

Con la financiación de:



**FUNDACIÓN
PARA LA
PREVENCIÓN
DE RIESGOS
LABORALES**



IS-0140/2013



IS-0141/2013



IS-0122/2013

Fundación para la Prevención de Riesgos Laborales. Convocatoria 2013.

**ASISTENCIA TÉCNICA PARA LA ELABORACIÓN DE
INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN PROCESOS DE LA
INDUSTRIA DE FABRICACIÓN DE PIENSOS
COMPUESTOS. ACCION DE CONTINUIDAD.**

Contenidos técnicos instrucciones de trabajo

INSTRUCCIÓN TÉCNICA DE TRABAJO
ENSACADO DE PRODUCTO TERMINADO

1. OBJETIVO.....	4
2. ALCANCE.....	4
3. RESPONSABILIDADES.....	4
4. DEFINICIONES.....	5
5. EQUIPOS DE TRABAJO Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL.....	5
6. DESCRIPCIÓN.....	6
7. DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA.....	8

1. OBJETIVO.

El objetivo de la presente instrucción técnica es establecer las pautas de seguridad a seguir para realizar la tarea de ensacado de producto terminado y evitar los riesgos derivados de la misma.

2. ALCANCE.

El presente documento se aplicará siempre que se realice la tarea de ensacado de producto terminado en la ensacadora. La tarea consiste en envasar el pienso elaborado en sacos, cosido y etiquetado de los sacos y paletización de los mismos.

Esta tarea consta de varias subtareas como son:

- Colocar los sacos vacíos
- Puesta en marcha del equipo
- Proceso automático de llenado, cosido, etiquetado, paletizado
- Parada del equipo
- Almacenamiento de palets con sacos

3. RESPONSABILIDADES.

- Responsable/jefe de la sección de almacén
- Operario de almacén

4. DEFINICIONES.

- Ensayado/envasado: Proceso de empaquetado de producto final en sacos para ser envasado correspondientemente y ser expedido posteriormente hacia el cliente..
- Ensayadora-Pesadora: Equipo que empaqueta en sacos el pienso final
- Operario de almacén: Operario que se encarga dentro de la fábrica de piensos de todas las tareas realizadas en el almacén: almacenamiento de pienso, ensacado...

5. EQUIPOS DE TRABAJO Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL.

- Equipos de trabajo
 - Ensayadora
 - Cosedora
 - Paletizadora
 - Carretilla elevadora

- Equipos de protección individual:

Todos los equipos de protección individual deben disponer de marcado CE y cumplir con unos parámetros mínimos que garanticen que ofrecen protección óptima frente a los riesgos para los que están diseñados.

- Equipos de protección de pies: Calzado de seguridad antiestático con puntera reforzada y suela resistente a la perforación. Deben cumplir la siguiente normativa:
 - Norma EN ISO 20344:2005 sobre métodos de ensayo para calzado.
 - Norma EN ISO 20345:2005 sobre equipos de protección individual, calzado de seguridad.
 - Norma EN ISO 20346:2005 sobre equipo de protección personal, calzado de protección.
 - Norma EN ISO 20347:2005 sobre equipo de protección personal, calzado de trabajo.

- Equipos de protección de manos: Guantes de protección frente a riesgos mecánicos. Deben estar fabricados conforme a las directrices establecidas en la siguiente normativa:
 - Norma UNE-EN 420:2004 sobre requisitos generales para guantes.
 - Norma UNE-EN 388:2004 sobre guantes de protección contra riesgos mecánicos.
- Equipos de protección auditiva: orejeras o tapones acordes con las siguientes normativas:
 - Norma UNE-EN 352-1:2003. Protectores auditivos. Requisitos de seguridad y ensayos. Parte 1: Orejeras.
 - Norma UNE-EN 352-2:2003. Protectores auditivos: Requisitos de seguridad y ensayos. Parte 2: Tapones.



6. DESCRIPCIÓN

La tarea consiste en el ensacado de producto terminado. Los riesgos específicos detectados durante la realización de esta tarea son los siguientes:

- Ruido debido al propio funcionamiento del equipo.
- Exposición a agentes químicos por inhalación como consecuencia del polvo generado durante el ensacado
- Golpes por objetos móviles.
- Atrapamientos con partes móviles.
- Sobreesfuerzos por posturas forzadas adoptadas durante la colocación de sacos.

El proceso se desarrolla en los siguientes pasos:

- Comprobar la disposición de los equipos de protección individual necesarios y su estado. Deben estar en buenas condiciones de uso.

En caso de no disponer de ellos o que estén en mal estado, comunicar al responsable de sección para proceder a su sustitución.

- Utilizar los siguientes equipos de protección individual:
 - Calzado de seguridad antiestático con puntera reforzada y suela resistente a la perforación.
 - Protectores auditivos (siempre que esté señalizada su obligatoriedad de uso y cuando aún estén los molinos en funcionamiento, antes de su desconexión).
 - Guantes de protección frente a riesgos mecánicos.
- Verificar que los mandos de accionamiento y de suministro de corriente eléctrica del equipo están bloqueados, para evitar que se ponga en marcha de manera intempestiva.
- Comprobar el estado y funcionamiento de los resguardos y dispositivos de seguridad (resguardos móviles con microrruptor asociado, parada de emergencia, etc.).
- Verificar que no existe ningún trabajador en la zona de riesgo y comprobar que no se está ejecutando ningún trabajo que puedan interferir en la tarea y generar riesgos adicionales
- Comprobar que no existen elementos deteriorados del equipo de trabajo. En caso de que así sea, notificarlo al superior jerárquico inmediato.
- Colocar los sacos en el alimentador del equipo.
- Poner en marcha el equipo, siguiendo la siguiente secuencia de actuación:
 - Conectar la corriente eléctrica a través del interruptor magnetotérmico, situado en el cuadro eléctrico que gobierna al equipo. El interruptor deberá situarse en posición de corriente (hacia arriba).
 - Situar el seccionador que suministra al equipo de corriente eléctrica en posición ON.

- Desenclavar la seta de emergencia y accionar el pulsador de puesta en marcha (pulsador verde).
- Una vez que comience el proceso automático de ensacado, cosido, etiquetado y paletizado no abrir, en ningún caso, el resguardo cuando esté en funcionamiento. No anular dispositivos de seguridad del equipo.
- Finalizado el proceso de ensacado del producto terminado proceder a la parada del equipo, accionando para ello el pulsador de parada (pulsador rojo). Desactivar la fuente de energía posicionando el interruptor de suministro de energía eléctrica (seccionador) en posición apagado "OFF".
- Retirar los palets con sacos formados y colocarlos en el lugar de almacenamiento utilizando carretilla elevadora o transpalet siempre que sea posible.

Recordar que está recomendado no manejar cargas manualmente superiores a 25 Kg. Evitar adoptar posturas forzadas como inclinaciones de tronco.

- Guardar los EPI's en el lugar específico de almacenamiento para éstos (taquilla...).
- Dejar el puesto de trabajo limpio y ordenado al finalizar la tarea:

7. DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA.

- Ley 31/1995, de 8 de noviembre, 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.
- Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio, sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud para la utilización por los trabajadores de equipos de trabajo.
- 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.
- NTP 560: Sistemas de gestión preventiva: procedimiento de elaboración de las instrucciones de trabajo. 2000. INSHT.

- “Guía técnica para la evaluación y prevención de los riesgos relativos a la utilización de equipos de trabajo”. INSHT. 2ª Edición. Noviembre de 2011.
- “Guía de selección de equipos de protección individual”. Asociación de Empresas de Equipos de Protección Personal. Madrid. Enero 2008.
- “Las máquinas peligrosas y sus riesgos más significativos.” Instituto Navarro de Salud Laboral (2002).