de las estanterías en las zonas de paso de carretillas. MO: Definir y limitar rutas de tráfico para peatones y carretillas en el área de almacén. P: Plan específico de inspecciones periódicas de estanterías con reporte de daños	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de almacén	31/07/2021	8	10	2	160

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)	
Desplazamiento por el área de almacén 41	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Todo el cuerpo	8	Transporte de materiales, tráfico de carretillas elevadoras.	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa I: No utilice la carretilla para transportar o elevar personas. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: Se debe utilizar el claxon en cruces y zonas de escasa visibilidad. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Procurar tener siempre una buena visibilidad del camino a seguir. Si la carga lo impide, circular marcha atrás extremando las precauciones.	7 448	MO: Definir y limitar rutas de tráfico para peatones y carretillas en el área de almacén. EV: Señalización del riesgo carretillas elevadoras y rutas de circulación. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. EV: Instalación de un sistema luminoso de advertencia de dirección de la marcha en las carretillas elevadoras MT: Instalar sistema de detección de peatones en las carretillas elevadoras MT: Limitar la velocidad y aceleración de las carretillas elevadoras. Velocidad máxima = 10 km/h MT: Instalar espejos para aumentar la visibilidad en las intersecciones del almacén EPI: Uso obligatorio de ropa de alta visibilidad según UNE 20471 en el área de tránsito de carretillas. MT: Inspección diaria de frenos y dirección de la carretilla.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de almacén / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	5	1	40
Trabajo en el área de almacén y zonas exteriores 42	Físico	Disconfort termohigrométrico o estrés térmico	Todo el cuerpo	5	Condiciones ambientales inadecuadas a las establecidas en el R.D. 486/97	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 160	EE: Estrés térmico MO: Poner a disposición de manera gratuita bebida isotónica a los trabajadores en los meses de más calor (del 01/06 al 30/09) MT: Mantenimiento periódico de los equipos de calefacción, climatización y aire acondicionado. MO: Adecuar la vestimenta a las condiciones ambientales. Dotar al trabajador de la vestimenta apropiada. MO: Redistribuir la organización de las tareas en función de las condiciones ambientales. Durante los meses de verano reducir las actividades en zonas exteriores durante las horas de más calor del día.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Director de recursos humanos	30/09/2021	5	4	5	100

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Desplazamiento por las zonas exteriores	43	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Todo el cuerpo	8	Transporte de materiales, tráfico de camiones	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h.	7 224	MO: Definir y limitar rutas de tráfico para peatones y carretillas en las zonas exteriores. EPI: Uso obligatorio de ropa de alta visibilidad según UNE 20471 en el área de tránsito de carretillas y camiones.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de almacén / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	8	6	2	96
Trabajo en altura (>2 m) sobre inyectora o robots	44	Mecánico	Cáidas de personas a distinto nivel	Todo el cuerpo	8	Uso de escaleras y trabajos en altura a más de 2 m	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo es personal formado y autorizado puede realizar trabajos en altura. I: Suba y baje las escaleras de paso mirando hacia la escalera. Utilice las barandillas y el pasamanos. I: Está prohibido trepas por las estanterías, cintas transportadoras, racks o cualquier elemento que no cuente con medidas de seguridad para realizar esta operación. I: No se pueden utilizar escaleras ni elementos de elevación que no se encuentren en perfectas condiciones de uso. Las escaleras manuales deben cumplir con la norma UNE 131. Las escaleras y plataformas de trabajo deben cumplir con lo establecido en el RD 486/1997	8 384	F: Seguridad en trabajos en altura EV: Señalización del riesgo de caídas a distinto nivel. P: Instrucciones de trabajo seguro para trabajos en altura sobre inyectoras y robots MT: Instalar escaleras y plataformas de trabajo para realizar trabajos rutinarios de mantenimiento en altura. MT: Instalar sistemas de protección colectiva como barandillas o líneas de vida. MT: Inspección y mantenimiento preventivo periódico de escalares, plataformas de trabajo y equipos de protección colectiva. EPI: Uso obligatorio de equipos de protección anticaída, siempre y cuando no existan protecciones colectivas. EPI: Uso obligatorio de arnés anticaídas EN 361.	Director de medio ambiente / Ingeniero de mejora continua / Responsable de mantenimiento	31/07/2021	8	6	2	96

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Manejo de puente grúa y cargas suspendidas	45	Mecánico	Impacto o aplastamiento por caída de objetos	Todo el cuerpo	8	Transporte de cargas suspendidas de hasta 8 Tn con el puente grúa	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP3 SRC HRO con suela deslizante y resistente hasta 300°C con protección metatarsal EN ISO 20345. I: Sólo el personal formado y autorizado puede manejar el puente grúa. I: Realice la elevación de cargas lentamente y en sentido vertical. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: Nunca abandone la grúa en zonas de paso de peatones o vehículos. No abandone el puesto de trabajo cuando tenga cargas suspendidas. I: Está prohibido transportar cargas por encima de las personas, así como pasar por debajo de una carga suspendida. I: Nunca se debe situar entre cargas suspendidas y partes fijas como paredes, pilares o estanterías. I: No se debe acompañar nunca la carga con las manos. Si es necesario, realizarlo con útiles apropiados. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MO: Disponer de marcado CE de la maquinaria	7 448	EV: Señalización del riesgo por paso de cargas suspendidas. EV: Instalación de un sistema de aviso luminoso y acústico de movimiento del puente grúa. F: Formación en manejo seguro del puente grúa para personal autorizado para su uso según NTP 737. P: Instrucciones de manejo seguro del puente grúa. Acordonar y señalar área de trabajo para impedir el acceso a personal ajeno a los trabajos con puente grúa. MT: Inspección y mantenimiento periódico de los ganchos, eslingas y cables según la NTP 738 INSH.T. Desechar los elementos que estén en mal estado. EV: Las eslingas deben disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Inspección y mantenimiento periódico del puente grúa según NTP 737 y el manual del fabricante. MT: Los ganchos del puente grúa deben disponer de un pestillo de seguridad. EV: El puente grúa debe disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Instalar un limitador de carga en el puente grúa que bloquee el equipo al manejar una carga superior a la permitida.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	8	1	64

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Manejo de puente grúa y cargas suspendidas	46	Mecánico	Choques y golpes contra objetos móviles	Todo el cuerpo	8	Transporte de cargas suspendidas de hasta 8 Tn con el puente grúa	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP3 SRC HRO con suela deslizante y resistente hasta 300°C con protección metatarsal EN ISO 20345. I: Sólo el personal formado y autorizado puede manejar el puente grúa. I: Realice la elevación de cargas lentamente y en sentido vertical. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: Nunca abandone la grúa en zonas de paso de peatones o vehículos. No abandone el puesto de trabajo cuando tenga cargas suspendidas. I: Está prohibido transportar cargas por encima de las personas, así como pasar por debajo de una carga suspendida. I: Nunca se debe situar entre cargas suspendidas y partes fijas como paredes, pilares o estanterías. I: No se debe acompañar nunca la carga con las manos. Si es necesario, realizarlo con útiles apropiados. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MO: Disponer de marcado CE de la maquinaria	7	448	EV: Señalización del riesgo por paso de cargas suspendidas. EV: Instalación de un sistema de aviso luminoso y acústico de movimiento del puente grúa. F: Formación en manejo seguro del puente grúa para personal autorizado para su uso según NTP 737. P: Instrucciones de manejo seguro del puente grúa. Acordonar y señalar área de trabajo para impedir el acceso a personal ajeno a los trabajos con puente grúa. MT: Inspección y mantenimiento periódico de los ganchos, eslingas y cables según la NTP 738 INSH.T. Desechar los elementos que estén en mal estado. EV: Las eslingas deben disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Inspección y mantenimiento periódico del puente grúa según NTP 737 y el manual del fabricante. MT: Los ganchos del puente grúa deben disponer de un pestillo de seguridad. EV: El puente grúa debe disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Instalar un limitador de carga en el puente grúa que bloquee el equipo al manejar una carga superior a la permitida.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	8	1	64

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Mantenimiento de maquinaria y robots	47	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Suelos resbaladizos, sucios y/o con restos de plástico, paso por encima de palets u objetos colocados fuera de sitio, mangueras sin enrollar.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Mantenga la zona de trabajo y superficies de tránsito, ordenadas y limpias, desechando periódicamente los materiales inservibles. I: No almacene materiales/palets en zonas de paso. I: Una vez utilizadas, enrolle de nuevo las mangueras. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito. Mantener el suelo limpio de cualquier mancha de aceite o agua, así como de cualquier residuo de los molinos como restos de plástico o grana. MO: Disponer de medios para la recogida de residuos y vertidos del suelo. EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP3 SRC HRO con suela deslizante y resistente hasta 300°C con protección metatarsal EN ISO 20345.	8	160	MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas para evitar la formación de derrames de aceite. MO: Señalizar y acondicionar la zona de trabajos de mantenimiento. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito MT: Disponer de medios de limpieza como aspiradores de partículas y aspiradores de fluidos. MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante.	Responsable de mantenimiento / Supervisor de producción	31/12/2021	5	4	6	120
Mantenimiento de maquinaria y robots	48	Mecánico	Impacto o aplastamiento por caída de objetos	Todo el cuerpo	6	Montaje y desmontaje de elementos para su reparación o sustitución	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP3 SRC HRO con suela deslizante y resistente hasta 300°C con protección metatarsal EN ISO 20345. I: Extremar las precauciones en el manejo de cualquier elemento que se susceptible de caer durante su manipulación. Manipular objetos voluminosos y/o pesados entre varios trabajadores. I: Realice la elevación de cargas lentamente y en sentido vertical. I: Está prohibido transportar cargas por encima de las personas, así como pasar por debajo de una carga suspendida. I: Nunca se debe situar entre cargas suspendidas y partes fijas como paredes, pilares o estanterías	7	252	P: Procedimiento para la evaluación de riesgos de trabajos no rutinarios MO: Supervisión de trabajos especialmente peligrosos por el responsable de mantenimiento. MO: Señalizar y acondicionar la zona de trabajos de mantenimiento. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito	Director de medio ambiente / Responsable de mantenimiento	30/09/2021	6	6	5	180

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Mantenimiento de maquinaria y robots	49	Mecánico	Choques contra objetos inmóviles	Todo el cuerpo	5	Tareas en lugares que supongan un riesgo de golpearse contra estructuras o elementos fijos	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Extremar las precauciones siempre que se realicen tareas en lugares con salientes, estructuras o elementos fijos que supongan un riesgo de golpearse con ellos. MT: Los pasillos principales deben tener una anchura de 1,2 metros como mínimo. Los pasillos secundarios deben tener una anchura de 1 metro como mínimo. MT: La separación entre máquinas u otros aparatos nunca será inferior a 0,8 metros, contándose esta distancia a partir del punto más saliente del recorrido de los órganos móviles de cada máquina. MT: Proveer de la iluminación necesaria los lugares de trabajo en concordancia con las tareas que se van a realizar.	7 210	MT: Protegerlos y recubrir con espuma lugares por donde deban circular o permanecer trabajadores a una altura mínima de 1,80 metros, además de elementos salientes. EV: Señalización de peligro sobre los elementos susceptibles de provocar un golpe con los colores amarillo y negro	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	30/09/2021	5	6	2	60
Mantenimiento de maquinaria y robots	50	Mecánico	Impacto o aplastamiento por movimiento de la máquina	Todo el cuerpo	8	Contacto con partes móviles de la máquina	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la maquinaria. I: Está prohibido anular o trabajar sin los sistemas de seguridad que llevan incorporadas las máquinas, como sistemas de enclavamiento de puertas, resguardos fijos, etc. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MO: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Resguardos fijos y resguardos móviles con dispositivos de seguridad electrónica de parada del movimiento de la máquina según norma EN ISO 20430:2020 Maquinaria de plásticos y caucho.	1 64	EV: Señalización del riesgo de aplastamiento por partes móviles. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energías durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. MT: En el caso de que alguna máquina no cumpliera con las disposiciones mínimas de seguridad y salud para su utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo, la maquinaria se debería adecuar y certificar mediante O.C.A. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energías durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Responsable de Mantenimiento	31/12/2021	8	8	1	64

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Mantenimiento de maquinaria y robots	51	Físico	Contactos térmicos, quemaduras	Manos y brazos	5	Contacto con superficies, sustancias y/o proyecciones a altas temperaturas	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la maquinaria de inyección. I: Se deberán dejar enfriar, siempre que sea posible, las resistencias de la cámara caliente, boquillas de inyección y/o husillo, y cualquier elemento que se encuentra a alta temperatura antes de realizar tareas de reparación o modificaciones sobre el mismo. I: Está prohibido anular o trabajar sin los sistemas de seguridad que llevan incorporadas las máquinas, como sistemas de enclavamiento de puertas, resguardos fijos, etc. I: Nunca introducirse en la zona de peligro de la inyectora mientras esté en funcionamiento. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido.	1 35	EV: Señalización del riesgo de contacto con superficies calientes MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	5	7	1 35
Manejo de herramientas automáticas: Uso de amoladoras, radiales y/o taladros	52	Mecánico	Lesiones oculares	Cabeza y ojos	6	Proyección de fragmentos o partículas	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar herramientas automáticas. I: Deben utilizarse las herramientas adecuadas a cada tarea y en perfecto estado. I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria EPI: Uso obligatorio de protección ocular EN 166. I: Mantener en perfecto estado las herramientas utilizadas.	2 96	F: Formación en manejo seguro de herramientas automáticas.					

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Manejo de herramientas automáticas: Uso de amoladoras, radiales y/o taladros	53	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Manos	6	Uso de herramientas inadecuadas, herramientas en mal estado.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar herramientas automáticas. I: Deben utilizarse las herramientas adecuadas a cada tarea y en perfecto estado. I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria I: Mantener en perfecto estado las herramientas utilizadas.	8	192	F: Formación en manejo seguro de herramientas automáticas. EPI: Uso obligatorio guantes de protección contra riesgos mecánicos EN 388	Director de medio ambiente, seguridad y salud	Al inicio de la contratación y cuando exista modificación en las condiciones de trabajo	6	4	6	144
Mantenimiento de maquinaria y robots	54	Físico	Contactos eléctricos directos o indirectos	Todo el cuerpo	8	Instalación eléctrica en mal estado	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar mantenimiento o reparación de equipos de trabajo e instalación eléctrica. I: Asegurar el perfecto estado de los enchufes antes de conectarlos o desconectarlos; si se detecta cualquier cable pelado u otro desperfecto, no conectar o desconectar el equipo de la red eléctrica. I: Queda prohibida la manipulación o apertura de cualquier tipo de cuadro eléctrico. Si existe algún problema con el cuadro eléctrico, se debe avisar inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Realizar conexión equipotencial en todas las líneas. MT: Instalar puesta a tierra en las puertas metálicas de los cuadros eléctricos. MT: La instalación eléctrica de la empresa viene regulada por el Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión (REBT). I: Prohibido realizar tareas de mantenimiento en maquinaria y cuadros eléctricos si todas las fuentes de energía no están enclavadas. I: Todos los cuadros eléctricos deben permanecer cerrados. I: Está prohibida la utilización de cuadros eléctricos para guardar cualquier tipo de objetos. EPI: Uso obligatorio de guantes aislantes para trabajos eléctricos EN 60903 para tareas con riesgo eléctrico	2	128	EV: Señalización del riesgo eléctrico en todos los cuadros eléctricos. MO: Revisión periódica y puesta a tierra de todos los equipos eléctricos. P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energías durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energías durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	8	8	2	128

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)	
Uso y manipulación de productos químicos peligrosos	55	Químico	Contacto con sustancias irritantes o corrosivas	Todo el cuerpo	6	Contacto de sustancias peligrosas con la piel	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal capacitado y autorizado puede utilizar productos químicos peligrosos I: Consulte las Fichas de Datos de Seguridad de los productos químicos que utiliza. Esas se encuentran indexadas junto al lugar de almacenamiento/uso en el puesto de trabajo. I: Mantenga los recipientes correctamente cerrados. I: Tan sólo podrán encontrarse en el lugar de trabajo los productos químicos que vaya a utilizarse durante el trabajo. No deben acumularse materiales peligrosos en la zona de trabajo. EPI: Utilice los EPI necesario para manipular los productos donde así lo indique. EPI: Guantes de protección contra productos químicos EN 374. EPI: Uso obligatorio de protección ocular EN 166. I: No fume, coma o beba en el puesto de trabajo. I: Conserve siempre una correcta higiene personal I: Utilice las zonas habilitadas para la retirada y separación de residuos. I: Se deben conservar los productos en el envase original y convenientemente etiquetado.	7	168	EE: Riesgos químicos MO: Sustituir los productos químicos peligrosos por otros productos equivalentes que no sean peligrosos o con un nivel de peligrosidad inferior F: Riesgos en la manipulación de productos químicos	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	8	4	2	64
Uso y manipulación de productos químicos peligrosos	56	Químico	Intoxicación, problemas respiratorios	Aparato respiratorio	8	Ingestión, inhalación.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal capacitado y autorizado puede utilizar productos químicos peligrosos I: Consulte las Fichas de Datos de Seguridad de los productos químicos que utiliza. Esas se encuentran indexadas junto al lugar de almacenamiento/uso en el puesto de trabajo. I: Mantenga los recipientes correctamente cerrados. I: Tan sólo podrán encontrarse en el lugar de trabajo los productos químicos que vaya a utilizarse durante el trabajo. No deben acumularse materiales peligrosos en la zona de trabajo. EPI: Utilice los EPI necesario para manipular los productos donde así lo indique. EPI: Guantes de mascarilla autofiltrante para gases y vapores EN 405. I: No fume, coma o beba en el puesto de trabajo. I: Conserve siempre una correcta higiene personal I: Utilice las zonas habilitadas para la retirada y separación de residuos. I: Se deben conservar los productos en el envase original y convenientemente etiquetado.	7	224	EE: Riesgos químicos MO: Sustituir los productos químicos peligrosos por otros productos equivalentes que no sean peligrosos o con un nivel de peligrosidad inferior F: Riesgos en la manipulación de productos químicos	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	30/09/2021	8	4	2	64

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.

Realizado por: Julio Vicedo Guillem

Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi

Fecha evaluación: 04/06/2021

Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Uso y manipulación de productos químicos peligrosos	57	Químico	Quemaduras y otras lesiones	Todo el cuerpo	6	Existencia de atmósferas potencialmente explosivas: Incendio o explosión	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal capacitado y autorizado puede utilizar productos químicos peligrosos I: No fumar ni hacer uso de llamas o procesos que puedan generar chispas en el área de uso y almacenamiento de productos químicos I: No sobrecargar la instalación ni las bases de enchufe mediante el uso de conectores múltiples, por el riesgo de sobrecalentamiento y cortocircuito de los conductores eléctricos. EV: Señalización de la prohibición de fumar y uso de llamas en el área de uso y almacenamiento de productos químicos I: Consulte las Fichas de Datos de Seguridad de los productos químicos que utiliza. Esas se encuentran indexadas junto al lugar de almacenamiento/uso en el puesto de trabajo. I: Mantenga los recipientes correctamente cerrados. I: Tan sólo podrán encontrarse en el lugar de trabajo los productos químicos que vaya a utilizarse durante el trabajo. No deben acumularse materiales peligrosos en la zona de trabajo.	7 168	EE: Riesgos químicos MO: Sustituir los productos químicos peligrosos por otros productos equivalentes que no sean peligrosos o con un nivel de peligrosidad inferior F: Riesgos en la manipulación de productos químicos	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	6	4	2 48
Uso de equipos neumáticos	58	Físico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Todo el cuerpo	6	Movimiento de látigo de mangueras de aire	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal capacitado y autorizado puede utilizar equipos neumáticos. I: No utilizar nunca herramientas que no dispongan de placas de características. I: Se debe cortar el suministro de aire comprimido y purgar la conducción antes de desenganchar el útil. MT: Mantenimiento periódico de equipos e instalaciones a presión. MT: Mantenimiento periódico de equipos e instalaciones por OCA MT: Instalar una válvula de seguridad para que descargue de forma automática cuando se acceda a puntos de atrapamiento en las máquinas. MT: El acoplamiento de mangueras debe efectuarse mediante elementos de acción rápida, diseñados para interrumpir la salida de aire comprimido al desconectarlos. MT: Disponer de reguladores de presión con su correspondiente manómetro para trabajar con herramientas que trabajen a una presión inferior a la del sistema de aire comprimido.	6 216	F: Manejo seguro de equipos neumáticos.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021	6	6	5 180

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo en el área de producción	1	Físico	Pérdida de audición, hipoacusia	Oídos	6	Exposición al ruido (80 dbA nivel de ruido equivalente; 135 db nivel de pico) superiores a los establecidos en el R.D. 286/06	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio protección auditiva SNR 22 EN 352 CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica del ruido.	7	294	EE: Exposición a ruido CP: Medición del nivel de ruido en el puesto de trabajo EV: Señalización del nivel de ruido y riego por ruido en cada puesto de trabajo. EV: Señalización de la obligación de uso de protección auditiva en el área de inyección. MT: Mantenimiento preventivo de maquinaria y robots. Reparación de fugas de aire comprimido y elementos mecánicos con ruidos anómalos. MT: Aislamiento acústico de máquinas y equipos de trabajo. Las máquinas deben cumplir con los mínimos niveles de ruido legales, en cumplimiento con el R.D. 286/06.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	7	3	126
Trabajo en el área de producción: Manejo del puente grúa por personal técnico	2	Mecánico	Impacto o aplastamiento por caída de objetos	Todo el cuerpo	8	Transporte de cargas suspendidas de hasta 8 Tn con el puente grúa	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede manejar el puente grúa. I: Realice la elevación de cargas lentamente y en sentido vertical. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: Nunca abandone la grúa en zonas de paso de peatones o vehículos. No abandone el puesto de trabajo cuando tenga cargas suspendidas. I: Está prohibido transportar cargas por encima de las personas, así como pasar por debajo de una carga suspendida. I: Nunca se debe situar entre cargas suspendidas y partes fijas como paredes, pilares o estanterías.	7	448	EV: Señalización del riesgo por paso de cargas suspendidas. EV: Instalación de un sistema de aviso luminoso y acústico de movimiento del puente grúa. F: Formación en manejo seguro del puente grúa para personal autorizado para su uso según NTP 737. P: Instrucciones de manejo seguro del puente grúa. Acordonar y señalizar área de trabajo para impedir el acceso a personal ajeno a los trabajos con puente grúa. MT: Inspección y mantenimiento periódico de los ganchos, eslingas y cables según la NTP 738 INSHT. Desechar los elementos que estén en mal estado. EV: Las eslingas deben disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Inspección y mantenimiento periódico del puente grúa según NTP 737. MT: Los ganchos del puente grúa deben disponer de un pestillo de seguridad. EV: El puente grúa debe disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Instalar un limitador de carga en el puente grúa que bloquee el equipo al manejar una carga superior a la permitida.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	8	1	64

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Uso de equipos neumáticos	59	Físico	Lesiones oculares	Ojos	6	Arrastre de partículas de polvo	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal capacitado y autorizado puede utilizar equipos neumáticos. I: No utilizar nunca herramientas que no dispongan de placas de características. I: Se debe cortar el suministro de aire comprimido y purgar la conducción antes de desenganchar el útil. MT: Mantenimiento periódico de equipos e instalaciones a presión. MT: Mantenimiento periódico de equipos e instalaciones por OCA EPI: Uso obligatorio de protección ocular EN 166. MT: Instalar una válvula de seguridad para que descargue de forma automática cuando se acceda a puntos de atrapamiento en las máquinas. MT: El acoplamiento de mangueras debe efectuarse mediante elementos de acción rápida, diseñados par interrumpir la salida de aire comprimido al desconectarlos. MT: Disponer de reguladores de presión con su correspondiente manómetro para trabajar con herramientas que trabajen a una presión inferior a la del sistema de aire comprimido.	6	216	F: Manejo seguro de equipos neumáticos.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021	6	6	5	180

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal técnico: Jefes de turno, técnicos de mantenimiento y especialistas de proceso

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Uso de equipos neumáticos	60	Ergonómico	Pérdida de audición, hipoacusia	Oídos	6	Exposición al ruido (80 dbA nivel de ruido equivalente; 135 db nivel de pico) superiores a los establecidos en el R.D. 286/06	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal capacitado y autorizado puede utilizar equipos neumáticos. I: No utilizar nunca herramientas que no dispongan de placas de características. I: Se debe cortar el suministro de aire comprimido y purgar la conducción antes de desenganchar el útil. MT: Mantenimiento periódico de equipos e instalaciones a presión. MT: Mantenimiento periódico de equipos e instalaciones por OCA EPI: Uso obligatorio de protección auditiva SNR 22 EN 352 MT: Instalar una válvula de seguridad para que descargue de forma automática cuando se acceda a puntos de atrapamiento en las máquinas. MT: El acoplamiento de mangueras debe efectuarse mediante elementos de acción rápida, diseñados par interrumpir la salida de aire comprimido al desconectarlos. MT: Disponer de reguladores de presión con su correspondiente manómetro para trabajar con herramientas que trabajen a una presión inferior a la del sistema de aire comprimido. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica del ruido.	6	216	F: Manejo seguro de equipos neumáticos. MT: Instalar elementos silenciadores de escape en las herramientas que se van a utilizar.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	30/09/2021	6	6	2	72

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo en el área de producción	3	Físico	Disconfort termohigrométrico o estrés térmico	Todo el cuerpo	5	Condiciones ambientales inadecuadas. Temperatura durante verano superiores a las establecidas en el R.D. 486/97	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 280	EE: Estrés térmico EV: Señalización del riesgo alta temperatura ambiental durante los meses de más calor. MO: Poner a disposición de manera gratuita bebida isotónica a los trabajadores en los meses de más calor (del 01/06 al 30/09) MT: Instalar un sistema de ventilación mecánica en el puesto de trabajo. MT: Mantenimiento periódico de los equipos de calefacción, climatización y aire acondicionado. MO: Adecuar la vestimenta a las condiciones ambientales. Dotar al trabajador de la vestimenta apropiada. MT: Aislamiento de las resistencias de los husillos de las máquinas de inyección mediante la instalación de mantas térmicas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Director de recursos humanos / Supervisor de producción	30/09/2021	5	7	2 70
Desplazamiento por el área de producción: Conducción de carretilla elevadora por personal de logística	4	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Todo el cuerpo	8	Transporte de materiales, tráfico de carretillas elevadoras.	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: No utilice la carretilla para transportar o elevar personas. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: Se debe utilizar el claxon en cruces y zonas de escasa visibilidad. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla.	7 448	MO: Definir y limitar rutas de tráfico para peatones y carretillas en el área de producción. EV: Señalización del riesgo carretillas elevadoras y rutas de circulación. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. EV: Instalación de un sistema luminoso de advertencia de dirección de la marcha en las carretillas elevadoras MT: Instalar sistema de detección de peatones en las carretillas elevadoras MT: Limitar la velocidad y aceleración de las carretillas elevadoras. Velocidad máxima = 10 km/h carretilla. EPI: Uso obligatorio de ropa de alta visibilidad según UNE 20471 en el área de tránsito de carretillas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción / Responsable de almacén / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	5	1 40

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo alrededor de maquinaria de inyección	5	Físico	Contactos térmicos, quemaduras	Manos y brazos	5	Contacto con superficies, sustancias y/o proyecciones a altas temperaturas	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la maquinaria de inyección. I: Se deberán dejar enfriar, siempre que sea posible, las resistencias de la cámara caliente, boquillas de inyección y/o husillo, y cualquier elemento que se encuentra a alta temperatura antes de realizar tareas de reparación o modificaciones sobre el mismo. I: Está prohibido anular o trabajar sin los sistemas de seguridad que llevan incorporadas las máquinas, como sistemas de enclavamiento de puertas, resguardos fijos, etc. I: Nunca introducirse en la zona de peligro de la inyectora mientras esté en funcionamiento. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido.	1	35	EV: Señalización del riesgo de contacto con superficies calientes MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	5	7	1	35

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo alrededor de maquinaria de inyección	6	Mecánico	Impacto o aplastamiento por movimiento de la máquina	Todo el cuerpo	8	Contacto con partes móviles de la máquina	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la maquinaria de inyección. I: Está prohibido anular o trabajar sin los sistemas de seguridad que llevan incorporadas las máquinas, como sistemas de enclavamiento de puertas, resguardos fijos, etc. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MO: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Resguardos fijos y resguardos móviles con dispositivos de seguridad electrónica de parada del movimiento de la máquina según norma EN ISO 20430:2020 Maquinaria de plásticos y caucho.	1 56	EV: Señalización del riesgo de aplastamiento por partes móviles. MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de Mantenimiento / Supervisor de producción	31/12/2021	8	7	1	56

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo alrededor de maquinaria de inyección	7	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Suelos resbaladizos, sucios y/o con restos de plástico. Objetos y obstáculos en el suelo.	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito. Mantener el suelo limpio de cualquier mancha de aceite o agua, así como de cualquier residuos de las inyectoras como restos de plástico o granza. MO: Disponer de medios para la recogida de residuos y vertidos del suelo. EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7 280	EV: Señalización del riesgo de caídas al mismo nivel. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas para evitar la formación de derrames de aceite. P: Mantener el orden alrededor del puesto de trabajo. Implantación metodología LEAN 5s. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito	Responsable de mantenimiento / Supervisor de producción	30/09/2021	5	8	4 160
Trabajo alrededor del robot manipulador	8	Mecánico	Impacto o aplastamiento por movimiento del robot	Todo el cuerpo	8	Contacto con partes móviles del robot	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre los robots. I: Está prohibido anular o trabajar sin los sistemas de seguridad que llevan incorporadas los robots, como sistemas de enclavamiento de puertas, resguardos fijos, etc. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido manipular el robot desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido. MT: Resguardos fijos y resguardos móviles con dispositivos de seguridad electrónica de parada del movimiento de la máquina según norma EN ISO 13857:2020 Seguridad de las máquinas. distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores. MT: Donde no es posible colocar resguardos se colocan Equipos de protección electro sensibles (ESPE) en	1 48	EV: Señalización del riesgo de aplastamiento por partes móviles. MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de la energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de la energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de Mantenimiento / Supervisor de producción	31/12/2021	8	6	1 48

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)	
Conexión y desconexión de equipos	9	Físico	Contactos eléctricos directos o indirectos	Todo el cuerpo	8	Instalación eléctrica en mal estado	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar mantenimiento o reparación de equipos de trabajo e instalación eléctrica. I: Asegurar el perfecto estado de los enchufes antes de conectarlos o desconectarlos; si se detecta cualquier cable pelado u otro desperfecto, no conectar o desconectar el equipo de la red eléctrica. I: Queda prohibida la manipulación o apertura de cualquier tipo de cuadro eléctrico. Si existe algún problema con el cuadro eléctrico, se debe avisar inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Realizar conexión equipotencial en todas las líneas. MT: Instalar puesta a tierra en las puertas metálicas de los cuadros eléctricos. MT: La instalación eléctrica de la empresa viene regulada por el Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión (REBT). I: Prohibido realizar tareas de mantenimiento en maquinaria y cuadros eléctricos si todas las fuentes de energía no están enclavadas.	2 96	EV: Señalización del riesgo eléctrico en todos los cuadros eléctricos. MO: Revisión periódica y puesta a tierra de todos los equipos eléctricos. P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energías durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energías durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	8	6	2	96
Manejo de herramientas manuales	10	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Manos	6	Uso de herramientas inadecuadas, herramientas en mal estado.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar herramientas manuales. I: Deben utilizarse las herramientas adecuadas a cada tarea y en perfecto estado. I: Para el transporte de las herramientas se deben utilizar fundas. No transportar herramientas en los bolsillos. I: Mantener en perfecto estado las herramientas utilizadas.	8 192	EPI: Uso obligatorio guantes de protección contra riesgos mecánicos EN 388 durante el manejar de herramientas manuales F: Formación en manejo seguro de herramientas manuales.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	Al inicio de la contratación y cuando exista modificación en las condiciones de trabajo	6	4	6	144

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Traslado de palet con transpaleta manual	11	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Piernas y pies	5	Transporte de materiales, tráfico de transpaletas manuales	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar las transpaletas manuales. I: Respetar la capacidad máxima de la transpaleta indicada por el fabricante. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Disponer de marcado CE de la transpaleta EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7 175	F: Manejo seguro transpaletas manuales	Director de medio ambiente, seguridad y salud	Al inicio de la contratación y cuando exista modificación en las condiciones de trabajo	5	5	6	150
Traslado de palet con transpaleta manual	12	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	5	Carga física postural por extensión de tronco y de brazos por encima de los hombros	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar las transpaletas manuales. I: Respetar la capacidad máxima de la transpaleta indicada por el fabricante. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Disponer de marcado CE de la transpaleta EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	7 105	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos debido al uso de transpaletas manuales. F: Manejo seguro transpaletas manuales MO: Limitar la carga máxima a transportar a 1.500 kg	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	5	3	5	75
Traslado de palet con transpaleta manual	13	Mecánico	Caída de objetos por desplome o derrumbe	Todo el cuerpo	4	Caída de objetos	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 EN ISO 20345 I: Utilizar únicamente palets en buen estado. En caso de observar palets deteriorados se deben desechar. I: No almacenar o transportar productos sin retractilar I: Vigilar la verticalidad del producto sobre el palet.	7 140				4	5	7	140

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad										
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales		Medidas de control actuales	IPPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPPR (efectividad de las medidas)
Limpeza del área de trabajo	14	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	5	Carga física postural por flexión de tronco	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Proveer de medios adecuados para realizar las tareas de limpieza del área de trabajo.		7	105	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/12/2021	5	3	7	105
Limpeza del área de trabajo	15	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Suelos resbaladizos, sucios y/o con restos de plástico	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito. Mantener el suelo limpio de cualquier mancha de aceite o agua, así como de cualquier residuo de las inyectoras como restos de plástico o grana. MO: Disponer de medios para la recogida de residuos y vertidos del suelo. EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.		7	280	EV: Señalización del riesgo de caídas al mismo nivel. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas para evitar la formación de derrames de aceite. P: Mantener el orden alrededor del puesto de trabajo. Implantación metodología LEAN 5s. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito	Responsable de mantenimiento / Supervisor de producción	30/09/2021	5	8	4	160
Consulta y gestión de documentación	16	Ergonómico	Fatiga visual	Ojos	6	Nivel de iluminación insuficiente según el anexo IV RD 486/1997	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico visión. MT: Instalación de iluminación diseñada conforme a los requisitos de UNE-EN 12464-1		8	144	EE: Riesgos ergonómicos nivel de iluminación en el puesto de trabajo. MO: Mantenimiento preventivo periódico de las instalaciones de alumbrado.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	6	3	8	144
Consulta y gestión de documentación	17	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades inferiores	4	Carga física postural por bipedestación	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Alternar posturas para evitar permanecer en la misma postura durante largo tiempo. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico posturas forzadas.		8	160	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos P: Instrucciones de trabajo incluyendo secuencia de las tareas a desarrollar. MO: Rotación entre tareas durante períodos de tiempo determinados.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	4	5	6	120
Uso de PVD	18	Ergonómico	Fatiga visual	Ojos	6	Fatiga visual por uso de PVD	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Es recomendable la realización de pausas corta de aproximadamente 5 minutos cada hora en los trabajos con pantallas de visualización. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico para pantallas de visualización de datos.		8	144	MO: La pantalla, teclado y documentos deben encontrarse a una distancia similar de los ojos (entre 45 y 55 cm). MO: La pantalla debe estar entre 15º y 30º por debajo de la horizontal de los ojos.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	6	3	7	126

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales		Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
								Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)							
Trabajo a turnos	19	Psicosocial	Alteración del ritmo circadiano, del sueño y/o hábitos alimentarios	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Turnos adaptados al ciclo de sueño 6:00-14:00, 14:00-22:00 y de 22:00-6:00.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a turnos MO: Ciclos cortos, de dos o tres días, de cambio de turno (mañana, mañana, tarde, tarde, noche, noche, descanso) CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de riesgos psicosociales.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Supervisor de producción	30/09/2021	6	7	5	210
Trabajo nocturno	20	Psicosocial	Alteración del ritmo circadiano, del sueño y/o hábitos alimentarios	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Turnos adaptados al ciclo de sueño 6:00-14:00, 14:00-22:00 y de 22:00-6:00. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de riesgos psicosociales.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a nocturno MO: Ciclos cortos, de dos o tres días, de cambio de turno (mañana, mañana, tarde, tarde, noche, noche, descanso)	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Supervisor de producción	30/09/2021	6	7	5	210
Trabajo a turnos	21	Psicosocial	Estrés psicosocial	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Publicación con antelación del calendario anual de organización los turnos.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a turnos MO: Participación de los trabajadores a través del Comité de Seguridad y Salud en la definición del calendario laboral. MO: Mantenimiento de los mismos miembros en un grupo de trabajo de manera que se faciliten las relaciones estables.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Supervisor de producción	30/09/2021	6	7	4	168
Trabajo nocturno	22	Psicosocial	Estrés psicosocial	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Publicación con antelación del calendario anual de organización los turnos.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a nocturno MO: Participación de los trabajadores a través del Comité de Seguridad y Salud en la definición del calendario laboral. MO: Mantenimiento de los mismos miembros en un grupo de trabajo de manera que se faciliten las relaciones estables.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Supervisor de producción	30/09/2021	6	7	4	168

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales		Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Organización del trabajo	23	Psicosocial	Carga y fatiga mental	Todo el cuerpo	6	Organización del trabajo	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo		8 144	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales P: Instrucciones de trabajo con información acerca de las tareas del puesto de trabajo, medios para llevarlo a cabo y secuencia de tareas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	6	3	7	126
Emergencia médica	24	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Todo el cuerpo	8	Heridas o lesiones	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Disponer de botiquín de primeros auxilios. Debe encontrarse en un lugar donde pueda accederse rápidamente. MO: Inspección y mantenimiento del botiquín con material de primeros auxilios según RD 486/1997 EV: Señalización de la ubicación del botiquín.		6 288	P: Plan de emergencia. Medidas de emergencia en materia de primeros auxilios. F: Plan de emergencia. Primeros auxilios. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio. Establecer procedimiento de comunicación con medios externos de emergencias	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021	8	6	3	144
Emergencia química, vertidos y derrames	25	Químico	Contactos con materiales tóxicos, absorción a través de la piel, inhalación o ingestión.	Todo el cuerpo	8	Vertidos y derrames de productos químicos	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede llevar a cabo tareas de contención de vertidos y derrames de productos químicos.		8 384	P: Plan emergencia. Medidas de emergencia en relación con la contención de vertidos y derrames de productos químicos. MO: Disponer de medios de recogida de derrames. F: Plan de emergencia. Contención de vertidos y derrames de productos químicos. F: Simulacro actuación frente a derrames de productos químicos. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio. Establecer procedimiento de comunicación con medios externos de emergencias	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/07/2021	8	6	3	144

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Emergencia incendio o explosión	26	Químico	Quemaduras y otras lesiones	Todo el cuerpo	8	Incendio o explosión	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Se deben respetar las zonas delimitadas alrededor de los elementos de emergencia como extintores, bies, pulsadores de alarma. No deben quedar obstruidos por obstáculos I: Nunca se deben quitar o cambiar los extintores del lugar donde se encuentren situados. I: No cuelgue objetos de los extintores. Deben estar siempre accesibles. I: Deben mantenerse despejadas las vías de paso y salidas de evacuación. Las salidas de emergencia no deberán quedar cerradas con llave mientras haya ocupación de la nave. EV: Señalizar todos los medios de extinción. EV: Señalizar las salidas de emergencia y vías de escape. MT: Instalación contra incendios según RD 513/2017. MO: Mantenimiento de la instalación de protección contra incendios según RD 513/2017. MO: Vigilar periódicamente el correcto funcionamiento de las luminarias de emergencia. I: Sólo el personal formado y autorizado puede llevar a cabo tareas extinción de incendios.	2	96	EE: Riesgos químicos MO: Sustituir los productos químicos peligrosos por otros productos equivalentes que no sean peligrosos o con un nivel de peligrosidad inferior P: Plan de emergencia. Lucha contra incendios y evacuación de trabajadores. F: Plan de emergencia. Uso de equipos de extinción de incendios y evacuación de trabajadores. F: Simulacros actuación frente a conatos de incendio y evacuación de trabajadores. P: Los trabajo de soldadura o corte con radial deben ser autorizados mediante un Permiso de Fuego, que debe ser solicitado por el responsable de los trabajos, el cual será el encargado de asegurar que se cumplen todas las disposiciones de seguridad que se indican en el permiso. El cartel del Permiso de Fuego debe quedar visible en la zona. La inexistencia del permiso de fuego supondrá la detención inmediata de los trabajos. MO: Disponer y mantener un registro actualizado de todos los productos químicos almacenados en la planta junto con sus fichas de datos de seguridad. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	8	6	2	
Introducción del palet vacío en la parte trasera de la máquina	27	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco y manejo manual de cargas	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Utilizar únicamente palets en buen estado. En caso de observar palets deteriorados se deben desechar.	8	336	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Método correcto de manipulación manual de cargas EV: Señalización riesgo ergonómico CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de manipulación manual de cargas. MT: Instalar cargador de palets para la inserción automática de palets en la máquina	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	7	2	84

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Llenado manual de tolva de colorante de las inyectoras	28	Mecánico	Cáidas de personas a distinto nivel	Todo el cuerpo	5	Uso de escaleras y plataformas de trabajo en altura a más de 1 m	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Uso de barandillas MT: Diseño de las escaleras y plataformas de acceso a las inyectoras según la norma UNE-EN ISO 14122-2:2017 MO: Limpieza periódica de los peldaños de las escaleras. MO: Inspección periódica de las escaleras y plataformas de trabajo. Reparación de fisuras, desajustes o cualquier tipo de desperfecto.	7 280	MT: Instalación de distribuidores de colorante automáticos sobre las tolvas de las inyectoras P: Instrucciones de trabajo seguro trabajos en escaleras y plataformas	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	5	8	2	80
Extracción de palet con producto final de la parte delantera de la máquina	29	Mecánico	Caída de objetos por desplome o derrumbe	Todo el cuerpo	4	Caída de objetos	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 EN ISO 20345 I: Utilizar únicamente palets en buen estado. En caso de observar palets deteriorados se deben desechar. I: No almacenar o transportar productos sin retractilar I: Vigilar la verticalidad del producto sobre el palet.	7 140				4	5	7	140
Colocar folio identificativo en palet terminado	30	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda	4	Carga física postural por flexión de tronco	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 96	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/12/2021	4	3	8	96
Retractilado manual del producto finalizado sobre el palet	31	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 336	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas. MT: Instalar una máquina retractiladora automática de palets con producto terminado	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	2	8	96
Recogida y paletizado manual de piezas	32	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco Carga física postural por extensión de tronco y brazos por encima de los hombros	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Manipulación manual de cargas MT: Adaptación de la altura del plano trabajo. Colocar el palet sobre una transpaleta de elevadora de tijera. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	5	2	60

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control actuales		Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)	
Descripción de las medidas de control actuales							IPR (riesgo real actual)	IPR (riesgo real actual)									
Recogida y paletizado manual de piezas	33	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades inferiores	4	Carga física postural por bipedestación	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	160	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos P: Instrucciones de trabajo incluyendo secuencia de las tareas a desarrollar. MO: Rotación entre tareas durante períodos de tiempo determinados.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	4	5	6	120
Separación y recuento de piezas de chatarra	34	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco Carga física postural por extensión de tronco y brazos por encima de los hombros	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Manipulación manual de cargas MT: Adaptación de la altura del plano trabajo. Colocar el palet sobre una tranpaleta de elevadora de tijera. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	5	2	60
Separación y recuento de piezas de chatarra	35	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades inferiores	4	Carga física postural por bipedestación	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	160	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos P: Instrucciones de trabajo incluyendo secuencia de las tareas a desarrollar. MO: Rotación entre tareas durante períodos de tiempo determinados.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	4	5	6	120
Retrabajo de piezas con imperfecciones	36	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Manos	6	Uso de herramientas inadecuadas, herramientas en mal estado.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar herramientas manuales. I: Deben utilizarse las herramientas adecuadas a cada tarea y en perfecto estado. I: Para el transporte de las herramientas se deben utilizar fundas. No transportar herramientas en los bolsillos. I: Mantener en perfecto estado las herramientas utilizadas.	8	192	EPI: Uso obligatorio guantes de protección contra riesgos mecánicos EN 388 durante el manejar de herramientas manuales F: Formación en manejo seguro de herramientas manuales.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	Al inicio de la contratación y cuando exista modificación en las condiciones de trabajo	6	4	6	144

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales		Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras		IPR (efectividad de las medidas)
								Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)								
Reaprovisionamiento de palets, rollos de film y folios	37	Ergonómico	Sobresfuerzos por manipulación manual de cargas	Espalda, extremidades superiores	5	Manejo manual de cargas	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 200	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Método correcto de manipulación manual de cargas MT: Utilización de medios mecánicos para el transporte de cargas. Carros y transpaletas. MO: Aprovisionamiento de materiales en embalajes manipulables con un peso inferior a 15 kg. En ningún caso, se aceptará un material con peso superior a 25 kg que no pueda ser transportado mediante medios mecánicos. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de manipulación manual de cargas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Gestor de compras y ventas	30/09/2021	5	5	5	125	
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	38	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco Carga física postural por extensión de tronco y brazos por encima de los hombros	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Manipulación manual de cargas MT: Adaptación de la altura del plano trabajo. Colocar el palet sobre una transpaleta de elevadora de tijera. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	5	2	60	
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	39	Ergonómico	Sobresfuerzos por manipulación manual de cargas	Espalda, extremidades superiores	6	Manejo manual de cargas	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Método correcto de manipulación manual de cargas MT: Utilización de medios mecánicos para el transporte de cargas. Carros y transpaletas. MO: Aprovisionamiento de materiales para triturado en embalajes manipulables con un peso inferior a 15 kg. En ningún caso, se aceptará un material con peso superior a 25 kg que no pueda ser transportado mediante medios mecánicos. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de manipulación manual de cargas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	30/09/2021	6	5	5	150	

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales		Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	40	Mecánico	Lesiones oculares	Cabeza y ojos	6	Proyección de fragmentos o partículas	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Los molinos trituradores deben cumplir con la norma UNE 12012.		2	96	EPI: Uso obligatorio de protección ocular EN 166. EV: Señalización del uso obligatorio de protección ocular durante el uso del molino. MT: Instalación de cortinas protectoras de proyecciones en las bocas de los molinos. MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	31/12/2021	6	8	2	96
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	41	Mecánico	Impacto o aplastamiento por movimiento del molino	Manos	6	Contacto con partes móviles de la máquina	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la maquinaria de inyección. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Resguardos fijos y resguardos móviles con dispositivos de seguridad electrónica de parada del movimiento de la máquina según norma EN ISO 13857:2020 Seguridad de las máquinas. distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores. MT: Los molinos trituradores deben cumplir con la norma UNE 12012. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo.		1	36	EV: Señalización del riesgo de aplastamiento por partes móviles. MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de Mantenimiento / Supervisor de producción	31/12/2021	6	6	1	36

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de producción: Operario de inyección

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	42	Físico	Pérdida de audición, hipoacusia	Oídos	6	Exposición al ruido (80 dbA nivel de ruido equivalente; 135 db nivel de pico) superiores a los establecidos en el R.D. 286/06	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio protección auditiva SNR 22 EN 352 I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Los molinos trituradores deben cumplir con la norma UNE12012.	7	252	EE: Exposición a ruido CP: Medición del nivel de ruido en el puesto de trabajo EV: Señalización del nivel de ruido encada puesto de trabajo y del riesgo ruido. MT: Mantenimiento preventivo del molino. Reparación de elementos mecánicos con ruidos anómalos. MT: Aislamiento acústico de máquinas y equipos de trabajo. Las máquinas deben cumplir con los mínimos niveles de ruido legales, en cumplimiento con el R.D. 286/06 MO: Limitación del tiempo de la tarea de molienda CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica del ruido.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Supervisor de producción	30/09/2021	6	6	3	108
Vaciado de contenedor de residuos	43	Ergonómico	Sobresfuerzos por manipulación manual de cargas	Espalda, extremidades superiores	5	Manejo manual de cargas	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	200	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Método correcto de manipulación manual de cargas MT: Utilización de medios mecánicos para el transporte de cargas. Carros y transpaletas. MO: Adaptación de los contenedores de residuos para contener como máximo 15 kg de material en su interior. En ningún caso, se aceptará un material con peso superior a 25 kg que no pueda ser transportado mediante medios mecánicos. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de manipulación manual de cargas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021	5	5	5	125
Uso de molinos trituradores a pie de máquina	44	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Suelos resbaladizos, sucios y/o con restos de plástico	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito. Mantener el suelo limpio de cualquier mancha de aceite o agua, así como de cualquier residuos de los molinos como restos de plástico o granza. MO: Disponer de medios para la recogida de residuos y vertidos del suelo. EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7	280	EV: Señalización del riesgo de caídas al mismo nivel. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas para evitar la formación de derrames de aceite. P: Mantener el orden alrededor del puesto de trabajo. Implantación metodología LEAN 5s. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	30/09/2021	5	8	4	160

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo en el área de producción	1	Físico	Pérdida de audición, hipoacusia	Oídos	6	Exposición al ruido (80 dbA nivel de ruido equivalente; 135 db nivel de pico) superiores a los establecidos en el R.D. 286/06	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio protección auditiva SNR 22 EN 352 CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica del ruido.	7 294	EE: Exposición a ruido CP: Medición del nivel de ruido en el puesto de trabajo EV: Señalización del nivel de ruido y riego por ruido en cada puesto de trabajo. EV: Señalización de la obligación de uso de protección auditiva en el área de inyección. MT: Mantenimiento preventivo de maquinaria y robots. Reparación de fugas de aire comprimido y elementos mecánicos con ruidos anómalos. MT: Aislamiento acústico de máquinas y equipos de trabajo. Las máquinas deben cumplir con los mínimos niveles de ruido legales, en cumplimiento con el R.D. 286/06.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	7	3	126
Trabajo en el área de producción: Manejo del puente grúa por personal técnico	2	Mecánico	Impacto o aplastamiento por caída de objetos	Todo el cuerpo	8	Transporte de cargas suspendidas de hasta 8 Tn con el puente grúa	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede manejar el puente grúa. I: Realice la elevación de cargas lentamente y en sentido vertical. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: No supere el valor de carga máxima indicada en el puente grúa. I: Nunca abandone la grúa en zonas de paso de peatones o vehículos. No abandone el puesto de trabajo cuando tenga cargas suspendidas. I: Está prohibido transportar cargas por encima de las personas, así como pasar por debajo de una carga suspendida. I: Nunca se debe situar entre cargas suspendidas y partes fijas como paredes, pilares o estanterías.	7 448	EV: Señalización del riesgo por paso de cargas suspendidas. EV: Instalación de un sistema de aviso luminoso y acústico de movimiento del puente grúa. F: Formación en manejo seguro del puente grúa para personal autorizado para su uso según NTP 737. P: Instrucciones de manejo seguro del puente grúa. Acordonar y señalizar área de trabajo para impedir el acceso a personal ajeno a los trabajos con puente grúa. MT: Inspección y mantenimiento periódico de los ganchos, eslingas y cables según la NTP 738 INSHT. Desechar los elementos que estén en mal estado. EV: Las eslingas deben disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Inspección y mantenimiento periódico del puente grúa según NTP 737. MT: Los ganchos del puente grúa deben disponer de un pestillo de seguridad. EV: El puente grúa debe disponer de un marcado con su carga máxima de utilización. MT: Instalar un limitador de carga en el puente grúa que bloquee el equipo al manejar una carga superior a la permitida.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	8	1	64

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo en el área de producción	3	Físico	Disconfort termohigrométrico o estrés térmico	Todo el cuerpo	5	Condiciones ambientales inadecuadas. Temperatura durante verano superiores a las establecidas en el R.D. 486/97	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	280	EE: Estrés térmico EV: Señalización del riesgo alta temperatura ambiental durante los meses de más calor. MO: Poner a disposición de manera gratuita bebida isotónica a los trabajadores en los meses de más calor (del 01/06 al 30/09) MT: Instalar un sistema de ventilación mecánica en el puesto de trabajo. MT: Mantenimiento periódico de los equipos de calefacción, climatización y aire acondicionado. MO: Adecuar la vestimenta a las condiciones ambientales MT: Aislamiento de las resistencias de los husillos de las máquinas de inyección mediante la instalación de mantas térmicas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Director de recursos humanos / Responsable de almacén	30/09/2021	5	7	2	70
Desplazamiento por el área de producción. Conducción de carretilla elevadora por personal de logística	4	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Todo el cuerpo	8	Transporte de materiales, tráfico de carretillas elevadoras.	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa I: No utilice la carretilla para transportar o elevar personas. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: Se debe utilizar el claxon en cruces y zonas de escasa visibilidad. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Procurar tener siempre una buena visibilidad del camino a seguir. Si la carga lo impide, circular marcha atrás extremando las precauciones.	7	448	MO: Definir y limitar rutas de tráfico para peatones y carretillas en el área de producción. EV: Señalización del riesgo carretillas elevadoras y rutas de circulación. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. EV: Instalación de un sistema luminoso de advertencia de dirección de la marcha en las carretillas elevadoras MT: Instalar sistema de detección de peatones en las carretillas elevadoras MT: Limitar la velocidad y aceleración de las carretillas elevadoras. Velocidad máxima = 10 km/h EPI: Uso obligatorio de ropa de alta visibilidad según UNE 20471 en el área de tránsito de carretillas. MT: Inspección diaria de frenos y dirección de la carretilla.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción / Responsable de almacén / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	5	1	40

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo alrededor de maquinaria de inyección	5	Físico	Contactos térmicos, quemaduras	Manos y brazos	5	Contacto con superficies, sustancias y/o proyecciones a altas temperaturas	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la maquinaria de inyección. I: Se deberán dejar enfriar, siempre que sea posible, las resistencias de la cámara caliente, boquillas de inyección y/o husillo, y cualquier elemento que se encuentra a alta temperatura antes de realizar tareas de reparación o modificaciones sobre el mismo. I: Está prohibido anular o trabajar sin los sistemas de seguridad que llevan incorporadas las máquinas, como sistemas de enclavamiento de puertas, resguardos fijos, etc. I: Nunca introducirse en la zona de peligro de la inyectora mientras esté en funcionamiento. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido.	1 35	EV: Señalización del riesgo de contacto con superficies calientes MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	5	7	1	35

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo alrededor de maquinaria de inyección	6	Mecánico	Impacto o aplastamiento por movimiento de la máquina	Todo el cuerpo	8	Contacto con partes móviles de la máquina	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la maquinaria de inyección. I: Está prohibido anular o trabajar sin los sistemas de seguridad que llevan incorporadas las máquinas, como sistemas de enclavamiento de puertas, resguardos fijos, etc. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MO: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Resguardos fijos y resguardos móviles con dispositivos de seguridad electrónica de parada del movimiento de la máquina según norma EN ISO 20430:2020 Maquinaria de plásticos y caucho.	1	56	EV: Señalización del riesgo de aplastamiento por partes móviles. MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de Mantenimiento / Supervisor de producción	31/12/2021	8	7	1	56

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo alrededor de maquinaria de inyección	7	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Suelos resbaladizos, sucios y/o con restos de plástico. Objetos y obstáculos en el suelo.	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito. Mantener el suelo limpio de cualquier mancha de aceite o agua, así como de cualquier residuos de las inyectoras como restos de plástico o granza. MO: Disponer de medios para la recogida de residuos y vertidos del suelo. EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7 280	EV: Señalización del riesgo de caídas al mismo nivel. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas para evitar la formación de derrames de aceite. P: Mantener el orden alrededor del puesto de trabajo. Implantación metodología LEAN 5s. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito	Responsable de mantenimiento / Supervisor de producción	30/09/2021	5	8	4	160
Trabajo alrededor del robot manipulador	8	Mecánico	Impacto o aplastamiento por movimiento del robot	Todo el cuerpo	8	Contacto con partes móviles del robot	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre los robots. I: Está prohibido anular o trabajar sin los sistemas de seguridad que llevan incorporadas los robots, como sistemas de enclavamiento de puertas, resguardos fijos, etc. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido manipular el robot desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido. MT: Resguardos fijos y resguardos móviles con dispositivos de seguridad electrónica de parada del movimiento de la máquina según norma EN ISO 13857:2020 Seguridad de las máquinas. distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores. MT: Donde no es posible colocar resguardos se colocan Equipos de protección electro sensibles (ESPE) en	1 48	EV: Señalización del riesgo de aplastamiento por partes móviles. MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de Mantenimiento / Supervisor de producción	31/12/2021	8	6	1	48

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Conexión y desconexión de equipos	9	Físico	Contactos eléctricos directos o indirectos	Todo el cuerpo	8	Instalación eléctrica en mal estado	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar mantenimiento o reparación de equipos de trabajo e instalación eléctrica. I: Asegurar el perfecto estado de los enchufes antes de conectarlos o desconectarlos; si se detecta cualquier cable pelado u otro desperfecto, no conectar o desconectar el equipo de la red eléctrica. I: Queda prohibida la manipulación o apertura de cualquier tipo de cuadro eléctrico. Si existe algún problema con el cuadro eléctrico, se debe avisar inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Realizar conexión equipotencial en todas las líneas. MT: Instalar puesta a tierra en las puertas metálicas de los cuadros eléctricos. MT: La instalación eléctrica de la empresa viene regulada por el Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión (REBT). I: Prohibido realizar tareas de mantenimiento en maquinaria y cuadros eléctricos si todas las fuentes de energía no están enclavadas.	2 96	EV: Señalización del riesgo eléctrico en todos los cuadros eléctricos. MO: Revisión periódica y puesta a tierra de todos los equipos eléctricos. P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	8	6	2 96
Manejo de herramientas manuales	10	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Manos	6	Uso de herramientas inadecuadas, herramientas en mal estado.	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar herramientas manuales. I: Deben utilizarse las herramientas adecuadas a cada tarea y en perfecto estado. I: Para el transporte de las herramientas se deben utilizar fundas. No transportar herramientas en los bolsillos. I: Mantener en perfecto estado las herramientas utilizadas.	8 192	EPI: Uso obligatorio guantes de protección contra riesgos mecánicos EN 388 durante el manejar de herramientas manuales F: Formación en manejo seguro de herramientas manuales.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	Al inicio de la contratación y cuando exista modificación en las condiciones de trabajo	6	4	6 144

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Traslado de palet con transpaleta manual	11	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Piernas y pies	5	Transporte de materiales, tráfico de transpaletas manuales	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar las transpaletas manuales. I: Respetar la capacidad máxima de la transpaleta indicada por el fabricante. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Disponer de marcado CE de la transpaleta EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7 175	F: Manejo seguro transpaletas manuales	Director de medio ambiente, seguridad y salud	Al inicio de la contratación y cuando exista modificación en las condiciones de trabajo	5	5	6	150
Traslado de palet con transpaleta manual	12	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	5	Carga física postural por extensión de tronco y de brazos por encima de los hombros	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede utilizar las transpaletas manuales. I: Respetar la capacidad máxima de la transpaleta indicada por el fabricante. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Disponer de marcado CE de la transpaleta EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	7 105	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos debido al uso de transpaletas manuales. F: Manejo seguro transpaletas manuales MO: Limitar la carga máxima a transportar a 1.500 kg	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	5	3	5	75
Traslado de palet con transpaleta manual	13	Mecánico	Cáida de objetos por desplome o derrumbe	Todo el cuerpo	4	Cáida de objetos	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 EN ISO 20345 I: Utilizar únicamente palets en buen estado. En caso de observar palets deteriorados se deben desechar. I: No almacenar o transportar productos sin retractilar I: Vigilar la verticalidad del producto sobre el palet.	7 140				4	5	7	140

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Limpeza del área de trabajo	14	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	5	Carga física postural por flexión de tronco	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Proveer de medios adecuados para realizar las tareas de limpieza del área de trabajo.	7	105	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/12/2021	5	3	7	105
Limpeza del área de trabajo	15	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Suelos resbaladizos, sucios y/o con restos de plástico	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito. Mantener el suelo limpio de cualquier mancha de aceite o agua, así como de cualquier residuos de las inyectoras como restos de plástico o grana. MO: Disponer de medios para la recogida de residuos y vertidos del suelo. EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7	280	EV: Señalización del riesgo de caídas al mismo nivel. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas para evitar la formación de derrames de aceite. P: Mantener el orden alrededor del puesto de trabajo. Implantación metodología LEAN 5s. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito	Responsable de mantenimiento / Supervisor de producción	30/09/2021	5	8	4	160
Consulta y gestión de documentación	16	Ergonómico	Fatiga visual	Ojos	6	Nivel de iluminación insuficiente según el anexo IV RD 486/1997	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico visión. MT: Instalación de iluminación diseñada conforme a los requisitos de UNE-EN 12464-1	8	144	EE: Riesgos ergonómicos nivel de iluminación en el puesto de trabajo. MO: Mantenimiento preventivo periódico de las instalaciones de alumbrado.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de almacén	31/12/2021	6	3	8	144
Consulta y gestión de documentación	17	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades inferiores	4	Carga física postural por bipedestación	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Alternar posturas para evitar permanecer en la misma postura durante largo tiempo. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico posturas forzadas.	8	160	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos P: Instrucciones de trabajo incluyendo secuencia de las tareas a desarrollar. MO: Rotación entre tareas durante períodos de tiempo determinados.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	4	5	6	120
Uso de PVD	18	Ergonómico	Fatiga visual	Ojos	6	Fatiga visual por uso de PVD	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Es recomendable la realización de pausas corta de aproximadamente 5 minutos cada hora en los trabajos con pantallas de visualización. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específico para pantallas de visualización de datos.	8	144	MO: La pantalla, teclado y documentos deben encontrarse a una distancia similar de los ojos (entre 45 y 55 cm). MO: La pantalla debe estar entre 15° y 30° por debajo de la horizontal de los ojos.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de almacén	31/12/2021	6	3	7	126

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo a turnos	19	Psicosocial	Alteración del ritmo circadiano, del sueño y/o hábitos alimentarios	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Turnos adaptados al ciclo de sueño 6:00-14:00, 14:00-22:00 y de 22:00-6:00.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a turnos MO: Ciclos cortos, de dos o tres días, de cambio de turno (mañana, mañana, tarde, tarde, noche, noche, descanso) CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de riesgos psicosociales.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Supervisor de producción	30/09/2021	6	7	5 210
Trabajo nocturno	20	Psicosocial	Alteración del ritmo circadiano, del sueño y/o hábitos alimentarios	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Turnos adaptados al ciclo de sueño 6:00-14:00, 14:00-22:00 y de 22:00-6:00. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de riesgos psicosociales.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a nocturno MO: Ciclos cortos, de dos o tres días, de cambio de turno (mañana, mañana, tarde, tarde, noche, noche, descanso)	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Supervisor de producción	30/09/2021	6	7	5 210
Trabajo a turnos	21	Psicosocial	Estrés psicosocial	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Publicación con antelación del calendario anual de organización los turnos.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a turnos MO: Participación de los trabajadores a través del Comité de Seguridad y Salud en la definición del calendario laboral. MO: Mantenimiento de los mismos miembros en un grupo de trabajo de manera que se faciliten las relaciones estables.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Supervisor de producción	30/09/2021	6	7	4 168
Trabajo nocturno	22	Psicosocial	Estrés psicosocial	Todo el cuerpo	6	Sistema de trabajo continuo	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Publicación con antelación del calendario anual de organización los turnos.	7 294	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales F: Estrategias de adaptación al trabajo a nocturno MO: Participación de los trabajadores a través del Comité de Seguridad y Salud en la definición del calendario laboral. MO: Mantenimiento de los mismos miembros en un grupo de trabajo de manera que se faciliten las relaciones estables.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Director de recursos humanos / Supervisor de producción	30/09/2021	6	7	4 168

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales		Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Organización del trabajo	23	Psicosocial	Carga y fatiga mental	Todo el cuerpo	6	Organización del trabajo	3	I: Riesgos en el puesto de trabajo		8 144	EE: Riesgos psicosociales I: Riesgos psicosociales P: Instrucciones de trabajo con información acerca de las tareas del puesto de trabajo, medios para llevarlo a cabo y secuencia de tareas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	6	3	7	126
Emergencia médica	24	Mecánico	Golpes y cortes por objetos o equipos de trabajo	Todo el cuerpo	8	Heridas o lesiones	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Disponer de botiquín de primeros auxilios. Debe encontrarse en un lugar donde pueda accederse rápidamente. MO: Inspección y mantenimiento del botiquín con material de primeros auxilios según RD 486/1997 EV: Señalización de la ubicación del botiquín.		6 288	P: Plan de emergencia. Medidas de emergencia en materia de primeros auxilios. F: Plan de emergencia. Primeros auxilios. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio. Establecer procedimiento de comunicación con medios externos de emergencias	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021	8	6	3	144
Emergencia química, vertidos y derrames	25	Químico	Contactos con materiales tóxicos, absorción a través de la piel, inhalación o ingestión.	Todo el cuerpo	8	Vertidos y derrames de productos químicos	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede llevar a cabo tareas de contención de vertidos y derrames de productos químicos.		8 384	P: Plan emergencia. Medidas de emergencia en relación con la contención de vertidos y derrames de productos químicos. MO: Disponer de medios de recogida de derrames. F: Plan de emergencia. Contención de vertidos y derrames de productos químicos. F: Simulacro actuación frente a derrames de productos químicos. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio. Establecer procedimiento de comunicación con medios externos de emergencias	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/07/2021	8	6	3	144

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)		Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Emergencia incendio o explosión	26	Químico	Quemaduras y otras lesiones	Todo el cuerpo	8	Incendio o explosión	6	2	96	EE: Riesgos químicos MO: Sustituir los productos químicos peligrosos por otros productos equivalentes que no sean peligrosos o con un nivel de peligrosidad inferior P: Plan de emergencia. Lucha contra incendios y evacuación de trabajadores. F: Plan de emergencia. Uso de equipos de extinción de incendios y evacuación de trabajadores. F: Simulacros actuación frente a conatos de incendio y evacuación de trabajadores. P: Los trabajos de soldadura o corte con radial deben ser autorizados mediante un Permiso de Fuego, que debe ser solicitado por el responsable de los trabajos, el cual será el encargado de asegurar que se cumplen todas las disposiciones de seguridad que se indican en el permiso. El cartel del Permiso de Fuego debe quedar visible en la zona. La inexistencia del permiso de fuego supondrá la detención inmediata de los trabajos. MO: Disponer y mantener un registro actualizado de todos los productos químicos almacenados en la planta junto con sus fichas de datos de seguridad. MO: Facilitar una copia del plan de emergencia a los servicios de emergencia del municipio.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento	31/12/2021	8	6	2
Colocar folio identificativo en palet terminado	27	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda	4	Carga física postural por flexión de tronco	3	8	96	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/12/2021	4	3	8 96
Retractilado manual del producto finalizado sobre el palet	28	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco	7	8	336	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas. MT: Instalar una máquina retractiladora automática de palets con producto terminado	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	2	8 96

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Recogida y paletizado manual de piezas	29	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco Carga física postural por extensión de tronco y brazos por encima de los hombros	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Manipulación manual de cargas MT: Adaptación de la altura del plano trabajo. Colocar el palet sobre una transpaleta de elevadora de tijera. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	5	2 60
Recogida y paletizado manual de piezas	30	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades inferiores	4	Carga física postural por bipedestación	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 160	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos P: Instrucciones de trabajo incluyendo secuencia de las tareas a desarrollar. MO: Rotación entre tareas durante períodos de tiempo determinados.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	4	5	6 120
Separación y recuento de piezas de chatarra	31	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco Carga física postural por extensión de tronco y brazos por encima de los hombros	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Manipulación manual de cargas MT: Adaptación de la altura del plano trabajo. Colocar el palet sobre una transpaleta de elevadora de tijera. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	5	2 60
Separación y recuento de piezas de chatarra	32	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades inferiores	4	Carga física postural por bipedestación	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 160	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos P: Instrucciones de trabajo incluyendo secuencia de las tareas a desarrollar. MO: Rotación entre tareas durante períodos de tiempo determinados.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	31/12/2021	4	5	6 120

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Reaprovisionamiento de palets, rollos de film y folios	33	Ergonómico	Sobresfuerzos por manipulación manual de cargas	Espalda, extremidades superiores	5	Manejo manual de cargas	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	200	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Método correcto de manipulación manual de cargas MT: Utilización de medios mecánicos para el transporte de cargas. Carros y transpaletas. MO: Aprovisionamiento de materiales en embalajes manipulables con un peso inferior a 15 kg. En ningún caso, se aceptará un material con peso superior a 25 kg que no pueda ser transportado mediante medios mecánicos. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de manipulación manual de cargas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Gestor de compras y ventas	30/09/2021	5	5	5	125
Uso de molino triturador	34	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Espalda, extremidades superiores	6	Carga física postural por flexión de tronco Carga física postural por extensión de tronco y brazos por encima de los hombros	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Manipulación manual de cargas MT: Adaptación de la altura del plano trabajo. Colocar el palet sobre una transpaleta de elevadora de tijera. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de posturas forzadas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	6	5	2	60
Uso de molino triturador	35	Ergonómico	Sobresfuerzos por manipulación manual de cargas	Espalda, extremidades superiores	6	Manejo manual de cargas	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	240	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Método correcto de manipulación manual de cargas MT: Utilización de medios mecánicos para el transporte de cargas. Carros y transpaletas. MO: Aprovisionamiento de materiales para triturado en embalajes manipulables con un peso inferior a 15 kg. En ningún caso, se aceptará un material con peso superior a 25 kg que no pueda ser transportado mediante medios mecánicos. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de manipulación manual de cargas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Supervisor de producción	30/09/2021	6	5	5	150

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad										
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales		Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)		Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Uso de molino triturador	36	Mecánico	Lesiones oculares	Cabeza y ojos	6	Proyección de fragmentos o partículas	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Los molinos trituradores deben cumplir con la norma UNE 12012.		2	96	EPI: Uso obligatorio de protección ocular EN 166. EV: Señalización del uso obligatorio de protección ocular durante el uso del molino. MT: Instalación de cortinas protectoras de proyecciones en las bocas de los molinos. MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua	31/12/2021	6	8	2	96
Uso de molino triturador	37	Mecánico	Impacto o aplastamiento por movimiento del molino	Manos	6	Contacto con partes móviles de la máquina	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la maquinaria de inyección. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Resguardos fijos y resguardos móviles con dispositivos de seguridad electrónica de parada del movimiento de la máquina según norma EN ISO 13857:2020 Seguridad de las máquinas. distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores. MT: Los molinos trituradores deben cumplir con la norma UNE 12012. I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo.		1	36	EV: Señalización del riesgo de aplastamiento por partes móviles. MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de Mantenimiento / Responsable de almacén	31/12/2021	6	6	1	36

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Uso de molino triturador	38	Físico	Pérdida de audición, hipoacusia	Oídos	6	Exposición al ruido (80 dbA nivel de ruido equivalente; 135 db nivel de pico) superiores a los establecidos en el R.D. 286/06	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio protección auditiva SNR 22 EN 352 I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Los molinos trituradores deben cumplir con la norma UNE12012.	7 252	EE: Exposición a ruido CP: Medición del nivel de ruido en el puesto de trabajo EV: Señalización del nivel de ruido encada puesto de trabajo y del riesgo ruido. MT: Mantenimiento preventivo del molino. Reparación de elementos mecánicos con ruidos anómalos. MT: Aislamiento acústico de máquinas y equipos de trabajo. Las máquinas deben cumplir con los mínimos niveles de ruido legales, en cumplimiento con el R.D. 286/06 MO: Limitación del tiempo de la tarea de molienda CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica del ruido.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de mantenimiento / Supervisor de producción	30/09/2021	6	6	3	108
Vaciado de contenedor de residuos	39	Ergonómico	Sobresfuerzos por manipulación manual de cargas	Espalda, extremidades superiores	5	Manejo manual de cargas	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8 200	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Método correcto de manipulación manual de cargas MT: Utilización de medios mecánicos para el transporte de cargas. Carros y transpaletas. MO: Adaptación de los contenedores de residuos para contener como máximo 15 kg de material en su interior. En ningún caso, se aceptará un material con peso superior a 25 kg que no pueda ser transportado mediante medios mecánicos. CP: Protocolo de vigilancia de la salud específica de manipulación manual de cargas.	Director de medio ambiente, seguridad y salud	30/09/2021	5	5	5	125
Uso de molino triturador	40	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Suelos resbaladizos, sucios y/o con restos de plástico	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito. Mantener el suelo limpio de cualquier mancha de aceite o agua, así como de cualquier residuos de los molinos como restos de plástico o granza. MO: Disponer de medios para la recogida de residuos y vertidos del suelo. EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345.	7 280	EV: Señalización del riesgo de caídas al mismo nivel. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas para evitar la formación de derrames de aceite. P: Mantener el orden alrededor del puesto de trabajo. Implantación metodología LEAN 5s. MO: Limpieza periódica del área de trabajo y superficies de tránsito	Ingeniero de mejora continua / Responsable de mantenimiento / Responsable de almacén	30/09/2021	5	8	4	160

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo en el área de almacén	41	Mecánico	Cáida de objetos por desplome o derrumbe	Todo el cuerpo	8	Estado de las estanterías de almacenaje, sobrecarga de las estanterías, altura ubicación o posición de las cargas en las estanterías	10	I: Riesgos en el puesto de trabajo I Sólo personal capacitado y autorizado puede desarrollar tareas de mantenimiento o modificación de las estanterías. I: En caso de detectarse cualquier anomalía se debe informar inmediatamente al responsable de almacén. I: Todo palet en mal estado debe retirarse del servicio. I: Las unidades de carga utilizadas no deben sobrepasar los límites perimetrales, altura y peso máximo establecidos en el diseño de la instalación. I: La situación de las cargas se organizará de forma que se respete el plan de carga previamente establecido con el suministrador de las estanterías. I: Mantener libre de todo obstáculo el pasillo de servicio y circulación de las carretillas así como los pasillos peatonales. MO: Inspección y mantenimiento periódico de las estanterías metálicas de almacenaje según UNE 15635 y manual del fabricante/instalador. EV: Disponer de placa de indicación de características de las estanterías en la cual se pueda identificar el peso máximo que puede soportar la estanterías de manera clara. MT: El nivel mínimo de iluminación en almacén debe ser de 150 LUX según UNE 15635 áreas de almacenamiento con estanterías EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345	5	400	EV: Señalización de riesgo de caída de objetos por desplome o derrumbe F: Instrucciones de uso de instalación con estanterías de almacenaje. MT: Instalar de protecciones de rejilla para el techo de los pasajes o ubicaciones transitables resistentes a la caída de las mercancías de los palets. MT: Instalar protecciones de rejilla para el techo de las carretillas elevadoras resistentes a la caída de las mercancías de los palets. MT: Instalar protecciones integrales de montantes y escalas de las estanterías en las zonas de paso de carretillas. MO: Definir y limitar rutas de tráfico para peatones y carretillas en el área de almacén. P: Plan específico de inspecciones periódicas de estanterías con reporte de daños	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de almacén	31/07/2021	8	10	2	160

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)	
Preparación de carga para camiones	42	Mecánico	Caidas de personas a distinto nivel	Todo el cuerpo	5	Apertura de la puerta del muelle sin estar el vehículo posicionado y bloqueado. Existencia de huecos entre el muelle y el vehículo	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal capacitado y autorizado puede realizar tareas de carga y descarga en el muelle de carga. I: Cuando no hay vehículos en carga o descarga se debe cerrar la estación de carga correspondiente. I: Posicionar el camión en relación al nivel del muelle no permitiendo la existencia de huecos. Todas las superficies del muelle y de los vehículos deben mantenerse limpias y libres de objetos antes de iniciar cualquier operación de carga o descarga. I: Todas a las operaciones de carga y descarga de vehículos se deben iniciar una vez está el mismo posicionado y asegurado. I: Está totalmente prohibido maniobrar en la parte superior del muelle si estar posicionado el vehículo. MT: La puerta debe llevar un sistema de seguridad puerta-rampa que impida que la rampa funcione si la puerta no está abierta.	7 280	EV: Señalización del riesgo de caídas a distinto nivel EV: Señalización en el suelo del área de peligro alrededor del muelle de carga con franjas amarillas y negras. MO: Limpieza periódicas del muelle de carga. F: Trabajo seguro durante la carga y descarga de camiones en el muelle de carga P: Instrucciones de trabajo seguro carga y descarga de camiones en muelle de carga			5	8	4	160
Preparación de carga para camiones	43	Mecánico	Impacto o aplastamiento por movimiento de la rampa nivelable	Todo el cuerpo	6	Contacto con partes móviles de la máquina	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar tareas de operación y mantenimiento sobre la rampa nivelable. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Las rampas nivelables deben cumplir con lo indicado en la norma UNE-EN 1398 I: Prohibido introducirse en el área de peligro si la máquina no está parada y todas las fuentes de energía están enclavadas. I: Queda prohibida la manipulación de cualquier tipo de maquinaria de la empresa que esté en marcha o en ciclo automático. I: Prohibido manipular la máquina desde el exterior con un trabajador en su interior. I: Si detecta cualquier anomalía en el funcionamiento del equipo de trabajo, se informará inmediatamente al responsable de mantenimiento. I: Está prohibido el uso de relojes, cadenas, anillos y corbatas en planta. I: Si el trabajador lleva el pelo largo deberá llevarlo recogido. MO: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo.	2 96	EV: Señalización del riesgo de aplastamiento por partes móviles. MT: Mantenimiento preventivo de la maquinaria según el manual de instrucciones del fabricante. MO: Mantenimiento preventivo periódico de máquinas donde se incluye la revisión de los resguardos fijos, móviles y equipos de protección electro sensibles y su correcto funcionamiento P: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento. Las reparaciones, limpiezas, ajustes y demás operaciones que tengan que realizarse metiendo partes del cuerpo en zonas con peligro de atrapamiento se deben realizar siempre con la máquina parada y desenergizada. Procedimiento de consignación de energías en los equipos de trabajo. F: Procedimiento de trabajo seguro de bloqueo/etiquetado (LOTO) de máquinas para asegurar el enclavamiento de las energía durante tareas de mantenimiento.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de Mantenimiento / Responsable de almacén	31/12/2021	6	8	1	48

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa de modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)	
Desplazamiento por el área de almacén	44	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Todo el cuerpo	8	Transporte de materiales, tráfico de carretillas elevadoras.	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa I: No utilice la carretilla para transportar o elevar personas. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: Se debe utilizar el claxon en cruces y zonas de escasa visibilidad. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Procurar tener siempre una buena visibilidad del camino a seguir. Si la carga lo impide, circular marcha atrás extremando las precauciones.	7 448	MO: Definir y limitar rutas de tráfico para peatones y carretillas en el área de almacén. EV: Señalización del riesgo carretillas elevadoras y rutas de circulación. EV: Señalización de la obligatoriedad de uso de calzado de seguridad en el área de inyección. EV: Instalación de un sistema luminoso de advertencia de dirección de la marcha en las carretillas elevadoras MT: Instalar sistema de detección de peatones en las carretillas elevadoras MT: Limitar la velocidad y aceleración de las carretillas elevadoras. Velocidad máxima = 10 km/h MT: Instalar espejos para aumentar la visibilidad en las intersecciones del almacén EPI: Uso obligatorio de ropa de alta visibilidad según UNE 20471 en el área de tránsito de carretillas. MT: Inspección diaria de frenos y dirección de la carretilla.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de almacén / Ingeniero de mejora continua	31/07/2021	8	5	1	40
Recogida y transporte de palets con carretilla elevadora	45	Mecánico	Caída de objetos por desplome o derrumbe	Todo el cuerpo	6	Inestabilidad de la carga	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa I: Utilizar únicamente palets en buen estado. En caso de observar palets deteriorados se deben desechar. I: No almacenar o transportar productos sin retractillar I: Vigilar la verticalidad del producto sobre el palet. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla.	5 210	F: Manejo seguro de carretillas elevadoras según UNE 58451 MO: Inspecciones periódicas de seguridad del estado de las carretillas elevadoras según NTP 715 INSHT MT: Mantenimiento preventivo periódico sobre las carretillas elevadoras MT: Instalar protecciones de rejilla para el techo de las carretillas elevadoras resistentes a la caída de las mercancías de los palets. Estructura de protección contra caída de objetos (FOPS). MT: Instalar rejilla frontal para la sujeción de la carga en las carretillas elevadoras. MT: Limitar la velocidad y aceleración de las carretillas elevadoras. Velocidad máxima = 10 km/h	Director de medio ambiente seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Responsable de almacén	30/09/2021	6	7	2	84

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Desplazamiento sobre la carretilla elevadora	46	Mecánico	Atrapamiento o aplastamiento por vuelco de máquinas o vehículos	Todo el cuerpo	8	Estado de las vías de circulación, existencia de escalones o desniveles	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: No subir o bajar bordillos o desniveles. I: No circular junto al borde de muelles de carga o rampas. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Uso obligatorio del cinturón de seguridad I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria	6 384	F: Manejo seguro de carretillas elevadoras según UNE 58451 MO: Definir y limitar rutas de tráfico para carretillas elevadoras. Velocidad máxima = 10 km/h MT: Sistema electrónico de que impida el arranque de la carretilla si no está colocado el cinturón de seguridad. MT: Inspección diaria de la presión y estado de neumáticos y/o bandas de rodadura. EV: Proteger y señalar los bordes de los muelles de carga y rampas.	Director de medio ambiente seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Responsable de almacén	31/07/2021	8	8	2	128
Desplazamiento sobre la carretilla elevadora	47	Mecánico	Atrapamiento o aplastamiento por vuelco de máquinas o vehículos	Todo el cuerpo	8	Inestabilidad de la carga transportada, desplazamiento de la misma y/o superación de la carga máxima permitida	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: Esta prohibido circular con la carga elevada. Las horquillas deben estar a unos 15 cm del suelo y el mástil inclinado hacia atrás. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla. I: Uso obligatorio del cinturón de seguridad I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. I: Se debe reducir la velocidad al tomar una curva o girar MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria	6 384	F: Manejo seguro de carretillas elevadoras según UNE 58451 MT: Instalar un sistema limitador de carga en la carretilla. MO: Mantener el suelo libre de objetos punzantes o lacerantes. MT: Limitar la velocidad y aceleración de las carretillas elevadoras. Velocidad máxima = 10 km/h. MT: Sistema electrónico de que impida el arranque de la carretilla si no está colocado el cinturón de seguridad. MT: Inspección diaria de la presión y estado de neumáticos y/o bandas de rodadura. EV: Proteger y señalar los bordes de los muelles de carga y rampas.	Director de medio ambiente seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Responsable de almacén	31/07/2021	8	8	2	128

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Desplazamiento sobre la carretilla elevadora	48	Físico	Exposición a contaminantes físicos	Todo el cuerpo	6	Conducción de maquinaria que carece de sistema de amortiguación	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa. I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. I: Se debe reducir la velocidad al tomar una curva o girar MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Disponer de un asiento anatómico y dotado de suspensión (para evitar que las vibraciones se transmitan al operador ya que las carretillas carecen de sistemas de amortiguación), regulable y adaptable, con sistema de ajuste al peso del operador de forma que pueda ser utilizado cómodamente por todo tipo de personas. MT: Las superficies de circulación serán uniformes y carecerán de irregularidades.	2	96				6	8	2	96
Desplazamiento sobre la carretilla elevadora	49	Ergonómico	Sobresfuerzos por posturas inadecuadas o forzadas	Todo el cuerpo	6	Carga física postural durante la conducción de la carretilla	8	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa. I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. I: Se debe reducir la velocidad al tomar una curva o girar MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Disponer de un asiento anatómico y dotado de suspensión, regulable y adaptable, con sistema de ajuste al peso del operador de forma que pueda ser utilizado cómodamente por todo tipo de personas.	2	96	EE: Riesgos ergonómicos I: Riesgos ergonómicos F: Instruir al operador para que se ajuste el asiento antes de iniciar el trabajo. MO: Rotación entre tareas durante períodos de tiempo determinados.	Director de medio ambiente / Responsable de almacén	31/12/2021	6	8	2	96

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad							
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)
Subir o bajar de la carretilla elevadora	50	Mecánico	Cáidas de personas a distinto nivel	Todo el cuerpo	5	Sistema de ascenso / descenso de la carretilla inadecuado o inseguro	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa. I: Disponer de manual e instrucciones de uso en castellano en el lugar de trabajo. MT: Disponer de marcado CE de la maquinaria MT: Dotar a la carretilla de un estribo de piso antideslizante sito sobre el chasis, y de una abrazadera en el bastidor del pórtico.	2 50	F: Instruir al operador sobre la forma segura para el ascenso y descenso de la carretilla.	Director de medio ambiente / Responsable de almacén	31/12/2021	5	5	2 50
Cambio de la batería de la carretilla elevadora	51	Físico	Contactos eléctricos directos o indirectos	Todo el cuerpo	8	Contactos eléctricos directos o indirectos	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar la operación de cambio de batería de carretilla elevadora. I: Asegurar el perfecto estado de los enchufes antes de conectarlos o desconectarlos; si se detecta cualquier cable pelado u otro desperfecto, no conectar o desconectar el equipo de la red eléctrica. I: Queda prohibida la manipulación o apertura de cualquier tipo de cuadro eléctrico. Si existe algún problema con el cuadro eléctrico, se debe avisar inmediatamente al responsable de mantenimiento. MT: Realizar conexión equipotencial en todas las líneas. MT: Instalar puesta a tierra en las puertas metálicas de los cuadros eléctricos. MT: La instalación eléctrica de la empresa viene regulada por el Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión (REBT). I: Prohibido realizar tareas de mantenimiento en maquinaria y cuadros eléctricos si todas las fuentes de energía no están enclavadas. MT: La instalación eléctrica será la prescrita según las ITC-BT 29 y 30 del vigente REBT del RD 842/2002. MO: Debe mantenerse en perfecto estado los aislamientos de baterías y cables conductores de corriente eléctrica de la carretilla elevadora y los cargadores de baterías. I: Antes de realizar cualquier trabajo en las baterías, se debe estacionar el vehículo de modo seguro.	2 64	EV: Señalización del riesgo eléctrico en la zona de carga de baterías. F: Manejo seguro de carretillas elevadoras según UNE 58451 MO: Inspecciones periódicas de seguridad del estado de las carretillas elevadoras según NTP 715 INSHT MT: Mantenimiento preventivo periódico sobre las carretillas elevadoras	Director de medio ambiente / Responsable de almacén	31/12/2021	8	4	2 64

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales		Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras IPR (efectividad de las medidas)	
Cambio de la batería de la carretilla elevadora	52	Mecánico	Caída de personas al mismo nivel	Todo el cuerpo	5	Objetos y obstáculos en el suelo	4	I: Riesgos en el puesto de trabajo		8 160	EV: Señalización del riesgo de caídas al mismo nivel. EV: Señalizar el suelo del área de carga de carretillas con franjas amarillas y negras P: Mantener el orden alrededor del puesto de trabajo. Implantación metodología LEAN 5s. MT: Instalar cableado autoenrollable para carga de las baterías de las carretillas.	Ingeniero de mejora continua / Responsable de almacén	31/12/2021	5	4	5	100
Cambio de la batería de la carretilla elevadora	53	Químico	Contacto con sustancias irritantes o corrosivas	Todo el cuerpo	6	Salpicaduras de componentes líquidos o gaseosos de las baterías de las carretillas	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: No manipular las baterías de las carretillas elevadoras, por su contenido en ácido. I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar la operación de cambio de batería de carretilla elevadora. I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Consulte las Fichas de Datos de Seguridad de los productos químicos que utiliza. Esas se encuentran indexadas junto al lugar de almacenamiento/uso en el puesto de trabajo. I: Mantenga los recipientes correctamente cerrados. I: Tan sólo podrán encontrarse en el lugar de trabajo los productos químicos que vaya a utilizarse durante el trabajo. No deben acumularse materiales peligrosos en la zona de trabajo. I: No fume, coma o beba en el puesto de trabajo. I: Conserve siempre una correcta higiene personal I: Utilice las zonas habilitadas para la retirada y separación de residuos. I: Se deben conservar los productos en el envase original y convenientemente etiquetado. EPI: Si se realiza alguna manipulación de la batería de la carretilla elevadora se deberá dotar al trabajador de guantes de protección contra productos químicos EN 374. EPI: Si se realiza alguna manipulación de la batería de la carretilla elevadora se deberá dotar al trabajador de protección ocular frente a salpicaduras de líquidos EN 166.		6 180	EE: Riesgos químicos F: Riesgos en la manipulación de productos químicos	Director de medio ambiente, seguridad y salud	31/12/2021	6	5	5	150

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro				Estimación y valoración del riesgo				Medidas de control del riesgo y efectividad								
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Cambio de la batería de la carretilla elevadora	54	Químico	Quemaduras y otras lesiones	Todo el cuerpo	8	Existencia de atmósferas potencialmente explosivas: incendio o explosión	5	I: Riesgos en el puesto de trabajo I: Sólo el personal formado y autorizado puede realizar la operación de cambio de batería de carretilla elevadora. I: No fumar ni hacer uso de llamas o procesos que puedan generar chispas en los recintos de carga de las baterías de las carretillas elevadoras. I: En la manipulación y carga de baterías no está permitido el uso de cadenas, pulseras, relojes u otros elementos metálicos que puedan ocasionar cortocircuitos. I: No sobrecargar la instalación ni las bases de enchufe mediante el uso de conectores múltiples, por el riesgo de sobrecalentamiento y cortocircuito de los conductores eléctricos. EV: Señalización de la prohibición de fumar y uso de llamas en el área de carga de carretillas.	2 80	MO: En zonas de carga de baterías de carretillas eléctricas evitar o controlar la presencia de focos de ignición eléctricos, térmicos o mecánicos. Las revisiones deben quedar registradas P: Mantener el orden alrededor de la zona de carga de carretillas. Implantación metodología LEAN 5s.	Director de medio ambiente seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Responsable de almacén	Director de medio ambiente, seguridad y salud	8	5	2	80
Carga y descarga de palets y material en estanterías con carretilla elevadora	55	Mecánico	Caída de objetos por desplome o derrumbe	Todo el cuerpo	8	Carga y descarga de palets de hasta 1.500 kg en estanterías de hasta 7 m de altura con carretilla elevadora	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 EN ISO 20345 I: Sólo el personal formado y autorizado puede conducir carretillas elevadoras. I: Para evitar su uso inadecuado o por personal no formado o no autorizado, las carretillas dispondrán de llave de contacto en poder del operador o de un responsable de la empresa I: Utilizar únicamente palets en buen estado. En caso de observar palets deteriorados se deben desechar. I: No almacenar o transportar productos sin retractilar I: Vigilar la verticalidad del producto sobre el palet. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h. I: No supere la capacidad máxima de carga de la carretilla.	5 280	F: Manejo seguro de carretillas elevadoras según UNE 58451 MO: Inspecciones periódicas de seguridad del estado de las carretillas elevadoras según NTP 715 INSHT MT: Mantenimiento preventivo periódico sobre las carretillas elevadoras MT: Instalar protecciones de rejilla para el techo de las carretillas elevadoras resistentes a la caída de las mercancías de los palets. Estructura de protección contra caída de objetos (FOPS). MT: Instalar rejilla frontal para la sujeción de la carga en las carretillas elevadoras. MT: Limitar la velocidad y aceleración de las carretillas elevadoras. Velocidad máxima = 10 km/h	Director de medio ambiente seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Responsable de almacén	30/09/2021	8	7	2	112

Evaluación de riesgos y planificación de la actividad preventiva por puesto de trabajo
Análisis modal de fallos y efectos (A.M.F.E)

Empresa: Automotive Plastics S.L.
Centro de trabajo: Calle Valencia, 13, Ibi
Puesto de trabajo: Personal de logística: Almacenero

Realizado por: Julio Vicedo Guillem
Fecha evaluación: 04/06/2021
Próxima revisión: 04/06/2022

Identificación del peligro			Estimación y valoración del riesgo					Medidas de control del riesgo y efectividad									
Tarea / actividad	Nº	Modo de fallo potencial (peligro)	Efecto potencial del riesgo (lesión)	Parte del cuerpo afectada	Severidad de la lesión	Causa del modo de fallo potencial (peligro)	Probabilidad de ocurrencia	Descripción de las medidas de control actuales	Medidas de control actuales	IPR (riesgo real actual)	Plan de control (medidas correctoras)	Responsable	Fecha de implantación	Severidad de la lesión	Probabilidad de ocurrencia	Medidas de control correctoras	IPR (efectividad de las medidas)
Trabajo en el área de almacén y zonas exteriores	56	Físico	Disconfort termohigrométrico o estrés térmico	Todo el cuerpo	5	Condiciones ambientales inadecuadas a las establecidas en el R.D. 486/97	7	I: Riesgos en el puesto de trabajo	8	280	EE: Estrés térmico MO: Poner a disposición de manera gratuita bebida isotónica a los trabajadores en los meses de más calor (del 01/06 al 30/09) MT: Mantenimiento periódico de los equipos de calefacción, climatización y aire acondicionado. MO: Adecuar la vestimenta a las condiciones ambientales. Dotar al trabajador de la vestimenta apropiada. MO: Redistribuir la organización de las tareas en función de las condiciones ambientales. Durante los meses de verano reducir las actividades en zonas exteriores durante las horas de más calor del día.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Ingeniero de mejora continua / Director de recursos humanos / Responsable de almacén	30/09/2021	5	7	5	175
Desplazamiento por las zonas exteriores	57	Mecánico	Atropellos o golpes con vehículos	Todo el cuerpo	8	Transporte de materiales, tráfico de camiones	6	I: Riesgos en el puesto de trabajo EPI: Uso obligatorio de calzado de seguridad SP1 SRC ESD con suela antideslizante y antiestática según EN ISO 20345. I: Queda prohibido circular por las instalaciones a más de 10km/h.	7	336	MO: Definir y limitar rutas de tráfico para peatones y carretillas en las zonas exteriores. EPI: Uso obligatorio de ropa de alta visibilidad según UNE 20471 en el área de tránsito de carretillas y camiones.	Director de medio ambiente, seguridad y salud / Responsable de almacén / Ingeniero de mejora continua	30/09/2021	8	6	2	96

Agradecimientos

A la empresa de la cual soy empleado, gracias por darme la oportunidad de poder desarrollarme profesionalmente y a todas las facilidades que me ha ofrecido siempre para crecer de una manera u otra como persona.

Julio Vicedo Guillem

