

UNIVERSITAS



Miguel Hernández

Biblioteca
UNIVERSITAS Miguel Hernández

**MASTER EN PREVENCIÓN DE RIESGOS
LABORALES**

Evaluación de riesgos de una empresa dedicada a la
fabricación, elaboración y venta de productos de
panadería y repostería

Autor: Juan Manuel Illán Robles

Tutor: Antonio Cardona Llorens



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

D. Antonio Francisco Javier Cardona Llorens, tutor del Trabajo Fin de Máster, titulado *'Evaluación de riesgos de una empresa dedicada a la fabricación, elaboración y venta de productos de panadería y repostería'* y realizado por la estudiante Juan Manuel Illán Robles.

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

Fecha de la autorización: 1 de junio de 2022

CARDONA
LLORENS ANTONIO
FRANCISCO JAVIER
- 19825459B

Firmado digitalmente
por CARDONA LLORENS
ANTONIO FRANCISCO
JAVIER - 19825459B
Fecha: 2022.06.01
13:59:46 +02'00'

Fdo.: Antonio Francisco Javier Cardona Llorens
Tutor TFM



Tabla de contenido

1. Resumen.....	3
2. Introducción.....	4
3. Justificación.....	5
4. Objetivos	6
4.1. Objetivo general.....	6
4.2. Objetivos específicos	6
5. Metodología	7
6. Valoración del riesgo.....	8
6.1. Severidad del daño	8
6.2. Probabilidad de ocurrencia	9
6.3. Estimación del daño.....	9
6.4. Priorización del daño	10
7. Descripción de la empresa	11
7.1. Características de la empresa e instalaciones	11
7.2. Plano de la instalación	12
7.5. Puestos de trabajo y maquinaria destacados.....	13
7.6. Naturaleza y denominación de los puestos de trabajo	13
8. Evaluación de riesgos	15
8.1. Riesgos de la instalación	17
8.1.1. Riesgos de la instalación	18
8.2. Riesgos de cada puesto de trabajo.....	21
8.2.1. Riesgos del dependiente	21
8.2.2. Riesgos del panadero.....	24
8.2. Análisis de los materiales de trabajo	24
8.2.1. Horno	24
8.2.2 Cámara congeladora	29
8.2.3 Cafetera industrial.	33

8.2.4. Rebanadora.....	38
8.2.5 Tostadora	41
8.2.6. Lavavajillas.....	44
8.2.7. Caja registradora.....	47
8.2.8. Molinillos de café.....	50
8.2.9. Amasadora industrial.....	53
8.2.10. Batidora industrial.....	56
8.2.11. Laminadora	59
9. Medidas preventivas.....	62
9.1. Medidas preventivas del centro de trabajo.....	62
10.Propuesta de equipos de protección individual.....	64
11.Conclusiones.....	66
12. Bibliografía	68



1. Resumen

Hoy en día salta a la vista la forma en la que la seguridad y la salud del trabajo se están desarrollando y asentando en la actividad laboral, gracias a este desarrollo se arrojan unos números de mejora en cuanto a accidentes se refiere.

Las empresas y los empresarios son los encargados de garantizar la salud de sus trabajadores mediante planes de prevención atendiendo a factores de seguridad, ergonomía y psicología.

En este Trabajo Fin de Master se va a realizar una evaluación de riesgos de los materiales y procesos destinados a la elaboración, fabricación, conservación y dispensación de pan y productos de repostería analizando también los puestos de trabajo y la maquinaria necesaria para desarrollar la actividad.

Se expondrá los métodos de observación, análisis, recolección de datos y selección de criterios de realización de las medidas preventivas.

Tras ese análisis se propondrán medidas preventivas para evitar, reducir y controlar los riesgos que se encuentren desde el punto de vista de los trabajadores, máquinas y zonas de trabajo, resultando en una planificación preventiva y unas conclusiones desde la perspectiva de la seguridad.

Este trabajo tiene carácter científico por lo que se fundamentara y basará en la ley que corresponda y la normativa vigente.

Palabras clave: Evaluación, prevención, riesgos, panadería, maquinaria

2. Introducción

Este es el Trabajo Final del Master de prevención de riesgos laborales de la universidad Miguel Hernández en el cual se van a aplicar todas las competencias adquiridas para someterse a evaluación y exposición en público.

El trabajo es una evaluación de riesgos de los materiales para la fabricación, elaboración y venta de productos de panadería y repostería.

La evaluación de riesgos tiene entre sus objetivos evitar, evaluar y combatir los riesgos que podamos encontrar en nuestro caso tal y como dicta la ley 31/1995 de 8 de noviembre en sus artículos 15 y 16. La evaluación tiene como objetivo la estimación de la magnitud de los riesgos existentes en el entorno laboral relativo a la seguridad, higiene, psicología y ergonomía. Con estos datos se proponen las medidas preventivas a aplicar por parte del empresario siendo su obligación garantizar la seguridad de sus trabajadores frente a los riesgos laborales según la ley 31/1995 art. 14.

Tras la evaluación y una vez detectados los riesgos que se presenten las siguientes medidas son las que se deben adoptar:

- Esclarecer la prioridad de las acciones preventivas y asignar un orden de actuación en función de la gravedad, número de trabajadores afectados y frecuencia del suceso o sucesos.
- Abordar los riesgos a través de las siguientes medidas preventivas:
 - Atajar el riesgo desde su origen.
 - Eliminar, sustituir o proteger los elementos que sean peligrosos y puedan constituir un riesgo.
 - Los riesgos que no puedan eliminarse, se reducirán y controlaran.
 - Priorizar la seguridad colectiva frente a la individual.

El objetivo fundamental del análisis es arrojar información para realizar las mejores acciones preventivas en base a la normativa, siendo el servicio de prevención el encargado en proponer las mejores acciones que deban implantarse, así como asignar las prioridades y asesorar al empresario desde la perspectiva de la seguridad según el art. 19 del R.D. 39/1997 que es la ley que reglamenta los servicios de prevención.

3. Justificación

El fin de este Trabajo Fin de Máster es desarrollar una evaluación de riesgos de los materiales para la fabricación, elaboración y venta de productos de panadería y repostería. Es de obligado cumplimiento por el empresario según la ley 31/1995 de 8 de noviembre.

‘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.’ (Art. 3 del R.D. 39/1997, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de los Servicios de Prevención).

Con el objetivo de evitar accidentes y mejorar las condiciones en materia de seguridad y salud se necesita planificar para un riesgo y un tiempo determinado. Se deben describir las fases y las prioridades en función al índice de riesgo asignado, el alcance del riesgo y los trabajadores susceptibles. De los riesgos se sabe que se deben controlar, hacer un seguimiento y reevaluar periódicamente. En las acciones preventivas en las que superen el año se debe diseñar planes anuales de revisión según el art. 9 del R.D. 39/1997.

4. Objetivos

4.1. Objetivo general

El objetivo principal de este TFM es evaluar los riesgos en la empresa dedicada al sector de la repostería donde se fabrican, elaboran y dispensan productos relacionados con el pan y confitería. Siendo parte de este objetivo establecer los métodos y prácticas utilizadas para la obtención y tratamiento de datos sobre los riesgos que los materiales, útiles y puestos de trabajo puedan aparecer o ya se conozcan y deban ser evaluados. El fin de esos factores será adaptar las condiciones existentes a las que hace referencia la normativa en materia de seguridad y salud en el art. 16 de la ley 31/1995 del 8 de noviembre.

4.2. Objetivos específicos

Para la consecución del objetivo principal se deben cumplir los siguientes objetivos secundarios según la ley 31/1995:

Conocer los riesgos presentes en todos los ámbitos de la empresa desde los equipos de trabajo hasta el personal.

Aplicar la normativa vigente en cuanto a seguridad y salud para los trabajadores.

Verificar que las medidas propuestas son efectivas.

Asegurar que las medidas propuestas sean las que mejor se adapten a la situación específica desde el marco legal.

5. Metodología

La evaluación de riesgos se realiza aplicando los criterios establecidos en la Guía de Evaluación de Riesgos Laborales del INSHT. El programa cumple con lo dispuesto en el art. 5 del R.D. 39/1997, por el que se aprueba el Reglamento de Servicios Preventivos. Esta evaluación implica identificar los posibles riesgos, hacer una evaluación, teniendo en cuenta la gravedad del daño y la probabilidad de que ocurra. Si la evaluación por un técnico calificado no arroja conclusiones confiables, se pueden utilizar los métodos o criterios contenidos en las siguientes pautas, si están disponibles:

- Normas UNE.
- Guías del INSHT, del Instituto Nacional de Silicosis y protocolos y guías del Ministerio de Sanidad y Consumo, así como de instituciones competentes de la Comunidad Autónoma.
- Normas internacionales.
- Guías de otras entidades de reconocido prestigio en la materia que proporcionen un nivel de confianza equivalente.

6. Valoración del riesgo

La evaluación se realizó de acuerdo con la metodología desarrollada por el Instituto Nacional de Higiene y Seguridad en el Trabajo. Para evaluar el riesgo, fue orientado **desde el punto de vista de la seguridad** y entre las variables consideramos, la gravedad del daño (consecuencias) y la probabilidad del accidente. De esta forma, se evaluará objeto de cada peligro para poder clasificarlo según el nivel de riesgo, lo que permitirá a la empresa priorizar las medidas preventivas en base al libro de (Diaz 2018).

6.1. Severidad del daño

Para la gravedad de la lesión, se considera la parte del cuerpo afectada y la naturaleza de la lesión, cuantifica el alcance de las lesiones y las cataloga en ligeramente dañino, dañino y extremadamente dañino. A continuación, se desarrollan las principales características:

- **Ligeramente dañino (LD):** se encuadran aquí los daños superficiales objetivos tales como cortes, magulladuras, arañazos, irritación dermatológica, escozor en los ojos. Síntomas subjetivos leves como: dolores de cabeza, náuseas, mareos, malestar general o localizado, etc.
- **Dañino (D):** Esta sección acoge las lesiones de cierta importancia como las quemaduras, conmociones, fisuras y fracturas de poca importancia. Lesiones de carácter respiratorio como el asma, sorderas, trastornos musculoesqueléticos y enfermedades que conducen a la incapacidad menor.
- **Extremadamente dañino (ED):** engloba las amputaciones, envenenamientos, fracturas mayores, politraumatismos, lesiones fatales. Lesiones que conlleven a enfermedades que acorten notablemente la vida como el cáncer, sida, épc, etc.

6.2. Probabilidad de ocurrencia

En cuanto a la probabilidad de que se produzca un daño, se han considerado los controles establecidos, los requisitos legales y los códigos de buenas prácticas probados como controles.

Dicho esto, la probabilidad de ocurrencia la clasificamos en:

- **Baja (B):** los accidentes ocurren rara vez.
- **Media (M):** El daño ocurre algunas veces.
- **Alta (A):** El daño ocurre casi siempre o siempre.

6.3. Estimación del daño

La siguiente tabla presenta un método simple para estimar el nivel de riesgo basado en su probabilidad estimada y las consecuencias esperadas cuyos enlaces nos arrojaran unos resultados en cuanto la tolerabilidad del daño.

		CONSECUENCIAS		
		Ligeramente Dañino LD	Dañino D	Extremadamente Dañino ED
PROBABILIDAD	Baja B	Riesgo Trivial (T)	Riesgo Tolerable (TO)	Riesgo Moderado (MO)
	Media M	Riesgo Tolerable (TO)	Riesgo Moderado (MO)	Riesgo Importante (I)
	Alta A	Riesgo Moderado (MO)	Riesgo Importante (RI)	Riesgo Intolerable (IN)

6.4. Priorización del daño

La priorización de las medidas preventivas va a atender a unos datos objetivos en función del riesgo que suponga y en consecuencia decidir las medidas correctivas y temporizar las acciones pertinentes.

Lo podemos observar en el siguiente esquema atendiendo a la prioridad de las acciones a ejecutar en función del riesgo:

- **Riesgo trivial (T):** no requiere una acción específica.
- **Riesgo tolerable (TO):** No necesita mejorar la acción preventiva, sin embargo, se deben valorar soluciones más rentables o mejoras que no supongan una carga económica importante.

Las medidas de control deben revisarse periódicamente para comprobar la eficacia.

- **Riesgo moderado (M):** Se deben hacer esfuerzos para reducir el riesgo, determinando las inversiones precisas. Estas medidas deben implantarse en un periodo de tiempo para reducir el riesgo.

Cuando el riesgo es moderado y este asociado con consecuencias extremadamente dañinas se precisará una acción posterior para establecer, con más precisión, la probabilidad de daño como base para determinar la necesidad de mejora de las medidas de control.

- **Riesgo importante (I):** No debe comenzarse el trabajo hasta que se haya reducido el riesgo. Puede que se precisen recursos considerables para controlar el riesgo. Cuando el riesgo corresponda a un trabajo que se está realizando, debe remediarse el problema en un tiempo inferior al de los riesgos moderados.
- **Intolerable (IN):** No debe comenzar ni continuar el trabajo hasta que se reduzca el riesgo. Si no es posible reducir el riesgo, incluso con recursos ilimitados, debe prohibirse el trabajo.

7. Descripción de la empresa

7.1. Características de la empresa e instalaciones

La empresa a evaluar es una Panadería en la que se elaboran productos de repostería y está ubicada en la provincia de Murcia. La empresa utiliza en su mayoría productos precocidos en los que almacenan en congeladores, van descongelando según les hace falta y lo cocinan en hornos industriales. Los productos que podemos encontrar es pan de distintas clases, bollería, empanadillas, saladitos, sándwiches, etc.

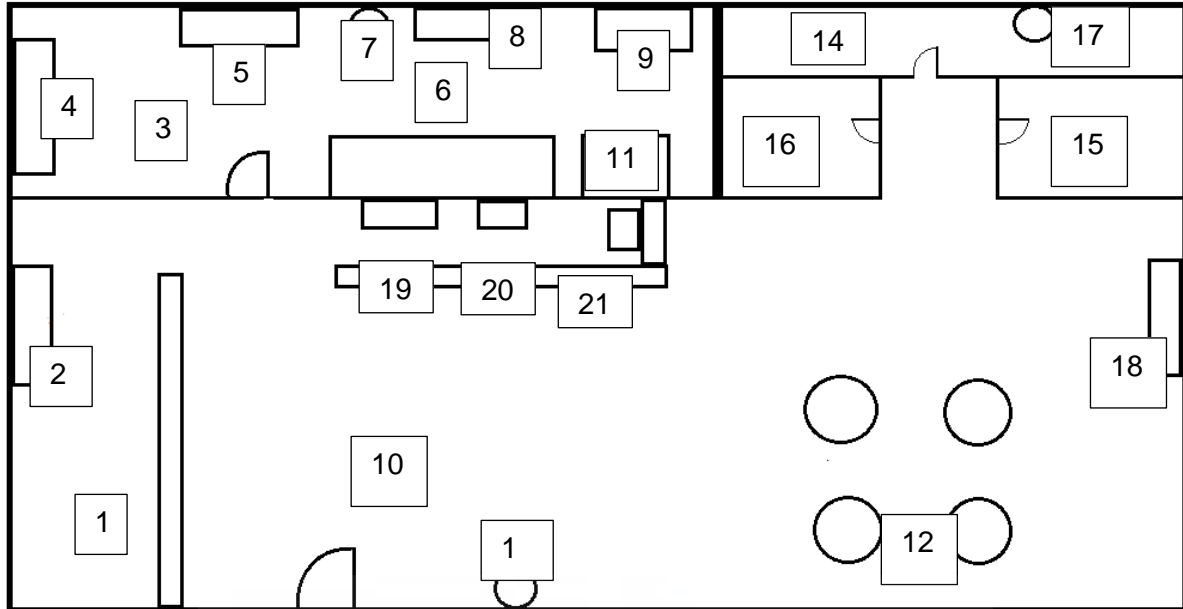
Por otro lado, tiene una zona de cafetería donde los clientes se sientan a comer los productos mencionados además de cafés, zumos, refrescos, así como tostadas que las preparan en el sitio los dependientes.

Con el objetivo de cumplir con las condiciones de seguridad según nos dice el art. 6 de la Ley 31/1995 de Prevención de Riesgos Laborales.

A continuación, se detallan los datos:

Razón Social	Panadería - Repostería	
Domicilio	Murcia	
Actividad	Panadería - Repostería	
Persona de contacto	empresario	
Teléfono	xxxxxxx	
Nº trabajadores totales	5	
Sección	Puesto de trabajo	Nº trabajadores
	Dependientes	4
	Panaderos	2
Fecha de la visita	08/05/2022	
Técnico que realiza la visita	Juan Manuel Illán Robles	

7.2. Plano de la instalación



Leyenda:

1	Zona dependiente	7	Extintor	13	Extintor
2	Rebanadora	8	Laminadora	14	Almacén
3	Obrador	9	Amasadora industrial	15	Aseo hombres
4	Cámara frigorífica/fermentadora	10	Zona de pedidos y recogidas	16	Aseo mujeres
5	Horno	11	Batidora industrial	17	Extintor
6	Zona de trabajo panadero	12	Salón cafetería	18	Salida de emergencia
19	Lavavajillas	20	Cafetera	21	Tostadora

7.5. Puestos de trabajo y maquinaria destacados

A continuación, se detallan los materiales más destacados que han sido objeto de este análisis:

TAREA	EQUIPOS	TAREA	EQUIPOS
Panadero	Cámara congeladora Cámara frigorífica Cámaras de fermentación Horno industrial Amasadora industrial Batidora industrial	Dependiente/a	Frigoríficos y vitrinas Rebanadora de pan Cafetera industrial Molinillos de café Tostadora Lavavajillas

7.6. Naturaleza y denominación de los puestos de trabajo

Tal y como se indica en el Real Decreto 39/1997, como información previa a la evaluación se proporciona la identificación de los riesgos que razonablemente se pueden evitar.

Para cada puesto de trabajo o equipo se ha elaborado el correspondiente formulario de evaluación de riesgos en base a la información facilitada por la empresa y lo observado por el técnico durante el proceso de toma de datos el día de la visita. Estos documentos incluyen una identificación de los peligros existentes en cada situación y una evaluación de los riesgos que implica cada situación. A continuación, se muestran las posibles acciones futuras que se deben tomar, tales como la implementación de nuevas acciones correctivas, medidas de control, evaluaciones específicas, cursos de capacitación, etc.

Si hay trabajos disponibles para trabajadores particularmente sensibles, se evalúan de forma independiente como trabajos con nombres específicos.

A continuación, se detallan los puestos de trabajo con las tareas que desarrollan, así como los horarios de trabajo.

- **Panaderos:**

- **Panadero primer turno: 06:00 AM – 14:00 PM:** Al ser el primero en entrar al local debe desconectar la alarma, encender los hornos para precalentarlos y preparar las herramientas para el tratamiento y horneado de los productos.

Sacará los productos de la fermentadora y la bollería de los congeladores para su descongelado.

Horneará los productos hasta que estén en su punto de cocción y los colocará en el expositor. Cuando todo este montado su labor será limpiar los utensilios, la mesa de trabajo y el habitáculo.

- **Panadero de segundo turno: 16:00 PM – 22:00PM:** Su labor es comprobar el consumo de ese día y hornear más productos si fuera necesario.

Prepara los productos y los meterá en la fermentadora para el siguiente turno.

Realiza los pedidos al proveedor.

Limpia a fondo el espacio de trabajo y cierra el establecimiento poniendo la alarma de nuevo.

- **Dependientes:**

En estos puestos los del primer turno y segundo realizan las mismas tareas puesto que la apertura y cierre pertenece a los panaderos.

Los horarios son: de 08:00 – 14:00 y 13:30 -21:30 y para cada turno hay dos personas

Su labor es atender a los clientes que compran sus productos para llevar y atender a los pedidos para tomar en la cafetería junto a su compañero.

Realizarán labores de mantenimiento y limpieza durante la jornada, tanto de la zona de exposición el salón y los aseos.

Realizarán cafés, tostadas, desayunos, etc.

Cumplen la labor de cobro a los clientes a través del TPV.

Como norma general los dependientes no realizan tareas en el obrador, salvo alguna excepción.

8. Evaluación de riesgos

Para realizar una correcta evaluación de los riesgos es importante realizar una correcta gestión y organización de la prevención donde se detallan algunos de los atributos que forman parte de la gestión de la prevención de la empresa. Son objetos a tener siempre en cuenta tanto por parte del empresario como de los trabajadores. Esta evaluación debe revisarse periódicamente, y también deben considerarse sus características personales o estado biológico cuando el puesto de trabajo pueda verse afectado por el uso de nueva tecnología, cambios en las condiciones de trabajo, compromiso de la salud del trabajador o simplemente por la incorporación de nuevos trabajadores sensibles. La empresa debe revisar este documento, prestando especial atención a su alcance, que contiene una descripción de las actividades y trabajos y sus equipos y áreas, para verificar toda la información necesaria para realizar la evaluación.

Si se encuentra algún defecto, la empresa avisará al técnico de prevención para una revisión de evaluación.

También se convierte en herramienta fundamental hacer una eficaz investigación de accidentes. El objetivo principal de la investigación de accidentes es inferir la causa del accidente a través del conocimiento previo de los hechos ocurridos. La tecnología utiliza estos estudios para que el accidente o similar no vuelva a ocurrir. Utilizan la experiencia para mejorar la prevención de la empresa.

Se investigarán y registrarán los siguientes casos:

- Todos los accidentes que hayan causado un daño para los trabajadores.
- Todos los accidentes con pérdidas materiales significativas o que impliquen paro de proceso.
- Los accidentes/incidentes que, potencialmente o cambiando alguna condición, podrían haber tenido consecuencias graves, tales como incendios, caídas libres de cargas, etc.

Cuando se produce un accidente, el jefe de departamento o área es el responsable de investigar el accidente y remitir los resultados de la investigación a la dirección de la empresa responsable de prevención de riesgos laborales. Cuando el accidente sea grave, el responsable podrá recabar el asesoramiento de personal especializado o de los servicios de prevención de riesgos laborales.

Luego de los resultados de la investigación del accidente, se dará aviso inmediato al empleador para que se tomen las precauciones necesarias para subsanar el daño mencionado u otras situaciones.



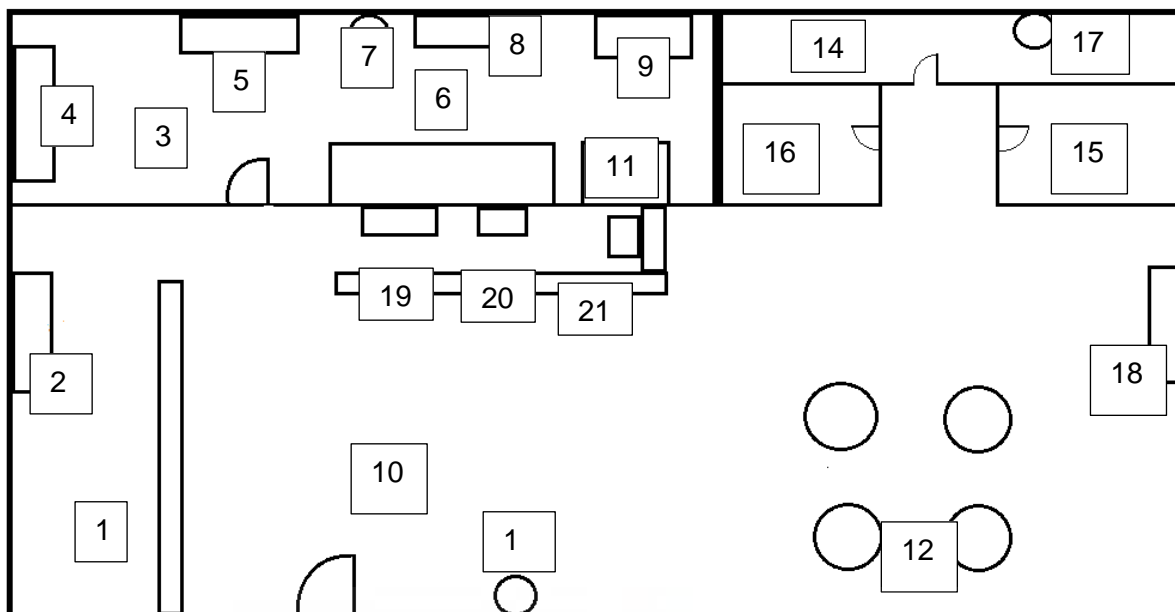
8.1. Riesgos de la instalación

La instalación engloba zonas de trabajo como el obrador, zona de expositores, salón para los clientes, así como aseos y un almacén.

Uno de los riesgos más importantes para este tipo de establecimiento son las atmósferas explosiones a raíz del trabajo con la harina, pero en la visita se determinó que **no existe una cantidad suficiente** para que ocurra ese fenómeno, la razón es que en este establecimiento la gran mayoría es precocinado y aquí solo se le da el último tratamiento para venderlo o servirlo en las mesas.



8.1.1. Riegos de la instalación



Leyenda:

1	Zona dependiente	7	Extintor	13	Extintor
2	Rebanadora	8	Laminadora	14	Almacén
3	Obrador	9	Amasadora industrial	15	Aseo hombres
4	Cámara frigorífica/fermentadora	10	Zona de pedidos y recogidas	16	Aseo mujeres
5	Horno	11	Batidora industrial	17	Extintor
6	Zona de trabajo panadero	12	Salón cafetería	18	Salida de emergencia
19	Lavavajillas	20	Cafetera	21	Tostadora

Panadería/Cafetería				
Empresa		Panadería – Cafetería		CIF XXXXXXX
Nº Trabajadores expuestos		4		Fecha visita 08/05/2022
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS
Caída de personas al mismo nivel	B	D	TO	Harina, aceites, palets u otras sustancias en el suelo. Presencia de humedad por limpieza o caída accidental de líquidos.
Caída de personas al mismo nivel	B	D	TO	Orden y limpieza de la zona de trabajo.
Golpes contra objetos inmóviles	B	D	TO	Almacenamiento de la mercancía.
Caídas a distinto nivel.	B	ED	M	Utilización inadecuada de escaleras o taburetes.
Exposición a contaminantes químicos	M	D	M	Harina de trigo y productos de limpieza
Golpes/cortes por objetos o herramientas.	B	D	TO	Atrapamientos por o entre objetos. Algunas de las máquinas más frecuentes en una panadería y su uso indebido pueden provocar cortes y golpes.
Exposición a temperaturas extremas	B	D	TO	Estrés térmico por calor.
Sobreesfuerzos	B	D	TO	Manipulación Manual de Cargas

Exposición a temperaturas ambientales extremas	A	D	IM	Utilización de cámara congeladora (-18 °C)
Contactos térmicos	B	D	TO	Uso de hornos.
Contactos térmicos	B	D	TO	Quemaduras debido a la manipulación de hornos.
Contactos eléctricos directos	M	D	M	Manipulación de la instalación eléctrica, así como equipos de trabajo que funcionen con energía eléctrica.
Contactos eléctricos directos e indirectos	B	ED	M	Electrocución por contacto eléctrico.
Física. Desplazamiento	B	D	TO	Desniveles.
Explosiones	B	ED	M	Por atmósferas explosivas causadas por el polvo de la harina

8.2. Riesgos de cada puesto de trabajo

Los riesgos que pueden presentar los diferentes puestos de trabajo, teniendo en cuenta que sólo existen dos; dependiente y panadero, los cuales detallaré a continuación.

8.2.1. Riesgos del dependiente

El trabajo de los dependientes es la ordenación de la zona de expositores, la venta al público los productos de panadería, hacer cafés, zumos, etc y servirlos en las mesas para los clientes.

La limpieza y el orden de su zona de trabajo, así como la del salón y los aseos es trabajo de estos dependientes quien los mantienen correctamente durante su turno y al terminar la jornada.

DEPENDIENTE/A				
Empresa	Panadería – Cafetería		CIF	XXXXXXX
Nº Trabajadores expuestos	4		Fecha visita	08/05/2022
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS
Caída de personas al mismo nivel	B	D	TO	Suelo deslizante.
Caída de personas al mismo nivel	B	D	TO	Grasa u otras sustancias en el suelo. Presencia de humedad por limpieza o caída accidental de líquidos.
Caída de personas al mismo nivel	B	D	TO	Falta de orden y limpieza de las zonas de paso.

Caída de personas al mismo nivel	B	D	TO	Riesgo asociado al puesto de trabajo.
Caídas a distinto nivel.	B	ED	M	Utilización de pequeñas escaleras o taburetes.
Caídas de personas a distinto nivel	B	D	TO	Utilización de escaleras de mano.
Caída de objetos por desplome o derrumbamiento	B	D	TO	Golpes contra el mobiliario del área de trabajo.
Caída de objetos por desplome o derrumbamiento	B	D	TO	Almacenamiento del género.
Cortes/golpes por objetos o herramientas	B	D	TO	Distintas situaciones durante el servicio.
Cortes/golpes por objetos o herramientas	B	D	TO	Utilización de herramientas manuales.
Golpes/cortes por objetos o herramientas.	B	D	TO	Uso de cuchillos.
Golpes/cortes por objetos o herramientas	M	D	M	Objetos de vidrio.
Choques contra objetos inmóviles	B	D	TO	Cobro. Personal de caja.

Atrapamientos por o entre objetos.	B	D	TO	Un uso indebido de los molinillos de café puede ocasionar aprisionamiento de miembros en las piezas móviles.
Contactos térmicos	M	D	m	Falta de medios adecuados
Contactos térmicos	B	D	TO	Quemaduras con elementos que puedan encontrarse a elevada temperatura (tostadora)
Contactos térmicos	B	D	TO	Quemaduras con lavavajillas
Contacto con sustancias cáusticas o corrosivas	B	D	TO	Productos de limpieza.
Contactos eléctricos directos	M	D	M	Manipulación de la instalación eléctrica, así como equipos de trabajo que funcionen con energía eléctrica.
Contactos eléctricos directos e indirectos	B	ED	M	Electrocución por contacto eléctrico.
Sobreesfuerzos	B	D	TO	Riesgo de lesiones músculo-esqueléticas.
Sobreesfuerzos	B	D	TO	Debido a posturas adoptadas o mantenidas durante largo tiempo.
Sobreesfuerzos	B	D	TO	Manipulación Manual de Cargas
Física. Posición	B	D	TO	Horas de pie durante la jornada laboral.
Física. Posición	B	D	TO	Horas de pie durante la jornada laboral.
Física. Posición	B	D	TO	Horas de pie durante la jornada laboral.
Física. Esfuerzo	B	D	TO	Formas de trabajar y posturas incorrectas en tareas de limpieza.


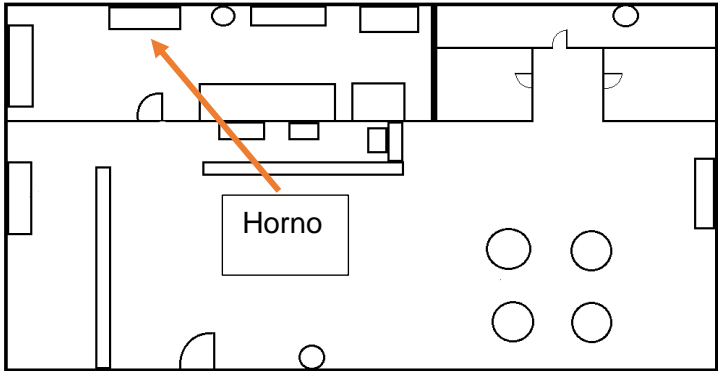
8.2.2. Riesgos del panadero

La labor de los panaderos son la puesta en marcha del local, sacar el producto de los congeladores y del fermentador para darle el último tratamiento y meterlos en el horno para cocerlos. Tras su cocinado lo pondrán en bandejas para que los dependientes lo coloquen.

El obrador es labor de los panaderos tenerlo limpio y ordenado durante su turno y al finalizar su jornada.

8.2. Análisis de los materiales de trabajo

8.2.1. Horno

HORNO INDUSTRIAL					
Empresa		Panadería – Cafetería		CIF	XXXXXXX
Nº Trabajadores expuestos		2		Fecha visita	08/05/2022
Puestos de trabajo expuestos		Panaderos			
Tiempo de uso		Moderado 3-4 horas diarias			
EPI para su uso		Guantes largos de resistencia térmica y zapatos antideslizantes			
 <p><i>Imagen 1 Expomaquinaria</i></p>					
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS
Riesgos diversos	B	D	TO	Marcado CE.	-En caso de que los equipos y máquinas fabricadas antes del 1 de enero de 1995 que no dispongan de marcado CE, deben ponerse en

					<p>conformidad con arreglo a lo establecido en el Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio.</p> <p>-La empresa facilitará al servicio de prevención la documentación acreditativa de cada equipo de trabajo en la que se refleje que los equipos cuentan con el Marcado CE.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	<p>No lectura por parte de los trabajadores del manual de instrucciones (Información a los trabajadores)</p>	<p>-Antes de utilizar el equipo de trabajo deberá leerse por parte del trabajador el manual de instrucciones con el fin de saber utilizar adecuadamente el equipo de trabajo, así como determinar qué equipos de protección han de utilizarse durante la operación y saber determinar las situaciones de riesgo que deben evitarse.</p> <p>-La empresa deberá contar una copia de los manuales de instrucciones del equipo de trabajo para poder proporcionar la información necesaria al trabajador.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	<p>Formación de los trabajadores.</p>	<p>-Los trabajadores recibirán la formación teórico-práctica adecuada por parte de la empresa para la utilización adecuada de los distintos equipos de trabajo, especialmente aquellos que pueden suponer un riesgo especial para los trabajadores.</p>

Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Estado del cable de conexión eléctrica (mantenimiento y precauciones a tener en cuenta) en los distintos equipos de trabajo eléctricos	<p>-No utilizar el cable para transportar un aparato.</p> <p>-No tirar del cable para sacar el enchufe de la toma de corriente, tirar de la clavija.</p> <p>-Mantener el cable de red alejado del calor, aceite, esquinas cortantes o piezas móviles en cada uno de los equipos de trabajo eléctricos.</p> <p>-Los cables no se reparan con cinta aislante. Serán sustituidos por nuevos cuando estos se estropeen.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	Cuidado del equipo	<p>-Indicar a los trabajadores que deben controlar con frecuencia el funcionamiento correcto del equipo, y si existen anomalías, comunicarlo al responsable de la empresa para que proceda a su sustitución o reparación. Los equipos de trabajo se mantendrán en buen estado y se revisarán según instrucciones del fabricante.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	Mantenimiento del horno	<p>- Todo horno deberá disponer de libro de mantenimiento y de revisiones, facilitado por el fabricante.</p> <p>-Las tareas de mantenimiento se realizarán periódicamente de acuerdo a lo indicado por el fabricante.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	Limpieza del horno.	<p>-Antes de realizar la limpieza del horno deberá estar apagado o desconectado de la red.</p> <p>-Deben realizarse periódicamente labores de limpieza para evitar la acumulación de grasas.</p>

Contactos térmicos	B	D	TO	Uso del horno. Salida de humo del horno.	-Los trabajadores no deben abrir la puerta del horno si sale humo del aparato. En este caso apagar el horno y desconectar el mismo de la red de alimentación (gas o electricidad).
Contactos térmicos	B	D	TO	Uso del horno. Vapor caliente.	-Indicar a los trabajadores que no deberán derramar agua en el compartimiento de cocción caliente. Puede producirse vapor de agua caliente. -Los trabajadores deberán abrir con cuidado la puerta del horno ya que sale vapor caliente.
Contactos térmicos	B	D	TO	Falta de medios adecuados	-Para la introducción y extracción de las bandejas de pan deberá realizarse con una protección adecuada de las manos. Bajo ningún concepto el trabajador abrirá el horno sin haberse colocado previamente los guantes de protección térmica.
atrapamiento por o entre objetos			O	Uso del horno.	El trabajador debe seguir las instrucciones del procedimiento de trabajo y verificar el correcto funcionamiento de todos los dispositivos de protección del horno. Debe llevarse ropa ceñida al cuerpo, si tiene el pelo largo debe llevarlo recogido y están prohibidos todo tipo de pulseras, anillos, colgantes, etc. Para retirar las bandejas de pan o bollería del horno son necesarios unos guantes de protección térmica para evitar quemaduras.

Atrapamiento por o entre objetos	B	D	TO	Atrapamiento por o entre objetos	-No anular ni poner fuera de funcionamiento los resguardos y dispositivos de seguridad. - Deben mantenerse las zonas próximas al horno despejadas para evitar tropiezos o resbalones.
---	---	---	----	----------------------------------	--



8.2.2 Cámara congeladora

CÁMARA CONGELADORA					
Empresa		Panadería – Cafetería		CIF	XXXXXXX
Nº Trabajadores expuestos		2		Fecha visita	08/05/2022
Puestos expuestos		Los panaderos			
Horas de uso		Funciona las 24 horas, pero los trabajadores solo entre en torno a 20 minutos en total.			
EPIS para su uso		Pantalones, chaqueta y guantes térmicos. Zapatos antideslizantes			
 <p><i>Imagen 2 Ingeniería alimentaria</i></p>					
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS
Exposición a temperaturas extremas	M	D	M	Ausencia de ropa adecuada para la permanencia durante un tiempo prolongado en la cámara.	-Si los trabajos en el interior de la cámara se van a prolongar por un periodo de tiempo, que pueda provocar estrés térmico por frío en el trabajador, éste deberá proveerse de ropa y calzado adecuado que le proteja del frío. Debe haber en las proximidades de la cámara de congelación ropa de abrigo para protegerse del frío.
Exposición a temperaturas extremas	B	ED	M	Atrapamiento en el interior de la cámara congeladora.	-Todas las cámaras frigoríficas deben contar con tiradores de apertura en el interior y con interruptores de alarma.


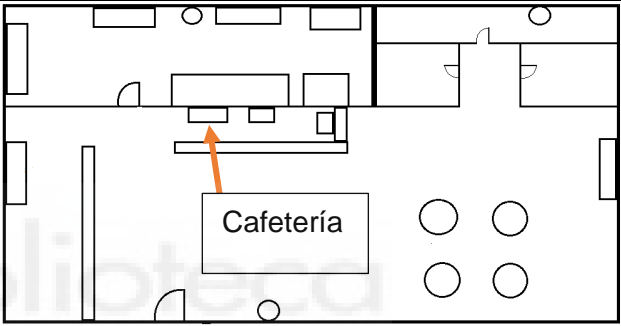
					<p>-Los interruptores irán instalados fuera de la cámara y cerca de la puerta de entrada, según indica el RD 138/2011, cuya ubicación conocerá todo el personal que las utilice normalmente.</p> <p>-En el interior de la cámara congeladora se dispondrá junto a la puerta un hacha tipo bombero con mango de tipo sanitario y de longitud mínima de 800mm, según establece el RD 138/2011, por el que se aprueba el reglamento de seguridad para instalaciones frigoríficas y sus instrucciones técnicas complementarias.</p> <p>-Se recomienda comprobar periódicamente los siguientes puntos en la cámara congeladora:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. La iluminación interior en la cámara debe ser adecuada. 2. El dispositivo de apertura de la puerta de la cámara tanto exterior como interior deberá poder accionarse con facilidad y no debe presentar ninguna dificultad para la apertura de dicha puerta tanto desde el exterior como desde el interior. 3. La cámara contará con un pulsador que accione un dispositivo luminoso y acústico con el fin de avisar de que una persona ha quedado atrapada en el interior. <p>Revisar periódicamente el correcto funcionamiento del avisador acústico.</p>
Exposición a temperaturas extremas	M	D	M	Personal atrapado dentro de la	-Antes de cerrar el establecimiento hay que asegurarse de que nadie haya quedado encerrado dentro de las cámaras frigoríficas.

				cámara congeladora.	
Caída de personas al mismo nivel	M	D	M	Suciedad en el interior de la cámara.	-El suelo deberá mantenerse siempre limpio de grasa y de restos de alimentos.
Contactos térmicos	B	D	TO	Uso de frigoríficos y congeladores. Tocar productos congelados o demasiado fríos.	-Evitar el contacto directo de la mano al sacar los productos del congelador, ya que se pueden producir quemaduras por frío. Utilizar un trapo o guante. -Cuando la temperatura de los frigoríficos esté por debajo de 0 °C deberá evitarse guardar bebidas embotelladas, especialmente bebidas gaseosas, como por ejemplo agua mineral, cerveza, cola, vino espumoso, etc., ya que dichas bebidas pueden congelarse, aumentando el volumen de las bebidas y haciendo estallar el envase (de vidrio fundamentalmente)
Exposición a temperaturas extremas	M	D	TO	Estar dentro de la cámara por un tiempo prolongado	-Si los trabajos en el interior de la cámara se van a prolongar por un periodo de tiempo, que pueda provocar estrés térmico por frío en el trabajador, éste deberá proveerse de ropa y calzado adecuado que le proteja del frío.
Contacto con sustancias tóxicas o nocivas	B	D	TO	Limpieza de la cámara de congelación o la de fermentación con productos químicos.	-Deben ser limpiados con productos recomendados por el fabricante. -Pulverizar productos en el interior de éstos puede conllevar la intoxicación de la persona por inhalación del propio producto. -Como norma general, para la limpieza se utilizará un paño suave y ligeramente

					humedecido con agua templada y una ligera proporción de vinagre.
Riesgos diversos	B	D	TO	Mantenimiento de las cámaras	-La instalación de las cámaras deberá ser revisada periódicamente por una empresa frigorista con la periodicidad y los criterios indicados en las Instrucciones técnicas complementarias IF-14 e IF-17.



8.2.3 Cafetera industrial.

CAFETERA INDUSTRIAL					
Empresa	Panadería – Cafetería		CIF	XXXXXXXX	
Nº Trabajadores expuestos	4		Fecha visita	08/05/2022	
Puestos expuestos	Los dependientes				
Horas de uso	Intensivamente en horario de 08:00 a 11:30 aproximadamente				
EPIS para su uso	Delantal, y zapatos antideslizantes				
 <p style="text-align: center;"><i>Imagen 3 Simslu</i></p>					
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS
Riesgos diversos	B	D	TO	Marcado CE.	En caso de que los equipos y máquinas fabricadas antes del 1 de enero de 1995 que no dispongan de marcado CE, deben ponerse en conformidad con arreglo a lo establecido en el Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio.
Riesgos diversos	B	D	TO	No lectura por parte de los trabajadores del manual de instrucciones (Información a	-Antes de utilizar el equipo de trabajo deberá leerse por parte del trabajador el manual de instrucciones con el fin de saber utilizar adecuadamente el equipo de trabajo, así como determinar qué equipos de protección han de utilizarse durante la operación y

				los trabajadores)	saber determinar las situaciones de riesgo que deben evitarse. -La empresa deberá contar una copia de los manuales de instrucciones del equipo de trabajo para poder proporcionar la información necesaria al trabajador.
Riesgos diversos	B	D	TO	Formación de los trabajadores.	-Los trabajadores recibirán la formación teórico-práctica adecuada por parte de la empresa para la utilización adecuada de los distintos equipos de trabajo, especialmente aquellos que pueden suponer un riesgo especial para los trabajadores.
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Estado del cable de conexión eléctrica (mantenimiento y precauciones a tener en cuenta) en los distintos equipos de trabajo eléctricos (cafeteras, microondas, etc.)	-No utilizar el cable para transportar un aparato. -No tirar del cable para sacar el enchufe de la toma de corriente, tirar de la clavija. -Mantener el cable de red alejado del calor, aceite, esquinas cortantes o piezas móviles en cada uno de los equipos de trabajo eléctricos. -Los cables no se reparan con cinta aislante. Serán sustituidos por nuevos cuando estos se estropeen.
Contactos térmicos	B	D	TO	Limpieza de la máquina.	-Para evitar cualquier riesgo, especialmente el de quemadura, antes de proceder a la misma, se desconectará la máquina y se dejará enfriar durante un tiempo prudencial.


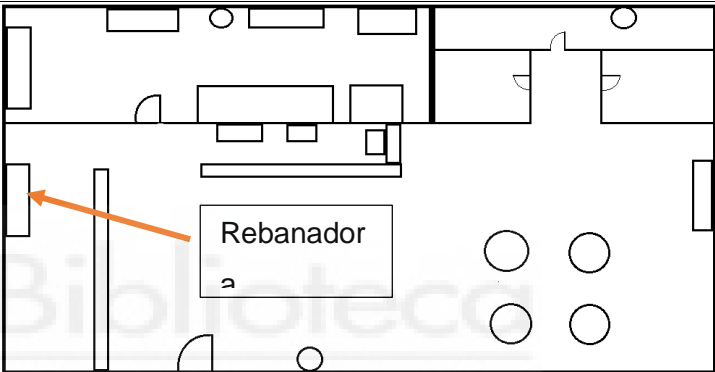
					-Realizar bien el ciclo total de limpieza de la máquina conforme a las instrucciones del fabricante.
Contactos térmicos	B	D	TO	Colocación de la bandeja recoge-gotas	-Con el fin de evitar caída de líquidos en el suelo o evitar quemaduras por los líquidos calientes, verificar frecuentemente el estado del recoge-gotas.
Contactos térmicos	B	D	TO	Preparación de cafés después de un largo periodo de no funcionamiento o posterior a una limpieza.	-Las salidas de café deben estar reguladas adecuadamente. Después de un tiempo de no funcionar la cafetera, o después de una limpieza o descalcificación, de la boquilla puede salir un poco de vapor y agua caliente. -Sí las salidas de café están reguladas demasiado altas respecto al tamaño de sus tazas, hay riesgo de salpicaduras o de quemaduras.
Exposición a sustancias tóxicas o nocivas	B	D	TO	Mantenimiento. Descalcificación de la cafetera.	--Las tareas de mantenimiento se realizarán periódicamente de acuerdo a lo indicado por el fabricante. -El ciclo de descalcificación es un ciclo discontinuo, no poner las manos bajo las salidas de café durante el ciclo.
Incendios. Factores de inicio	B	D	TO	Ubicación de la cafetera.	-No ubicar la cafetera cerca de lugares o superficies calientes.
Contactos térmicos	B	D	TO	Sujeción de la cafetera.	-Sujetar la cafetera cuando sea necesario sólo de aquellas zonas como las agarraderas o partes plásticas. No tocar las zonas calientes.

Contactos térmicos	B	D	TO	Vapor de la cafetera.	-Mantener una distancia prudente entre la cafetera o el vaso donde saldrá el café para evitar el contacto con la cafetera.
Contactos térmicos	B	D	TO	Quemaduras con el líquido.	-Manejar el vaso lleno con precaución, ya que el café estará muy caliente. -Utilizar un trapo en caso necesario.
Proyección de fragmentos o partículas	B	D	TO	Vasos utilizados.	-El café producido por la máquina sale a una alta temperatura, por lo que usar vasos con defectos o con indicios de resquebrajamiento tiene el riesgo de estallar. Utilizar vasos en buen estado.
Proyección de fragmentos o partículas	B	D	TO	Apoyo del vaso en superficies frías	-Una vez el vaso este lleno con el café caliente, no poner este sobre una superficie fría. Riesgos de estallido.
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Enchufe del equipo de trabajo.	-El enchufe del equipo de trabajo debe corresponder a la toma de corriente utilizada. -No está permitido modificar el enchufe en forma alguna. No emplear adaptadores que no estén dotados con una toma de tierra.
Riesgos diversos	B	D	TO	Cuidado del equipo.	-Controlar con frecuencia el funcionamiento correcto del equipo. -Si existen anomalías, comunicarlo al responsable de la empresa para que proceda a su sustitución o reparación.

Atrapamiento por o entre objetos	B	D	TO	Atrapamiento por o entre objetos	<p>-No anular ni poner fuera de funcionamiento los resguardos y dispositivos de seguridad, como las gomas para coger el vaporizador de leche, o los protectores aislantes de calor de los portacafés, etc.</p> <p>-Deben mantenerse las zonas próximas a la cafetera despejadas para evitar tropiezos o resbalones.</p> <p>-Estará prohibido trabajar con todo tipo de pulseras, anillos o colgantes que puedan originar un enganche con alguna de las partes de la cafetera.</p>
---	---	---	----	----------------------------------	---



8.2.4. Rebanadora


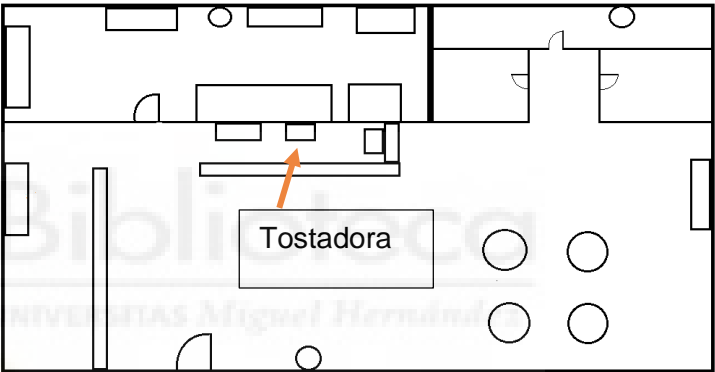
REBANADORA DE PAN						
Empresa		Panadería – Cafetería		CIF	XXXXXXXX	
Nº Trabajadores expuestos		4		Fecha visita	08/05/2022	
Puestos expuestos		Dependientes				
Horas de uso		Raramente, unas 2 o 3 veces diarias				
EPIS para su uso		Guantes protectores, delantal y zapatos antideslizantes				
 <p>Imagen 4. Expomaquinaria</p>						
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS	
Riesgos diversos	B	D	TO	Marcado CE.	En caso de que los equipos y máquinas fabricadas antes del 1 de enero de 1995 que no dispongan de marcado CE, deben ponerse en conformidad con arreglo a lo establecido en el Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio.	
Riesgos diversos	B	D	TO	No lectura por parte de los trabajadores del manual de instrucciones (Información a los trabajadores)	-Antes de utilizar el equipo de trabajo deberá leerse por parte del trabajador el manual de instrucciones con el fin de saber utilizar adecuadamente el equipo de trabajo, así como determinar qué equipos de protección han de utilizarse durante la operación y saber determinar	

					<p>las situaciones de riesgo que deben evitarse.</p> <p>-La empresa deberá contar una copia de los manuales de instrucciones del equipo de trabajo para poder proporcionar la información necesaria al trabajador.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	Formación de los trabajadores.	-Los trabajadores recibirán la formación teórico-práctica adecuada por parte de la empresa para la utilización adecuada de los distintos equipos de trabajo, especialmente aquellos que pueden suponer un riesgo especial para los trabajadores.
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Estado del cable de conexión eléctrica (mantenimiento y precauciones a tener en cuenta) en los distintos equipos de trabajo eléctricos (batidoras, frigoríficos, microondas, etc.)	<p>-No utilizar el cable para transportar un aparato.</p> <p>-No tirar del cable para sacar el enchufe de la toma de corriente, tirar de la clavija.</p> <p>-Mantener el cable de red alejado del calor, aceite, esquinas cortantes o piezas móviles en cada uno de los equipos de trabajo eléctricos.</p> <p>-Los cables no se reparan con cinta aislante. Serán sustituidos por nuevos cuando estos se estropeen.</p>
Golpes/cortes por objetos o herramientas	B	D	TO	Uso de la rebanadora de pan. Cortes en la mano o en los dedos.	<p>-Los trabajadores deberán utilizar el empujador de la máquina.</p> <p>-Los trabajadores no deberán acercar la mano a la cuchilla para recoger la rodaja.</p> <p>-Las cuchillas serán protegidas con un resguardo o dispositivo que impida el acceso a ellas, según el Real Decreto</p>

					1215/1997, de 18 de julio, por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud para la utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo.
Golpes/cortes por objetos o herramientas	B	D	TO	Limpieza y mantenimiento	-Los trabajadores para limpiar la cortadora, desconectarán la máquina y usarán guantes de protección contra riesgos mecánicos (corte por cuchilla). -Deberá realizarse una limpieza y mantenimiento diario de la cortadora.



8.2.5 Tostadora


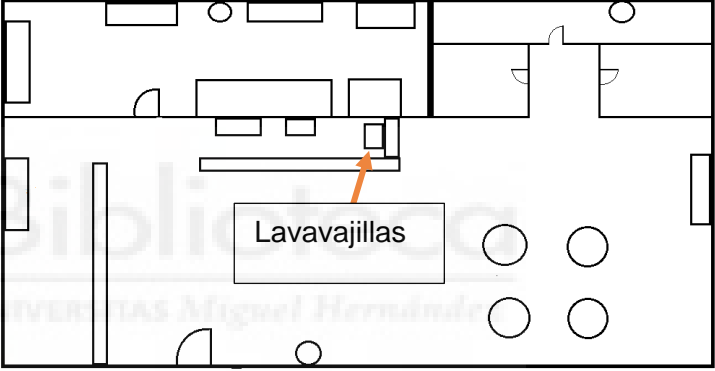
TOSTADORA.					
Empresa	Panadería - Cafetería		CIF	XXXXXXXX	
Nº Trabajadores expuestos	4		Fecha visita	08/05/2022	
Puestos expuestos	Dependientes				
Horas de uso	Intenso en Horario de mañanas (08:00-12:00)				
EPIS para su uso	Guantes de protección térmica y calzado antideslizante				
 <p><i>Imagen 4 Dinoba suministros</i></p>					
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS
Riesgos diversos	B	D	TO	Marcado CE.	En caso de que los equipos y máquinas fabricadas antes del 1 de enero de 1995 que no dispongan de marcado CE, deben ponerse en conformidad con arreglo a lo establecido en el Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio.
Riesgos diversos	B	D	TO	No lectura por parte de los trabajadores del manual de instrucciones (Información a los trabajadores)	-Antes de utilizar el equipo de trabajo deberá leerse por parte del trabajador el manual de instrucciones con el fin de saber utilizar adecuadamente el equipo de trabajo, así como determinar qué equipos de protección han de utilizarse durante la operación y saber

					<p>determinar las situaciones de riesgo que deben evitarse.</p> <p>-La empresa deberá contar una copia de los manuales de instrucciones del equipo de trabajo para poder proporcionar la información necesaria al trabajador.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	Formación de los trabajadores.	-Los trabajadores recibirán la formación teórico-práctica adecuada por parte de la empresa para la utilización adecuada de los distintos equipos de trabajo, especialmente aquellos que pueden suponer un riesgo especial para los trabajadores.
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Estado del cable de conexión eléctrica (mantenimiento y precauciones a tener en cuenta) en los distintos equipos de trabajo eléctricos (tostadora, microondas, etc.)	<p>-No utilizar el cable para transportar un aparato.</p> <p>-No tirar del cable para sacar el enchufe de la toma de corriente, tirar de la clavija.</p> <p>-Mantener el cable de red alejado del calor, aceite, esquinas cortantes o piezas móviles en cada uno de los equipos de trabajo eléctricos.</p> <p>-Los cables no se reparan con cinta aislante. Serán sustituidos por nuevos cuando estos se estropeen.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	Cuidado del equipo.	<p>-Controlar con frecuencia el funcionamiento correcto del equipo.</p> <p>-Si existen anomalías, comunicarlo al responsable de la empresa para que proceda a su sustitución o reparación.</p>
Contactos térmicos	B	D	TO	Limpieza y mantenimiento de la tostadora.	-No proceder a la limpieza de la tostadora hasta que ésta se haya enfriado.

					-Desconectar del interruptor y desenchufar de la red eléctrica para su limpieza.
Contactos térmicos	B	D	TO	Utilización de la tostadora.	-No tocar las superficies calientes. -Utilizar mangos, pinzas o guantes para extraer las bandejas o la comida. -No introducir las manos sin protección en el interior de la tostadora.



8.2.6. Lavavajillas

LAVAVAJILLAS					
Empresa		Panadería - Cafetería		CIF	XXXXXXX
Nº Trabajadores expuestos		4		Fecha visita	08/05/2022
Puestos expuestos		Dependientes y panaderos			
Horas de uso		Intermitente durante el día 10/12 lavados diarios			
EPIS para su uso		Zapatos antideslizantes			
 <p><i>Imagen 5 Soluciones hosteleras</i></p>					
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS
Riesgos diversos	B	D	TO	Marcado CE.	En caso de que los equipos y máquinas fabricadas antes del 1 de enero de 1995 que no dispongan de marcado CE, deben ponerse en conformidad con arreglo a lo establecido en el Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio.
Riesgos diversos	B	D	TO	No lectura por parte de los trabajadores del manual de instrucciones	-Antes de utilizar el equipo de trabajo deberá leerse por parte del trabajador el manual de instrucciones con el fin de saber utilizar adecuadamente el equipo de trabajo, así como determinar qué equipos de protección han de utilizarse durante la

				(Información a los trabajadores)	operación y saber determinar las situaciones de riesgo que deben evitarse. -La empresa deberá contar una copia de los manuales de instrucciones del equipo de trabajo para poder proporcionar la información necesaria al trabajador.
Riesgos diversos	B	D	TO	Formación de los trabajadores.	-Los trabajadores recibirán la formación teórico-práctica adecuada por parte de la empresa para la utilización adecuada de los distintos equipos de trabajo, especialmente aquellos que pueden suponer un riesgo especial para los trabajadores.
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Estado del cable de conexión eléctrica (mantenimiento y precauciones a tener en cuenta) en los distintos equipos de trabajo eléctricos (batidoras, frigoríficos, microondas, etc.)	-No utilizar el cable para transportar un aparato. -No tirar del cable para sacar el enchufe de la toma de corriente, tirar de la clavija. -Mantener el cable de red alejado del calor, aceite, esquinas cortantes o piezas móviles en cada uno de los equipos de trabajo eléctricos. -Los cables no se reparan con cinta aislante. Serán sustituidos por nuevos cuando estos se estropeen.
Contacto térmico	B	D	TO	Quemaduras.	-Utilizar manoplas o guantes de protección contra contactos térmicos al retirar platos del lavavajillas con el fin de evitar quemaduras. -No meter las manos dentro del agua caliente del interior del lavavajillas para retirar el filtro de partículas sólidas, se debe esperar a que se enfríe el agua.

Contacto térmico	B	D	TO	Mantenimiento y limpieza. Descalcificación del lavavajillas.	-Las tareas de mantenimiento se realizarán periódicamente de acuerdo a lo establecido por el fabricante. -A la hora de manipularlo para su limpieza o mantenimiento, el trabajador llevará guantes de protección contra contactos térmicos.
Atrapamiento por o entre objetos	B	D	TO	Atrapamiento por o entre objetos	-Estará prohibido trabajar con todo tipo de pulseras, anillos o colgantes que puedan originar un enganche con alguna de las partes del lavavajillas.
Riesgos diversos	B	D	TO	Cuidado del equipo.	-Controlar con frecuencia el funcionamiento correcto del equipo. -Si existen anomalías, comunicarlo al responsable de la empresa para que proceda a su sustitución o reparación.

8.2.7. Caja registradora

CAJA REGISTRADORA.					
Empresa		Panadería - Cafetería	CIF	XXXXXXX	
Nº Trabajadores expuestos		4	Fecha visita	08/05/2022	
Puestos expuestos		Dependientes			
Horas de uso		Intensivo durante todo el día			
 <p><i>Imagen 6 Proveedores hosteleros</i></p>					
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS
Riesgos diversos	B	D	TO	Marcado CE.	En caso de que los equipos y máquinas fabricadas antes del 1 de enero de 1995 que no dispongan de marcado CE, deben ponerse en conformidad con arreglo a lo establecido en el Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio.

riesgos diversos	B	D	TO	No lectura por parte de los trabajadores del manual de instrucciones.	<p>-Antes de utilizar el equipo de trabajo deberá leerse por parte del trabajador el manual de instrucciones con el fin de saber utilizar adecuadamente el equipo de trabajo, así como determinar qué equipos de protección han de utilizarse durante la operación y saber determinar las situaciones de riesgo que deben evitarse.</p> <p>-La empresa deberá contar una copia de los manuales de instrucciones del equipo de trabajo para poder proporcionar la información necesaria al trabajador.</p>
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Enchufe del equipo de trabajo.	<p>-El enchufe del equipo de trabajo debe corresponder a la toma de corriente utilizada.</p> <p>-No está permitido modificar el enchufe en forma alguna. No emplear adaptadores que no estén dotados con una toma de tierra.</p>
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Estado del cable de conexión eléctrica (mantenimiento y precauciones a tener en cuenta)	<p>-No utilizar el cable para transportar un aparato.</p> <p>-No tirar del cable para sacar el enchufe de la toma de corriente, tirar de la clavija.</p> <p>-Mantener el cable de red alejado del calor, aceite, esquinas cortantes o piezas móviles en cada uno de los equipos de trabajo eléctricos.</p>

					-Los cables no se reparan con cinta aislante. Serán sustituidos por nuevos cuando estos se estropeen.
Riesgos diversos	B	D	TO	Mantenimiento del equipo.	-Controlar con frecuencia el funcionamiento correcto del equipo. -Si existen anomalías, comunicarlo al responsable de la empresa para que proceda a su sustitución o reparación.
Contactos eléctricos indirectos	B	D	TO	Condiciones de utilización de la caja registradora.	-No debe tocarse la máquina descalza o con las manos mojadas.
Choques contra objetos inmóviles	B	D	TO	Cobro. Personal de caja.	-Se debe evitar el almacenamiento o la colocación de objetos y materiales en las proximidades de la caja para evitar el riesgo de caídas del trabajador de dicho puesto. -Situar la caja en un lugar abierto e iluminado.
Atrapamiento por o entre objetos	B	D	TO	Atrapamiento por o entre objetos	-Estará prohibido trabajar con todo tipo de pulseras, anillos o colgantes que puedan originar un enganche con alguna de las partes del lavavajillas.

8.2.8. Molinillos de café

MOLINILLOS DE CAFÉ						
Empresa		Panadería - Cafetería		CIF	XXXXXXX	
Nº Trabajadores expuestos		4		Fecha visita	08/05/2022	
Puestos expuestos		Dependientes				
Horas de uso		Intensivo por las mañanas e intermitente por las tardes				
EPIS para su uso		Zapatos antideslizantes, guantes				
 <p><i>Imagen 7 Expomaquinaria</i></p>						
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS	
Riesgos diversos	B	D	TO	Marcado CE.	En caso de que los equipos y máquinas fabricadas antes del 1 de enero de 1995 que no dispongan de marcado CE, deben ponerse en conformidad con arreglo a lo establecido en el Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio.	
Riesgos diversos	B	D	TO	No lectura por parte de los trabajadores manual de instrucciones.	-Antes de utilizar el equipo de trabajo deberá leerse por parte del trabajador el manual de instrucciones con el fin de saber utilizar adecuadamente el equipo de trabajo, así como determinar qué equipos de protección han de utilizarse durante la	

					<p>operación y saber determinar las situaciones de riesgo que deben evitarse.</p> <p>-La empresa deberá contar una copia de los manuales de instrucciones del equipo de trabajo para poder proporcionar la información necesaria al trabajador.</p>
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Enchufe del equipo de trabajo.	<p>-El enchufe del equipo de trabajo debe corresponder a la toma de corriente utilizada.</p> <p>-No está permitido modificar el enchufe en forma alguna. No emplear adaptadores que no estén dotados con una toma de tierra.</p>
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Estado del cable de conexión eléctrica (mantenimiento y precauciones a tener en cuenta)	<p>-No utilizar el cable para transportar un aparato.</p> <p>-No tirar del cable para sacar el enchufe de la toma de corriente, tirar de la clavija.</p> <p>-Mantener el cable de red alejado del calor, aceite, esquinas cortantes o piezas móviles en cada uno de los equipos de trabajo eléctricos.</p> <p>-Los cables no se reparan con cinta aislante. Serán sustituidos por nuevos cuando estos se estropeen.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	Mantenimiento o del equipo.	<p>-Controlar con frecuencia el funcionamiento correcto del equipo.</p> <p>-Si existen anomalías, comunicarlo al responsable de la empresa para que proceda a su sustitución o reparación.</p> <p>-Para cualquier operación de limpieza o mantenimiento, el aparato deberá</p>

					desconectarse del interruptor y de la red eléctrica.
Riesgos diversos	B	D	TO	Sobrecarga del equipo de trabajo.	-No sobrecargar el equipo. -Utilizar únicamente para el fin previsto.
Atrapamiento por o entre objetos	B	D	TO	Atrapamiento por o entre objetos	-Estará prohibido trabajar con todo tipo de pulseras, anillos o colgantes que puedan originar un enganche con alguna de las partes de los molinillos de café. -Las cuchillas de molienda están protegidas, de manera que no se pueden introducir los dedos ni las manos en su interior.



8.2.9. Amasadora industrial


AMASADORA INDUSTRIAL.						
Empresa		Panadería - Cafetería		CIF	XXXXXXX	
Nº Trabajadores expuestos		2		Fecha visita	06/02/2017	
Puestos expuestos		Panaderos				
Horas de uso		Casi nunca				
EPIS para usarlo		Mascarilla contra el polvo en suspensión y zapato antideslizante				
 <p><i>Imagen 8 Tienda maquinaria</i></p>						
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS	
Riesgos diversos	B	D	TO	Marcado CE.	En caso de que los equipos y máquinas fabricadas antes del 1 de enero de 1995 que no dispongan de marcado CE, deben ponerse en conformidad con arreglo a lo establecido en el Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio.	
Riesgos diversos	B	D	TO	No lectura por parte de los trabajadores del manual de instrucciones.	-Antes de utilizar el equipo de trabajo deberá leerse por parte del trabajador el manual de instrucciones con el fin de saber utilizar adecuadamente el equipo de trabajo, así como determinar qué equipos de protección han de utilizarse durante la	

					<p>operación y saber determinar las situaciones de riesgo que deben evitarse.</p> <p>-La empresa deberá contar una copia de los manuales de instrucciones del equipo de trabajo para poder proporcionar la información necesaria al trabajador.</p>
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Enchufe del equipo de trabajo.	<p>-El enchufe del equipo de trabajo debe corresponder a la toma de corriente utilizada.</p> <p>-No está permitido modificar el enchufe en forma alguna. No emplear adaptadores que no estén dotados con una toma de tierra.</p>
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Estado del cable de conexión eléctrica (mantenimiento y precauciones a tener en cuenta)	<p>-No utilizar el cable para transportar un aparato.</p> <p>-No tirar del cable para sacar el enchufe de la toma de corriente, tirar de la clavija.</p> <p>-Mantener el cable de red alejado del calor, aceite, esquinas cortantes o piezas móviles en cada uno de los equipos de trabajo eléctricos.</p> <p>-Los cables no se reparan con cinta aislante. Serán sustituidos por nuevos cuando estos se estropeen.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	Cuidado del equipo.	<p>-Controlar con frecuencia el funcionamiento correcto del equipo.</p> <p>-Si existen anomalías, comunicarlo al responsable de la empresa para que proceda a su sustitución o reparación.</p>

Contactos térmicos	B	D	TO	Limpieza y mantenimiento de la yogurtera.	-Desconectar del interruptor y desenchufar de la red eléctrica antes de proceder a su limpieza.
Atrapamiento por o entre objetos	B	D	TO	Atrapamientos	-No deben meterse los dedos por las rejillas protectoras, aunque no se lleguen a tocar las piezas peligrosas. -Estará prohibido trabajar con todo tipo de pulseras, anillos o colgantes que puedan originar un enganche con alguna de las partes de la amasadora.



8.2.10. Batidora industrial

BATIDORA INDUSTRIAL.						
Empresa		Panadería - Cafetería		CIF	XXXXXXX	
Nº Trabajadores expuestos		6		Fecha visita	08/05/2022	
Puestos expuestos		Panaderos y dependientes				
Horas de uso		Muy poco				
EPIS para el uso		Guantes, mascarilla y zapatos antideslizantes				
 <p>Imagen 9 Gavinox</p>						
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS	
Riesgos diversos	B	D	TO	Marcado CE.	En caso de que los equipos y máquinas fabricadas antes del 1 de enero de 1995 que no dispongan de marcado CE, deben ponerse en conformidad con arreglo a lo establecido en el Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio.	
Riesgos diversos	B	D	TO	No lectura por parte de los trabajadores del manual de instrucciones.	-Antes de utilizar el equipo de trabajo deberá leerse por parte del trabajador el manual de instrucciones con el fin de saber utilizar adecuadamente el equipo de trabajo, así como determinar qué equipos de protección han de utilizarse durante la	

					<p>operación y saber determinar las situaciones de riesgo que deben evitarse.</p> <p>-La empresa deberá contar una copia de los manuales de instrucciones del equipo de trabajo para poder proporcionar la información necesaria al trabajador.</p>
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Enchufe del equipo de trabajo.	<p>-El enchufe del equipo de trabajo debe corresponder a la toma de corriente utilizada.</p> <p>-No está permitido modificar el enchufe en forma alguna. No emplear adaptadores que no estén dotados con una toma de tierra.</p>
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Estado del cable de conexión eléctrica (mantenimiento y precauciones a tener en cuenta)	<p>-No utilizar el cable para transportar un aparato.</p> <p>-No tirar del cable para sacar el enchufe de la toma de corriente, tirar de la clavija.</p> <p>-Mantener el cable de red alejado del calor, aceite, esquinas cortantes o piezas móviles en cada uno de los equipos de trabajo eléctricos.</p> <p>-Los cables no se reparan con cinta aislante. Serán sustituidos por nuevos cuando estos se estropeen.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	Cuidado del equipo.	<p>-Controlar con frecuencia el funcionamiento correcto del equipo.</p> <p>-Si existen anomalías, comunicarlo al responsable de la empresa para que proceda a su sustitución o reparación.</p>

Contactos térmicos	B	D	TO	Limpieza y mantenimiento	-Desconectar del interruptor y desenchufar de la red eléctrica antes de proceder a su limpieza.
Atrapamiento por o entre objetos	B	D	TO	Atrapamientos	-No deben meterse los dedos por las rejillas protectoras, aunque no se lleguen a tocar las piezas peligrosas. -Estará prohibido trabajar con ropa holgada, ni con todo tipo de pulseras, anillos o colgantes que puedan originar un enganche con alguna de las partes de la batidora.



8.2.11. Laminadora

LAMINADORA						
Empresa		Panadería - Cafetería		CIF	XXXXXXX	
Nº Trabajadores expuestos		2		Fecha visita	08/05/2022	
Puestos expuestos		Panaderos				
Horas de uso		Muy poco				
EPIS para su uso		Guantes, mascarilla y zapato antideslizante				
 <p><i>Imagen 10 Puntopan</i></p>						
RIESGOS	PR	CO	NR	CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS	
Riesgos diversos	B	D	TO	Marcado CE.	En caso de que los equipos y máquinas fabricadas antes del 1 de enero de 1995 que no dispongan de marcado CE, deben ponerse en conformidad con arreglo a lo establecido en el Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio.	
Riesgos diversos	B	D	TO	No lectura por parte de los trabajadores del manual de instrucciones.	-Antes de utilizar el equipo de trabajo deberá leerse por parte del trabajador el manual de instrucciones con el fin de saber utilizar adecuadamente el equipo de trabajo, así como determinar qué equipos de protección han de utilizarse durante la	

					<p>operación y saber determinar las situaciones de riesgo que deben evitarse.</p> <p>-La empresa deberá contar una copia de los manuales de instrucciones del equipo de trabajo para poder proporcionar la información necesaria al trabajador.</p>
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Enchufe del equipo de trabajo.	<p>-El enchufe del equipo de trabajo debe corresponder a la toma de corriente utilizada.</p> <p>-No está permitido modificar el enchufe en forma alguna. No emplear adaptadores que no estén dotados con una toma de tierra.</p>
Contacto eléctrico directo	B	ED	M	Estado del cable de conexión eléctrica (mantenimiento y precauciones a tener en cuenta)	<p>-No utilizar el cable para transportar un aparato.</p> <p>-No tirar del cable para sacar el enchufe de la toma de corriente, tirar de la clavija.</p> <p>-Mantener el cable de red alejado del calor, aceite, esquinas cortantes o piezas móviles en cada uno de los equipos de trabajo eléctricos.</p> <p>-Los cables no se reparan con cinta aislante. Serán sustituidos por nuevos cuando estos se estropeen.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	Cuidado del equipo.	<p>-Controlar con frecuencia el funcionamiento correcto del equipo.</p> <p>-Si existen anomalías, comunicarlo al responsable de la empresa para que proceda a su sustitución o reparación.</p>
Riesgos diversos	B	D	TO	Formación de los trabajadores.	<p>-Los trabajadores recibirán la formación teórico-práctica adecuada por parte de la</p>

					empresa para la utilización adecuada de los equipos
Atrapamiento por o entre objetos	B	D	TO	Atrapamientos	-Todas las partes peligrosas de la laminadora están bien protegidas. -Estará prohibido trabajar con ropa holgada, ni con todo tipo de pulseras, anillos o colgantes que puedan originar un enganche con alguna de las partes de la laminadora.
Riesgos diversos	B	D	TO	Sobrecarga del equipo de trabajo.	-No se deben sobrecargar los equipos de trabajo. Estos deben utilizarse únicamente para el fin previsto.
Contactos térmicos	B	D	TO	Limpieza y mantenimiento de la laminadora.	-Desconectar del interruptor y desenchufar de la red eléctrica antes de proceder a su limpieza.

9. Medidas preventivas

9.1. Medidas preventivas del centro de trabajo

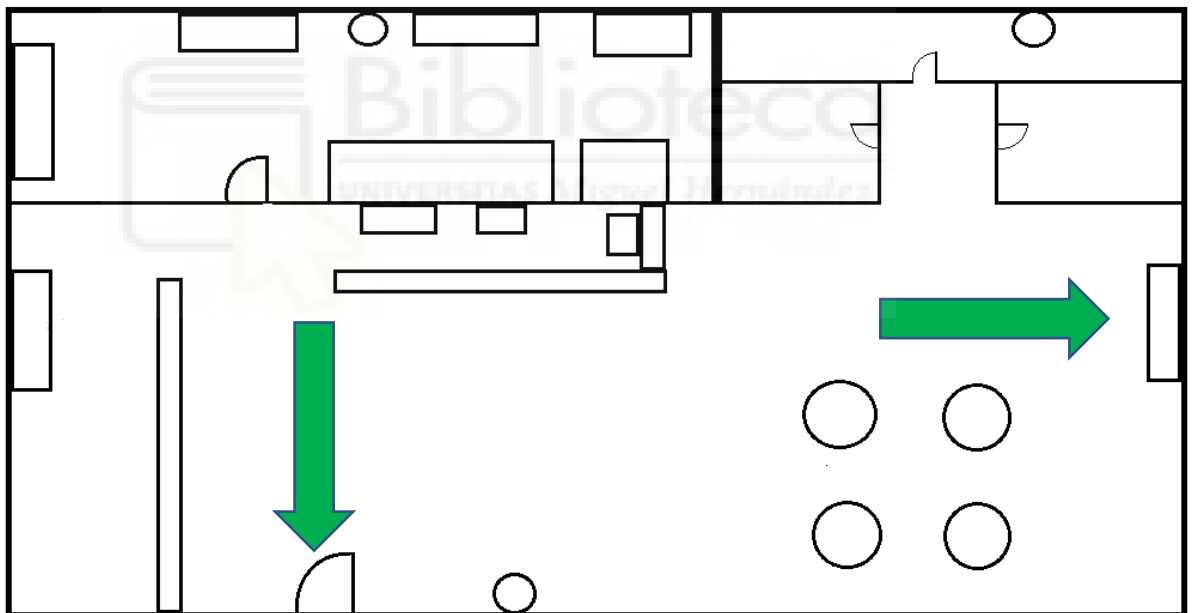
Tras el análisis de los riesgos, y valorado las propuestas se a desarrollar los principales riesgos que se han encontrado junto la propuesta preventiva a implantar y su prioridad.

- **Riesgo de incendios – Prioridad Alta**

La prevención para este riesgo se basa en establecer un protocolo de evacuación, así como las rutas de escape, que estarán perfectamente señalizadas cumpliendo con el RD 485/1997. La salida de emergencia también estará señalizada.

- **Salidas de emergencia**

La instalación cuenta con dos puertas de evacuación en caso de emergencia y se tenga que desalojar el local.



- **Extintores - Prioridad muy alta**

Como medio de lucha contra los incendios se utilizarán extintores en este caso 3. Los extintores estarán perfectamente visibles, libres de obstáculos, accesibles y señalizados.

Estos se situarán cerca de los lugares con mayor probabilidad de incendio a una altura mínima de 0.80m y máxima de 1.20. libres de obstáculos según el RD 513/2017. Respecto a **la señalización** de los extintores se dice que las señales deberán ser visibles en todo momento, por lo que, ante un fallo del alumbrado normal, se dispondrán de fuentes luminosas incorporadas externas o internamente, o serán auto luminiscentes. El extintor cercano al cuadro eléctrico debe señalizarse como tal. Los equipos de extinción deben ser **revisados** periódicamente por personal autorizado.

- **Riesgos eléctricos – Alta**

La instalación eléctrica deberá realizar las correspondientes inspecciones: iniciales, periódicas y cuando ocurra algún incidente.

Los **cuadros eléctricos** deberán estar señalizado mediante una pegatina o cartel de riesgo eléctrico según el RD 614/2001. La tapa del cuadro debe estar cerrada y libre de obstáculos.

Dentro del cuadro los mecanismos situados en su interior (interruptores, magnetotérmicos, etc.) no deberán presentar bornes accesibles, debiendo tener un grado de protección mínimo IP2 contra contactos corporales y entrada de sólidos, o en su defecto deberán tener sus bornes protegidos con pletinas aislantes.

- **Botiquín de primeros auxilios – Alta**

El RD 486/1997 nos dice que es obligatorio la tenencia de un botiquín en el centro de trabajo y este debe contener al menos antisépticos, desinfectantes, gasas, algodón, vendas, apósitos, tijeras, guantes de un solo uso y pinzas

El botiquín debe ser **revisado** periódicamente y debidamente **señalizados**.

10.Propuesta de equipos de protección individual

De acuerdo con lo establecido en el artículo 17 de la Ley 31/1995 de Prevención de Riesgos Laborales, los empresarios deben dotar íntegramente a los trabajadores de equipos de protección individual para el desempeño de sus funciones oficiales y velar por que los utilicen con eficacia. El equipo de protección personal debe utilizarse cuando el peligro no pueda evitarse o reducirse suficientemente por los medios técnicos de protección colectiva o por los medios, métodos o procedimientos de la organización laboral.

A continuación, encontrará una lista de equipos de protección personal por profesión.

PUESTO	EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL
Panadero	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ropa de trabajo adecuada (chaquetillas, pantalones, delantales, gorros, calzado de trabajo). ▪ Guantes de protección contra contactos térmicos (sacar bandejas del horno) que cumplan la norma UNE-EN 407:2005. Nivel de Prestación III. ▪ Guantes de protección contra los riesgos químicos (para limpieza tipo goma) que cumplan la norma UNE -EN 374:2004. ▪ Gafas de protección ocular (operaciones de limpieza) tipo panorámico que cumplan la norma UNE EN 166:2002. ▪ Mascarillas desechables para protección respiratoria contra partículas EN 149 tipo FFP1 (utilización de productos en polvo como detergentes). ▪ Calzado de Seguridad (para operaciones de carga y descarga de sacos de harina u otros objetos) que cumplan la norma UNE-EN 20345:2005. ▪ Guantes contra cortes y pinchazos producidos por cuchillos de mano UNE EN 1082-1:1997.

Dependiente/a	
	<ul style="list-style-type: none">▪ Ropa de trabajo adecuada (uniforme de dependiente/a adecuado y, calzado cerrado con suela antideslizante de goma y poliuretano, y con dibujo).▪ Guantes de protección contra los riesgos químicos (para limpieza tipo goma) que cumplan la norma UNE -EN 374:2004.▪ Protección de las manos contra los riesgos mecánicos (guantes) con marcado CE que cumplan la norma UNE-EN388:2004.▪ Gafas de protección ocular (operaciones de limpieza) tipo panorámico que cumplan la norma UNE EN 166:2002.▪ Protección ocular (gafas) con marcado CE que cumpla el RD 773/1997.▪ Mascarillas desechables para protección respiratoria contra partículas EN 149 tipo FFP1 (utilización de productos en polvo como detergentes).▪ Guantes de protección contra contactos térmicos que cumplan la norma UNE-EN 407:2005. Nivel de Prestación III.▪ Calzado de Seguridad (para operaciones de carga y descarga de cajas de bebida u otros objetos) que cumplan la norma UNE-EN 20345:2005.▪ Guantes contra cortes y pinchazos producidos por cuchillos de mano UNE EN 1082-1:1997.▪ Calzado adecuado a la actividad a realizar (en todo caso cubierto). En caso de riesgo de caída de objetos sobre los pies, utilizar calzado con puntera reforzada. Según Norma UNE-EN 20345.2005.

11. Conclusiones

El centro de trabajo objeto es un panadería-cafetería situada en una zona urbana de la provincia de Murcia, se divide en varias estancias: obrador, zona de expositores, zona de recogida de pedidos y salón don los clientes pueden consumir sus pedidos.

La gran mayoría de productos vienen congelados y su proceso de elaboración es descongelarlos, fermentarlos, cocerlos y venderlos para llevar o para consumir en el establecimiento.

La instalación es relativamente nueva por lo que las condiciones de seguridad se cumplen en su mayoría según los artículos 15 y 16 de la ley de prevención de riesgos laborales.

Sin embargo, se encontraron los siguientes peligros/riesgos:

Tras mover una máquina con anterioridad a la visita se dejó a la vista unas conexiones eléctricas en mal estado y deben sustituirse en el plazo de un mes siendo el encargado de realizar las gestiones necesarias para su subsanación.

La salida de emergencia del Este no tiene el cartel luminiscente que debe ser puesto en el plazo de 2 semanas por parte del empresario garantizando la labor.

Los riesgos ambientales evaluados por métodos directos, como temperatura y humedad, que hacen al confort, están dentro de los límites legales para los tipos de puesto de trabajo evaluados, con poca actividad física y sin riesgo de electricidad estática.

En lo que respecta a la identificación de riesgos y desde el punto de vista de la seguridad en cada proceso de trabajo son las máquinas las que conforman mayor riesgo relacionado por las temperaturas extremas en la cámara congeladora, el trabajo con el horno y los productos calientes.

Tras la evaluación se comprobó que la cantidad de harina utilizada era insuficiente para provocar una atmósfera explosiva. En la instalación se encuentran 3 extintores y dos salidas de evacuación en caso de emergencia.

Tras la recogida de datos los trabajadores están informados de riesgos existentes y los comprenden.

Se han propuesto EPIs para el trabajo con maquinaria, así como para cada puesto de trabajo, siguiendo con la normativa vigente y comunicado al empresario los datos para proveer de los equipos necesarios para realizar el trabajo de una forma segura.



12. Bibliografía

- Ley de Prevención de Riesgos Laborales. Ley 31/1995, de 8 de noviembre (BOE de 10.11.95, nº 269).
- 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 (BOE de 23.04.97).
- Libro “Seguridad e Higiene en Panadería y Pastelería” de la Junta de Castilla y León.
- Real Decreto 39/1997, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de los Servicios de Prevención.
- Artículo del INSHT “Qué es y cómo abordar la evaluación de riesgos en las empresas”
- Real Decreto 773/1997, de 30 de mayo, sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud relativas a la utilización por los trabajadores de equipos de protección individual.
- Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio, 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 485/1997, de 14 de abril, sobre disposiciones mínimas en materia 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 171/2004, de 30 de enero, 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.
- Real Decreto 842/2002, de 2 de agosto, por el que se aprueba el Reglamento Electrotécnico para Baja Tensión.
- Real Decreto 374/2001, de 6 de abril, sobre la protección de la salud y seguridad de los trabajadores contra los riesgos relacionados con los agentes químicos durante el trabajo.
- Real Decreto 614/2001, de 8 de junio, sobre disposiciones mínimas para la protección de la salud y seguridad de los trabajadores frente al riesgo eléctrico.
- Real Decreto 681/2003, de 12 de junio, sobre la protección de la salud y la seguridad de los trabajadores frente a los riesgos derivados de atmósferas explosivas en el lugar de trabajo.
- Real Decreto Legislativo 2/2015, de 23 de octubre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley del Estatuto de los Trabajadores.
- Guía del INSHT “Protección de las vías respiratorias”
- Manual de buenas prácticas para la prevención de incendios en cocinas industriales del Centro Tecnológico del Metal de Murcia.
- Guía para la mejora de la gestión preventiva – “Mantenimiento de maquinaria” - Diagnóstico y Control de la Salud Laboral, SL

Páginas web consultadas:

<https://www.boe.es/>

<https://noticias.juridicas.com/>

<https://www.insst.es/>

<https://invassat.gva.es/va/>

Imágenes

Imagen-1 <https://www.expomaquinaria.es/horno-rational/12152-horno-combi-rational-classic-23gn-x-6.html>

Imagen-2 <https://iq.com.ar/camara-frigorifica/>

Imagen-3 <https://simslu.es/tienda/producto/maquinaria-especializada/hosteleria/cafe-terera-industrial-profesional-quality-espresso-ottima-2-y-3-grupos/>

Imagen-4 <https://igoodcake.com/es/maquinaria-pasteleria/cortadoras-de-pan/790-rebanadora-de-pan-industrial.html>

Imagen-5 <https://www.dimobasuministros.com/tostadora-industrial-dos-pisos.html>

Imagen-6 <https://www.solucioneshosteleras.com/p7880469-lavavajillas-industrial-con-bomba-de-desague-y-cesta-de-40x40cm-linea-varsovia-st400b.html>

Imagen-7 <https://www.proveedores.com/tpv/girona>

Imagen-8 <https://www.expomaquinaria.es/molinillo-de-cafe/3891-molinillo-cafe-asmaut5.html>

Imagen-9 <https://tiendamaquinaria.com/amasadoras-y-batidoras/2322-amasadora-espiral-60-l-50-kg-trifasica.html>

Imagen-10 <https://gavinox.es/batidoras-mezcladoras/5529-batidora-industrial-mezcladora-planetaria-30ltr-b30-climahosteleria.html>

Imagen-11 <https://puntopan.com.ar/producto/laminadora-de-pie-punto-pan-650/>