



**BUENAS
PRÁCTICAS
EN PREVENCIÓN DE
RIESGOS LABORALES**



GENERAL



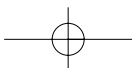
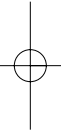
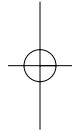


BUENAS PRÁCTICAS EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES (BPPRL)

ÍNDICE

I.-	Generalidades	3
II.-	Las buenas prácticas en prevención de riesgos laborales (BPPRL)	3
III.-	Definición de BPPRL	4
IV.-	Constitución de las BPPRL	5
	1.- Introducción	5
	2.- Organización y personal adscrito al estudio	6
	3.- Programa de garantía de calidad	6
	4.- Realización de las BPPRL	7
	4.1.- Han sido tomadas de la bibliografía especializada	
	4.2.- Se trata de la aplicación de una normativa específica y característica	
	4.3.- Procedimientos normalizados de trabajo	
	4.4.- Instrucciones o normas de Prevención	
V.-	Informe final	10
VI.-	Archivos. Almacenamiento y Conservación de Registros	10
VII.-	Ejemplos de BPPRL en Prevención de Riesgos Laborales	11
	1.- Lucha contra el estrés de origen laboral	
	2.- Trabajos en puentes elevadores	
	3.- Instalación y trabajo en andamios tubulares	
	4.- Actuación ante un incendio	
	5.- Seguridad de las máquinas utilizadas en hostelería	
	6.- Instalación de equipos y máquinas en obras	
	7.- Manejo manual de cargas	
VIII.-	Conclusiones	30
IX.-	Adaptación de las BPPRL a las Pymes	30
X.-	Documentos que se emiten al realizar una BPPRL y han de ser archivados como primarios	31
XI.-	Bibliografía	32





BUENAS PRÁCTICAS EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES SECTOR DE LA HOSTELERÍA

I.- GENERALIDADES

El procedimiento o la metodología de trabajo que vamos a desarrollar en el presente documento lo hemos denominado buenas prácticas en prevención de riesgos laborales (BPPRL) y se ha tomado, intentando la extrapolación correspondiente, de las denominadas buenas prácticas de laboratorio, en inglés "Good Laboratories Practices" o GLP, que hace cerca de 30 años fueron adoptadas por los laboratorios de investigación clínica y constituyeron un hito de especial importancia, revolucionando los conceptos del "buen hacer" y sentando las bases para conseguir un nivel de calidad aceptable y aceptado por las Administraciones Públicas (inicialmente la FDA de los EE.UU.) y posteriormente la OCDE y la Unión Europea, incluyendo naturalmente España.

Aun cuando los procedimientos de las GLP fueron creados y desarrollados por y para los laboratorios clínicos, su metodología es extrapolable y aplicable a otras muchas parcelas de la ciencia, teórica y aplicada, y en el presente trabajo se verá como también es una metodología aplicable a la Prevención de Riesgos Laborales. Esta nueva metodología nos permitirá comenzar a desarrollar aplicaciones que nos lleven a la disminución de la siniestralidad y, en definitiva, a un mejor resultado en la aplicación de las normas y principios que se derivan de la aplicación de la Ley 31/1995 y de los distintos decretos y órdenes que la desarrollan.

II. - LAS BUENAS PRÁCTICAS EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES (BPPRL)

Algunos autores definen Buenas Prácticas como "Se trata de **métodos de gestión o prácticas**



concretas que se estén aplicando dentro del centro de trabajo y que consiguen mejorar las condiciones de trabajo y/o reducir los riesgos. Deben ser efectivas. Debe tratarse de soluciones que han demostrado su efectividad en su aplicación práctica. Buena práctica es tanto aquella que no constituye una obligación legal como aquella que es especialmente apropiada para cumplir de manera efectiva con una obligación legal. Lo relevante es que mejore las condiciones de trabajo o que reduzca los riesgos laborales. En definitiva, se trata simplemente de **actuaciones puestas en marcha en una empresa que han sido efectivas para mejorar las condiciones de trabajo o para reducir los riesgos y que podrían servir de ejemplo a otras empresas**".

Definición con la que estamos de acuerdo plenamente, pero además de esto, pretendemos que una buena práctica siga siempre una metodología que nos permita asegurar su calidad; en definitiva que no sólo sea buena práctica por su título.

BUENAS PRÁCTICAS EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES

Para que un estudio pueda ser denominado como buena práctica, ha de cumplir los requisitos siguientes:

1. Haber sido creado teniendo en cuenta toda la legislación referente a sus objetivos y contenidos, y después de haber revisado toda la bibliografía importante y de confianza publicada alrededor del tema en estudio.
2. Tener plenamente definidos a los responsables y personal que intervengan en el estudio.
3. Definir perfectamente los criterios de garantía de calidad que se aplicarán desde el principio hasta el final del estudio.
4. Haber definido con claridad los riesgos a eliminar o disminuir o, en su caso, la aplicación a la prevención de riesgos laborales.
5. Realizar el informe final y archivar todos los datos, Informes y, en general, todo lo acaecido relevante a lo largo del trabajo.

Seis son, en resumen, las condiciones que debemos exigir a una práctica, para poderla considerar una "buena práctica":

1. Estudio y **análisis del problema** a resolver, repasando la normativa y la bibliografía disponible.
2. Designación de las **personas responsables** y ejecutoras del estudio.
3. Establecimiento **del sistema de garantía de calidad**.
4. **Realizar la buena práctica**, definiendo los riesgos o procedimientos que se trata de mejorar o eliminar, incluyendo, cuando existan, los procedimientos normalizados de trabajo (PNT) y las instrucciones de seguridad.
5. Elaboración del **informe**.
6. **Archivo** de la documentación.

La esencia de esta metodología y lo que en definitiva permite la calificación de "buena práctica" se encuentra en el sistema de aseguramiento de la calidad, que actúa desde el diseño hasta el informe final del estudio y en la utilización de los PNT (procedimientos normalizados de trabajo).

Las buenas prácticas han de ser aplicadas por todas las empresas, cualquiera que sea el tamaño de ésta, y si bien en la gran empresa o en la empresa de tamaño medio se encuentran unas estructuras propias, calidad, prevención, etc., que facilitan la aplicación de las buenas prácticas, en la empresa pequeña o PYME, con las equivalencias correspondientes, también podemos realizar las buenas prácticas en Prevención de Riesgos Laborales.

III. - DEFINICIÓN DE BPPRL

Las buenas prácticas en prevención de riesgos laborales (BPPRL) son sistemas de trabajo, organización y condiciones bajo las cuales los estudios en PRL se planifican, realizan, controlan, registran y presentan.

El objetivo de las BPPRL es asegurar la calidad e integridad de todos los datos obtenidos durante un estudio determinado.

Las BPPRL pueden ser un procedimiento para eliminar los riesgos en una fase determinada de los trabajos, o cubrir un aspecto determinado de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales, o de la normativa específica de un sector, de una máquina, etc. Además:

1. Las BPPRL pueden ser consecuencia de una norma de obligado cumplimiento, tanto interno derivado de las actuaciones del Servicio de Prevención, como externo derivado de una normativa oficial.
2. Las BPPRL deben garantizar la calidad de todos los estudios.
3. Las BPPRL deben contribuir significativamente a la elaboración de un informe final.

IV. - CONSTITUCIÓN DE LAS BPPRL

Las BPPRL constan de diferentes apartados que, de forma general, serán:

1. Introducción
2. Organización y personal adscrito al estudio
3. Programa de garantía de calidad
4. Realización del estudio. Análisis de riesgos y sus soluciones
5. Realización del informe a partir de los datos del estudio
6. Archivos. Almacenamiento y conservación de registros

► 1.- Introducción:

Inicialmente en esta sección se describe cuál es el objetivo de BPPRL y cuáles son sus campos de aplicación. Su objeto es obtener datos sobre los riesgos analizados y buscar los procedimientos para eliminar dichos riesgos.

En una segunda parte de esta sección, se relacionan las definiciones más importantes de los términos que se emplean en las BPPRL, tanto en



lo que respecta a la organización del estudio como a la naturaleza de los riesgos a eliminar.

También se deben recoger en esta primera sección la normativa oficial específica, si existe, y las recomendaciones internas que pueden provenir de la dirección de la empresa, del Comité de Seguridad y Salud, del Servicio de Prevención interno, o incluso de las conclusiones de una auditoría.

Es conveniente definir los términos que se van a utilizar en las BPPRL, a modo de glosario inicial y para que no existan dudas sobre los contenidos y alcance de cada uno de ellos; así definiremos los términos siguientes:

1. Definición de las BPPRL
2. Términos pertenecientes a la organización de la empresa
3. Términos pertenecientes al estudio
4. Términos pertenecientes a los riesgos y materiales

BUENAS PRÁCTICAS EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES

▶ 2.- Organización y personal adscrito al estudio

El apartado de organización debe contener las medidas necesarias para asegurar la integridad y calidad del estudio. Según éste, tras la realización de un estudio conforme a las BPPRL, deben existir tres órganos independientes con responsabilidades específicas:

- ✓ La dirección de prevención o de recursos humanos, que se responsabiliza específicamente sobre la disponibilidad de personal y medios necesarios para el estudio y es el órgano que debe designar al director del estudio y aprobar el programa de la Unidad de Garantía de Calidad (UGC), asegurando que se corrijan las deficiencias observadas por la misma.
- ✓ El director del estudio, que es el responsable de la calidad técnica del desarrollo del estudio.
- ✓ Responsabilidades del personal implicado en el estudio, los cuales también deben observar que los ensayos o técnicas a seguir por ellos lleguen al final de la experiencia siguiendo exactamente lo descrito en el protocolo o procedimientos normalizados de trabajo.

Responsabilidades de la dirección de la empresa

La dirección de la empresa debe asegurarse de que se cumplan los principios de las Buenas Prácticas en Prevención de Riesgos Laborales dentro de sus instalaciones.

Como mínimo deberá asegurarse de que se cumplan los siguientes puntos:

- a) Velar por que haya suficiente personal cualificado, así como que las instalaciones, equipamientos y materiales sean los apropiados.
- b) Asegurarse de que el personal entiende claramente las funciones que ha de realizar, dando, en su caso las instrucciones oportunas para llevarlas a cabo.
- c) Tomar las medidas necesarias para que se apliquen en todo momento las normas de salud y seguridad vigentes, tanto nacionales como internacionales.
- d) Asegurarse de que en su centro se han confeccionado los Procedimientos Normalizados de Trabajo (PNT) y, posteriormente, que se siguen y cumplen.

▶ 3. Programa de garantía de calidad

La formación de este programa es un requisito fundamental para el establecimiento de las BPPRL. Su objetivo principal es monitorizar y asegurar a la dirección que las instalaciones, equipamientos, personal, métodos, informes, etc., se realizan según se establece en los protocolos y los procedimientos normalizados de trabajo y por lo tanto cumplen las normas de las BPPRL. Una de las premisas fundamentales es que el personal de la Unidad de Garantía de Calidad (UGC) sea independiente del estudio y libre de informar al personal responsable.

En el caso de una PYME, es necesario asegurar sólo una cosa: "La persona que realiza el control de calidad, que puede ser desde un trabajador designado hasta el propio empresario, no participa directamente en la ejecución de la BPPRL".

▶ 4. Realización de las BPPRL

Las buenas prácticas son cualquier estudio en materia de prevención de riesgos laborales, y pueden ser encuadradas en diversos campos dentro de una amplia gama de posibilidades. Así podemos estudiar cómo reducir o eliminar un riesgo determinado, cómo mejorar la formación específica de un trabajador, cómo mejorar el clima sociolaboral de un centro de trabajo, cómo mejorar la gestión de la prevención, etc.

La característica esencial de las BPPRL es la eliminación de los riesgos laborales cuando sea posible y, en cualquier caso, la disminución del riesgo y del daño. Es una nueva metodología, que se puede distinguir de la utilizada hasta ahora, por la necesidad de asegurar la calidad a todo lo largo del estudio y por la utilización de los procedimientos normalizados de trabajo. Pero el objetivo sigue siendo el mismo, "eliminar el riesgo laboral".

Lógicamente antes de comenzar cualquier estudio, en este área, hay que saber cuáles son los riesgos que tratamos de eliminar. Por lo tanto, el procedimiento se ha iniciado ya con la evaluación de riesgos y un aspecto concreto de esta evaluación es el de las BPPRL que tratamos de poner en marcha. En otras ocasiones estas BPPRL se realizan sobre algún tema genérico, por ejemplo formación del trabajador, modelo de gestión, etc., cuyo fin se implica dentro de la política de prevención de la empresa o dan respuesta (por ejemplo, formación) a una necesidad legal de la prevención de riesgos laborales en la misma.

Sean cuales sean las medidas para evitar y controlar los riesgos que se hayan adoptado, hay que mantenerlas a través de unos procedimientos de vigilancia y comprobación, que aseguren su funcionamiento correcto.

Las buenas prácticas pueden responder a alguno de los supuestos siguientes:

1. Han sido tomadas de la bibliografía especializada
2. Se trata de la aplicación de una normativa específica y característica
3. Se trata de la aplicación de un procedimiento normalizado de trabajo o PNT
4. Se trata de la realización de unos trabajos que incluyen diversos PNT
5. Se trata de crear unos PNT nuevos
6. Se trata de la aplicación de unas normas o instrucciones de seguridad

4.1.- Han sido tomadas de la bibliografía especializada

La amplia bibliografía, cada vez más abundante, en Prevención de Riesgos Laborales permite extraer nuevos ejemplos o experiencias de materias que podrían ser objeto de una Buena Práctica.

4.2.- Se trata de la aplicación de una normativa específica y característica

Por ejemplo, si nuestra empresa es de construcción y utilizamos armarios suspendidos, se trata de aplicar la normativa sobre "Medidas de seguridad en la utilización de armarios suspendidos".

BUENAS PRÁCTICAS EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES



4.3.- Procedimientos normalizados de trabajo

Son todos aquellos procedimientos escritos que dicen cómo deben realizarse las distintas fases de los trabajos propios de cada puesto, sección o departamento. Así, por ejemplo, "Cambio de los neumáticos de un vehículo".

Cuando se puedan utilizar los PNT, se deben siempre utilizar. Hay que considerar que los objetivos principales de los procedimientos normalizados de trabajo (PNT) son tres:

1. Reducir los riesgos de equivocación por parte de las personas que realizan el estudio
2. Estandarizar los métodos
3. Minimizar la introducción de pequeños errores

Dentro de las regulaciones BPPRL los procedimientos normalizados de trabajo (PNT) son muy importantes, ya que aseguran el cumplimiento de las técnicas de rutina de forma normalizada y permiten conocer los métodos utilizados con claridad. También permiten la continuidad profesional del personal hacia distintas técnicas y minimizan la influencia que pudiera existir por el cambio de personal en un momento dado.

Vamos a describir, a modo de ejemplo, un PNT, insistiendo sobre los temas de prevención, que son los que ahora nos interesan:

☑ Cambio de neumáticos:

1. Introducir el coche y dejarlo sobre las señales del elevador hidráulico
2. Parar el motor
3. Poner el freno de mano y una velocidad
4. Bajarse del vehículo
5. Poner los calzos (si es necesario)
6. Levantar el vehículo
7. Quitar la rueda con la pistola neumática
8. Llevar la rueda a la máquina
9. Quitar el neumático usado
10. Poner el neumático nuevo
11. Inflar a sobrepresión el neumático nuevo hasta que ajuste sobre la llanta
12. Controlar la presión del neumático
13. Poner la rueda nueva con la pistola neumática
14. Repetir los pasos del 6 al 12 con cada rueda
15. Bajar el vehículo
16. Quitar los calzos
17. Montar en el coche
18. Aparcar el vehículo o llevarlo a otra zona del taller

Suponiendo que la tarea ha sido completamente subdivida en otras más simples, que a su vez no admiten descomposición, hay que formar una tabla con las columnas siguientes:

1. Tarea elemental
2. Materiales necesarios
3. Herramientas necesarias
4. Riesgos
5. Medidas de protección

Haciendo corresponder cada tarea elemental con sus correspondientes, materiales, herramientas, riesgos y medidas de protección, tendremos un procedimiento normalizado de trabajo o PNT.

PROCEDIMIENTO NORMALIZADO DE TRABAJO: CAMBIO DE NEUMÁTICOS					
Nº	Tarea elemental	Materiales necesarios	Herramientas necesarias	Riesgos	Medidas de protección
1	Introducir el coche y dejarlo sobre las señales del elevador hidráulico			Atropello	Conducir con precaución
2	Parar el motor				
3	Poner el freno de mano y una velocidad		Manual	Atropello	Verificar la inmovilidad
4	Bajarse del vehículo				
5	Poner los calzos (si es necesario)	Calzos	Manual		
6	Levantar el vehículo		Gato o elevador hidráulico	Caída de objetos	Asegurar el vehículo antes de levantarlo. Alejarse de la base de alzado
7	Quitar la rueda con la pistola neumática		Pistola neumática	Golpes. Ruido	Asegurar mangueras y pistola. Protección auditiva
8	Llevar la rueda a la máquina	Rueda vieja	Manual	Cargas	Manejo de cargas
9	Quitar el neumático usado		Máquina especial	Golpes	Adiestramiento en el manejo de la máquina
10	Poner el neumático nuevo	Neumático	Máquina especial	Golpes	Adiestramiento en el manejo de la máquina
11	Inflar a sobrepresión el neumático nuevo hasta que se ajuste a la llanta		Sistema de aire a presión	Golpes de objetos	Alejarse del neumático cuando se infla a sobrepresión y protegerse (peligro de estallido del neumático)
12	Controlar la presión del neumático		Manómetro del sistema		
13	Poner la rueda nueva con la pistola neumática	Rueda nueva	Pistola neumática	Cargas. Golpes y ruido	Revisar el sistema de la pistola hidráulica. Protección auditiva
14	Repetir los pasos del 6 al 12 con cada rueda				
15	Bajar el vehículo		Gato. Sistema elevación	Aplastamiento	Salir de la base de elevación
16	Quitar los calzos		Manual		
17	Montar en el coche				
18	Aparcar el vehículo o llevarlo a otra zona del taller			Atropello	Conducir con precaución

En los procedimientos normalizados de trabajo buscaremos con especial empeño los riesgos a que pueda estar sometido el trabajador, por improbables que éstos sean, porque serán el objetivo primordial de las BPPRL, y no el procedimiento en sí.

4.4.- Instrucciones o normas de Prevención

En muchas ocasiones más que un procedimiento normalizado de trabajo, lo que requiere que éste tenga una cierta entidad, se dan unas instrucciones de prevención que afectan a un conjunto de trabajadores que, desarrollando su actividad, en un mismo sector (por ejemplo hostelería), realizan

al cabo de su jornada laboral múltiples trabajos. Por ejemplo "Orden y limpieza en los establecimientos de Hostelería".

En ocasiones es preferible utilizar las instrucciones o recomendaciones de seguridad en lugar de los PNT, ya que estos últimos requieren la pormenorización de todas las fases de una tarea y, en muchas tareas, por su sencillez, resultaría de un detalle excesivo y de poca utilidad.

Así podemos considerar, por ejemplo, las instrucciones en la lucha contra el fuego, en las Hostelería, que transcribimos a continuación:

BUENAS PRÁCTICAS EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES

☒ INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD: ACTUACIÓN EN EL CASO DE FUEGO EN EL CENTRO DE TRABAJO

- ✓ Si advierte un fuego, pida ayuda accionando el pulsador de alarma o avisando al responsable de su zona del Equipo de Intervención.
- ✓ Mantenga la calma. No grite ni corra. Atienda y siga las instrucciones del equipo de evacuación.
- ✓ Tenga cerca el número de teléfono de los bomberos.
- ✓ Si percibe un fuego, como norma general, no debe intentar apagarlo sólo. Pida ayuda, excepto en el caso de que sea un conato de incendio y vea que es capaz de enfrentarse de manera segura sin que exista riesgo.
- ✓ No utilice agua para apagar un fuego que se haya producido en una sartén con aceite. Tampoco utilice agua en un fuego provocado por electricidad, podría electrocutarse.
- ✓ Diríjase hacia la salida de emergencia, siguiendo las señales de emergencia o el itinerario marcado en el plano. Las puertas cortafuegos facilitan el paso de las personas y protegen contra el fuego.
- ✓ No utilice los ascensores. Si se cortase la corriente el ascensor puede quedar bloqueado entre dos plantas.
- ✓ No abra las puertas que estén calientes. El fuego puede encontrarse detrás de esa puerta.
- ✓ Cierre las puertas a medida que abandona el edificio.
- ✓ El humo se acumula en la parte superior de las salas. En la parte inferior el aire es más respirable. Por eso, si el humo es intenso, camine agachado a la salida tapándose la boca y la nariz con un paño humedecido en agua.
- ✓ Es muy importante que conozca el plan de emergencia para saber las medidas que ha dispuesto la empresa en el caso de que se produzca una emergencia.

V.- INFORME FINAL

Cuando se ha terminado el estudio se debe proceder a la elaboración del informe final. Las normas BPPRL también deben exponer de una manera exhaustiva y detallada las regulaciones relativas al contenido y forma del informe, relacionando los datos mínimos que deben contener, así como dónde y durante cuánto tiempo debe conservarse toda la documentación.

Todos los datos recogidos y recopilados durante el transcurso del estudio, los cuales forman los "datos

primarios", se deben entregar a la Unidad de Garantía de Calidad para que pueda supervisarlos y de esta forma validar el informe correspondiente.

VI.- ARCHIVOS. ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN DE REGISTROS

Con respecto a los archivos, las BPPRL deben garantizar la detección completa y rápida de la documentación del estudio, es decir: registros, evaluaciones, correspondencia, fichas tóxicas, etc., por lo menos durante el periodo de tiempo prescrito por la BPPRL.

La última fase de una BPPRL la constituye el archivo. Naturalmente que este archivo puede y debe ser informático, aunque recomendamos que se guarden copias en papel, sobre todos de los documentos originales, que son los únicos que pueden asegurar, ante terceros, que se han cumplido todas las exigencias de una BPPRL.

Conclusiones:

Como se ha podido observar, las BPPRL se basan en conseguir un aseguramiento de la calidad, desde la fase de diseño de una BPPRL, hasta el informe final y archivo. Esta necesidad de aseguramiento de la calidad, mantenida y reiterada, diferencia de forma esencial lo que aquí hemos denominado buenas prácticas en prevención de riesgos laborales, tomadas y adaptadas de las "Good Laboratories Practices", o GLP, de otras actuaciones que están empezando a aparecer en la bibliografía especializada, que también son denominadas y con razón buenas prácticas, pero que, al carecer sobre todo de sistemas de aseguramiento de la calidad (AC), en la forma explicada anteriormente, se marca una diferencia que nos parece fundamental.



VII.- EJEMPLOS DE BPPRL EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES

1. LUCHA CONTRA EL ESTRÉS DE ORIGEN LABORAL
2. TRABAJOS EN PUENTES ELEVADORES
3. INSTALACIÓN Y TRABAJO EN ANDAMIOS TUBULARES
4. ACTUACIÓN ANTE UN INCENDIO
5. SEGURIDAD DE LAS MÁQUINAS UTILIZADAS EN HOSTELERÍA
6. INSTALACIÓN DE EQUIPOS Y MÁQUINAS
7. MANEJO MANUAL DE CARGAS



BPPRL 1. LUCHA CONTRA EL ESTRÉS DE ORIGEN LABORAL



INTRODUCCIÓN

El estrés laboral es posiblemente la dolencia profesional más extendida y cuyas consecuencias afectan no solo al bienestar de los trabajadores, sino al conjunto de la productividad de la empresa y por extensión a la economía del país.

En la empresa EMPRESA, S.A., dedicada a la producción metalúrgica, con una plantilla cercana a los 2.000 trabajadores, se trabaja durante las 24 horas, con equipos de turnos rotatorios. El índice de estrés entre los trabajadores se considera muy alto, y el número de bajas por patologías relacionadas directamente con este riesgo está sensiblemente por encima de la media correspondiente a su sector.

1.- DEFINICIÓN DE LA BPPRL

Estudiar las causas más importantes que originan el estrés laboral en la empresa y adoptar

las medidas necesarias para eliminarlo o disminuirlo. Se adjunta la documentación siguiente:

- ▶ 1.1.- Estudio de las bajas producidas en la empresa por patologías relacionadas con el estrés durante los últimos dos años, evaluando el número y duración de las mismas.
- ▶ 1.2.- Recomendaciones y normativa relacionada.
- ▶ 1.3.- Bibliografía relacionada.

2.- DIRECTOR DEL ESTUDIO

La Dirección ha nombrado responsable del estudio al Director de producción de la empresa. Éste estará asesorado por:

- ▶ Los jefes de turno de producción
- ▶ El responsable de Prevención de Riesgos Laborales
- ▶ El médico de empresa
- ▶ Un psicólogo externo
- ▶ Un miembro del comité de empresa

3.- SISTEMA DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD

La responsabilidad será del jefe del departamento de calidad, que también será el responsable del archivo de la documentación. Será auxiliado por el personal de su departamento.

4.- RIESGOS DE MÁQUINAS Y PROCEDIMIENTOS

Se parte de la evaluación de riesgos, en el apartado correspondiente a los riesgos psicosociales. Esta descripción es claramente insuficiente y por ello se tomó la decisión de iniciar esta BPPRL.

5.- REALIZACIÓN DE LA BPPRL

El Director del estudio y su comité asesor establecieron el siguiente procedimiento o protocolo:

- ▶ 5.1.- Diagnóstico del problema
- ▶ 5.2.- Evaluación del riesgo
- ▶ 5.3.- Estudio de las medidas a adoptar
- ▶ 5.4.- Adopción de las medidas acordadas
- ▶ 5.5.- Control y mantenimiento de las medidas
- ▶ 5.6.- Aseguramiento de la calidad en la realización de la BPPRL
- ▶ 5.7.- Valoración

5.1.- Diagnóstico del problema

Como se ha dicho en la definición de la BPPRL, el problema del estrés en la empresa ha llegado a cotas intolerables. El Director de la BPPRL ha determinado que se formen grupos de trabajo en los que estén representados todos los estamentos de la empresa. Estos grupos de trabajo se constituyeron en un total de tres, a saber:

- ▶ Grupo de trabajo de Producción
- ▶ Grupo de trabajo de Comercial, Marketing y Ventas
- ▶ Grupo de trabajo de Administración Recursos Humanos

5.2.- Evaluación del riesgo

Para evaluar el riesgo se tuvieron en cuenta:

- a) Los datos iniciales aportados por el Servicio Médico de Empresa.
- b) El Psicólogo externo, de acuerdo con el Servicio Médico de Empresa, elaboró un cuestionario para intentar cuantificar el nivel del problema y los departamentos más afectados. Este cuestionario fue consensado con la Dirección de la BPPRL y también con los grupos de trabajo mencionados anteriormente.

Se pasó el cuestionario a todos los trabajadores de la empresa, que lo contestaron de forma anónima, aunque por motivos operativos se les solicitaba una situación aproximada de su puesto en la empresa; por ejemplo obrero a turnos, capataz, encargado, jefe, administrativo, comercial, etc.

5.3.- Estudio de las medidas a adoptar

Del estudio de los cuestionarios se obtuvo la relación de los departamentos más afectados (producción, ventas, administración, etc.) así como de las causas más directamente responsables del estrés (según los propios trabajadores), y que se relacionaban con:

- ✓ Estilos de mando de los mandos intermedios
- ✓ Presión en la fabricación
- ✓ Presión en los objetivos de ventas, etc.

Se valoraron las medidas sugeridas por los propios trabajadores, y que estaban contempladas en el cuestionario. El Director de la BPPRL y su comité asesor, a partir de las propuestas recibidas en los cuestionarios, establecieron los procedimientos para eliminar o disminuir el riesgo de estrés, en los términos recogidos en dichos cuestionarios.

5.4.- Adopción de las medidas acordadas

Las medidas acordadas para disminuir el estrés laboral se refieren, en función de las causas

denunciadas y consensadas por los distintos grupos de trabajo, a las siguientes:

- a) Programa de formación de los mandos intermedios
- b) Programa de concienciación de todos los trabajadores acerca de las dificultades del mercado, presión de la competencia, etc.
- c) Establecimiento de un programa de incentivos, sociales y personales, para mejorar la productividad
- d) Formación específica de los trabajadores en un programa antiestrés, realizado por una consultoría externa

5.5.- Control y mantenimiento de las medidas

El Director de la BPPRL y su comité asesor, en colaboración con el sistema de aseguramiento de la calidad, establecieron los procedimientos de control para asegurar que se realizaban todas las acciones indicadas en tiempo y forma y que llegaban a todos los integrantes de la plantilla, sin excepción.

5.6.- Aseguramiento de la calidad en la realización de la BPPRL

El procedimiento que hemos denominado BPPRL se basa en el mantenimiento, a lo largo de todas las actuaciones, de un sistema de aseguramiento de la calidad o, en otras palabras, de un sistema que asegure, en tiempo y forma, que se realizan todas las actuaciones, que todas las personas que intervengan lo hagan de forma efectiva y que todos los procedimientos de trabajo, normalizados o no se ponen en marcha y se concluyen, y todo lo anterior de forma demostrable, tanto en el momento de realización, como en cualquier otro posterior.

Por ello el sistema de aseguramiento de la calidad se encargará, entre otras, de las actuaciones siguientes:

- ▶ a. Se asegurará del correcto enunciado de la BPPRL, de que se acompañe de los estudios

iniciales, la normativa y, la bibliografía correspondiente y de que esta sea adecuada.

- ▶ b. Se asegurará que el Director de la BPPRL y los miembros de su comité asesor aceptan, por escrito, los correspondientes nombramientos.
- ▶ c. Se asegurará que se recoge un acta y que es firmada por todos los asistentes, de todas las deliberaciones del comité asesor del Director de la BPPRL.
- d. Se comprobará que los tres grupos de trabajo formados son adecuados y representativos y que todos los integrantes de los mismos aceptan, por escrito, sus nombramientos.

e. Se asegurará que se recoge acta de todas las deliberaciones de los grupos de trabajo y que ésta es firmada por todos los asistentes.

f. Se asegura que el cuestionario elaborado por la Dirección de la BPPRL, con el asesoramiento de su comité, y consensado con todos los grupos de trabajo, es entregado a toda la plantilla de la empresa, que ésta responde de forma anónima, y se contabilizan las no respuestas, exclusivamente por diferencia entre el número total de trabajadores y los cuestionarios cumplimentados y recibidos.

g. Se asegurará que las medidas adoptadas contra el estrés, por el Director de la BPPRL, son conocidas por toda la plantilla.

h. Se asegurará que se imparte la formación correspondiente a los mandos intermedios.

i. Se asegurará que todos los miembros de la plantilla reciben la información sobre mercado, competencia, etc., y que esta información es la adecuada.

j. Se asegurará que los programas de incentivos, sociales y personales, son conocidos por toda la plantilla.

k. Se asegurará que toda la plantilla recibe la formación antiestrés que se ha adoptado como medida ante el riesgo.

l. Se asegurará que todas las medidas adoptadas han sido cumplimentadas, en tiempo y forma.

5.7.- Valoración

El Director de la BPPRL y su comité asesor han preparado unos cuestionarios para ser cumplimentados por la plantilla de la empresa, cada tres meses, una vez terminadas las medidas correctoras enunciadas, con el fin de poder comprobar la eficacia de las mismas. El Servicio Médico de Empresa realizará, así mismo, una vigilancia de las bajas que puedan relacionarse con el estrés laboral, para verificar la tendencia de las mismas.

6.- INFORME

El informe final deberá ser preparado de acuerdo con una estructura y metodología, que comentamos a continuación, teniendo en cuenta que:

- ▶ 1. *Para cada estudio debe prepararse un informe.*
- ▶ 2. *Fecha y firma del Director del estudio.*
- ▶ 3. *Fecha y firma de otros técnicos.*
- ▶ 4. *Correcciones mediante enmiendas realizadas al protocolo inicial.*

En cuanto a los datos mínimos a incluir en el informe, tenemos:

- ▶ **Respecto a la identificación del estudio y de los riesgos:**
 - ✓ Descripción del título.
 - ✓ Riesgos estudiados en la BPPRL
 - ✓ Otras características del estudio
- ▶ **Respecto al centro experimental:**
 - ✓ Nombre y Dirección.
 - ✓ Nombre del director del estudio.
 - ✓ Nombre de otros técnicos.

▶ **Respecto a las fechas:**

- ✓ Fechas de inicio y finalización del estudio.
- ✓ Fecha preparación informe final.

▶ **Informes:**

- ✓ Informe de la Unidad de Garantía de Calidad.
- ✓ Enmiendas al informe.
- ✓ Bibliografía.

▶ **Respecto a materiales y métodos:**

- ✓ Descripción de los mismos.
- ✓ Localización y almacenamiento de los "datos primarios".
- ✓ Descripción de los sistemas experimentales usados.

▶ **Resultados:**

- ✓ Resumen.
- ✓ Información y datos requeridos en el protocolo.
- ✓ Evaluación, discusión y conclusiones.
- ✓ Cálculos y métodos estadísticos.

▶ **Archivos:**

- ✓ Lugar de archivo de los datos primarios e informe final.

Aunque pueda parecer un tanto prolijo, la estructura del informe final debe contener todos estos apartados y, lo más importante, las conclusiones que se derivan de la aplicación de la BPPRL, que es el verdadero objeto del estudio y su repercusión mejorando los índices de accidentabilidad de la empresa, tanto en incidencia como en gravedad, que constituye el verdadero objetivo de esta nueva metodología.

7.- ARCHIVO

La última fase de una BPPRL la constituye el archivo. Naturalmente que este archivo puede y debe ser informático, aunque seguimos recomendando que se guarden copias en papel, sobre todo de los documentos originales, que son los únicos que pueden asegurar, ante terceros, que se han cumplido todas las exigencias de una BPPRL.

BPPRL 2. TRABAJOS EN PUENTES ELEVADORES

INTRODUCCIÓN

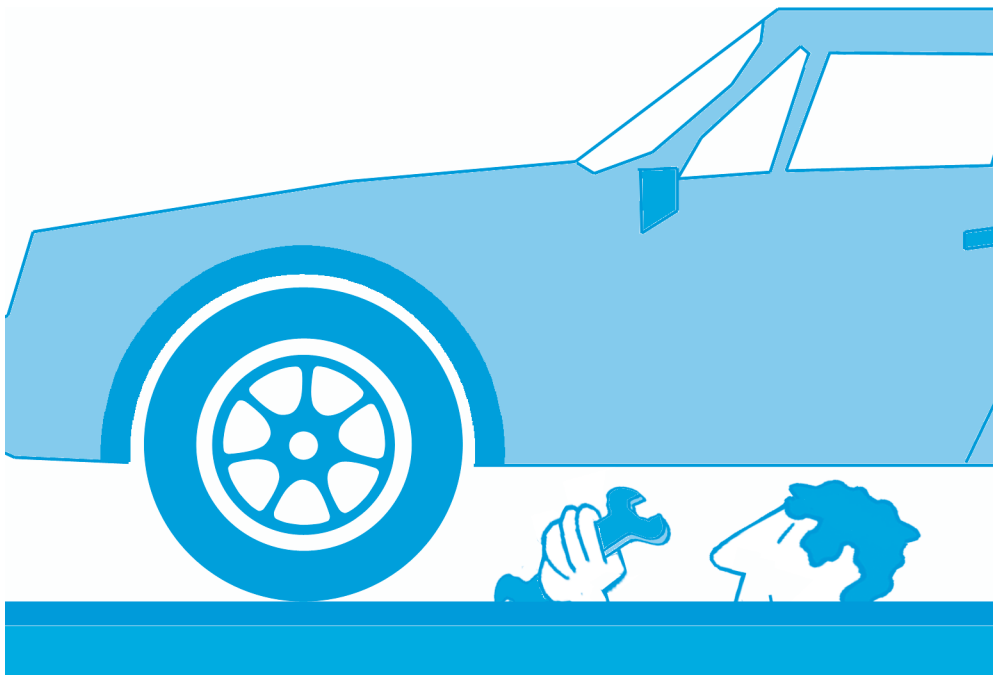
Estos equipos están sustituyendo a los fosos en los talleres mecánicos de reparación de automóviles, en un gran número de trabajos. Su manejo no está exento de riesgos y deben aplicarse siempre medidas de seguridad.

DEFINICIÓN DE LA BPPRL

- ▶ **Términos relativos al estudio:** Establecer las medidas y conductas de trabajo para eliminar los riesgos en el trabajo en los puentes elevadores.
- ▶ **Términos relativos a los riesgos a controlar:** Los riesgos más frecuentes que presentan son: caídas del vehículo, caídas de piezas y herramientas durante el trabajo y golpes en la cabeza.

ORGANIZACIÓN DEL PERSONAL ADSCRITO AL ESTUDIO

- ▶ **Responsabilidades de la Dirección:** La Dirección, por medio del técnico de prevención, ha realizado las instrucciones de seguridad para esta actividad, los ha difundido entre todos los mandos y trabajadores implicados y ha designado un técnico de prevención para el seguimiento continuo de las operaciones.
- ▶ **Director del estudio:** Es el mecánico encargado de dirigir y coordinar a los distintos elementos implicado en la operación.
- ▶ **Responsabilidades del personal:** A todos los trabajadores se les han entregado y explicado las instrucciones de seguridad. Se les han



puesto de manifiesto los riesgos de la operación y la manera de evitarlos.

PROGRAMA DE GARANTÍA DE CALIDAD

La Dirección ha designado a un técnico como responsable de la calidad del estudio. Este responsable ha recogido los nombramientos del Director del estudio, ha recogido las firmas de todos los integrantes del equipo de trabajo, a los que ha entregado personalmente las instrucciones de seguridad, etc.



☒ INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Las medidas de seguridad aplicables para evitar o minimizar los riesgos son:

- ✓ El manejo del equipo debe llevarlo a cabo personal debidamente entrenado para ello
- ✓ La zona del suelo implicada en el movimiento del elevador debe estar perfectamente delimitada y libre de obstáculos
- ✓ El equipo debe disponer de dispositivos apropiados que impidan un descenso no deseado
- ✓ Se evitará en todo momento una posible sobrecarga del puente elevador
- ✓ Como cualquier equipo mecánico, el puente elevador debe revisarse periódicamente, prestando especial atención a los órganos de suspensión y a los niveles de líquido de los circuitos hidráulicos.
- ✓ El puente elevador deberá disponer de un dispositivo eficaz para fijar el vehículo tanto en el ascenso como en la bajada
- ✓ Siempre que se trabaje debajo del elevador, deberá hacerse uso de casco de seguridad
- ✓ Debe pararse inmediatamente cualquier puente elevador que presente anomalías de funcionamiento, tales como:
 - ▶ Subida o bajada dando tirones
 - ▶ Subida o bajada más lentamente de lo normal
 - ▶ Fugas de aceite hidráulico

RIESGOS Y PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO

El técnico de prevención ha informado a todos los integrantes del equipo de producción de los riesgos del trabajo y la manera de evitarlos. Así mismo les ha informado de las instrucciones de seguridad que se pondrán en funcionamiento cada vez que sea necesario.

REALIZACIÓN DEL INFORME

El Director del trabajo (estudio) realizará un informe completo, siguiendo el modelo aprobado, correspondiente a la realización del trabajo. Este informe ha de ser respaldado con la firma y conforme del encargado de la calidad. Se anotarán todas las incidencias y posibles desviaciones de las instrucciones de seguridad que hayan ocurrido.

ARCHIVOS. ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN DE REGISTROS

El archivo del informe y los documentos primarios (nombramientos, cambios, adendas, instrucciones de seguridad firmadas, etc.) serán archivados en el departamento de Calidad.

BPPRL 3. INSTALACIÓN Y TRABAJO EN ANDAMIOS TUBULARES

INTRODUCCIÓN

Los andamios tubulares y las estructuras tubulares que los sujetan son, en el momento actual, los medios más utilizados para los trabajos en altura de cierta envergadura. El correcto montaje y utilización de éstos es el objeto de esta BPPRL.

DEFINICIÓN DE LA BPPRL

► **Términos relativos al estudio:** establecer las medidas y conductas de trabajo para instalar y utilizar correctamente los andamios tubulares.

► **Términos relativos a los riesgos a controlar:** El mayor peligro es la caída provocada por una incorrecta sujeción de la plataforma de trabajo a la estructura, la insuficiente anchura de la

plataforma de trabajo y el acceso deficiente a la misma.

ORGANIZACIÓN DEL PERSONAL ADSCRITO AL ESTUDIO

► **Responsabilidades de la Dirección:** La Dirección, por medio del técnico de prevención, ha realizado las instrucciones de seguridad para esta actividad, las ha difundido entre todos los mandos y trabajadores implicados y ha designado un técnico o delegado de prevención para el seguimiento continuo de las operaciones.

► **Director del estudio:** Es el encargado o trabajador designado que debe dirigir y coordinar a los distintos elementos implicados en la operación.



► **Responsabilidades del personal:** A todos los trabajadores se les han entregado y explicado las instrucciones de seguridad. Se les han puesto de manifiesto los riesgos de la operación y la manera de evitarlos.

PROGRAMA DE GARANTÍA DE CALIDAD

La Dirección ha designado a un técnico como responsable de la calidad del estudio. Este responsable ha recogido los nombramientos del Director del estudio, ha recogido las firmas de todos los integrantes del equipo de trabajo, a los que ha entregado personalmente las instrucciones de seguridad, etc.

REALIZACIÓN DE LA BUENA PRÁCTICA. RIESGOS Y PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO

El técnico de prevención ha informado a todos los integrantes del equipo de producción de los riesgos del trabajo y la manera de evitarlos. Así mismo les ha informado de las instrucciones de seguridad que se pondrán en funcionamiento cada vez que sea necesario.

REALIZACIÓN DEL INFORME

El Director del trabajo (estudio) realizará un informe completo, siguiendo el modelo aprobado, correspondiente a la realización del trabajo. Este informe ha de ser respaldado con la firma y conforme del encargado de la calidad. Se anotarán todas las incidencias y posibles desviaciones de las instrucciones de seguridad que hayan ocurrido.

ARCHIVOS. ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN DE REGISTROS

El archivo del informe y los documentos primarios (nombramientos, cambios, adendas, instrucciones de seguridad firmadas, etc.) serán archivados en el departamento de prevención.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Las medidas preventivas serán durante el montaje del andamio, serán las siguientes:

- ✓ No se iniciará un nuevo nivel sin que el nivel anterior cumpla con todos los elementos de estabilidad.
- ✓ Las barras, módulos tubulares y tablonos, se izarán mediante sogas atadas con "nudos de marinero" o mediante eslingas normalizadas.
- ✓ Las plataformas de trabajo se consolidarán inmediatamente tras su formación, mediante las abrazaderas de sujeción contra basculamientos.
- ✓ Las uniones entre tubos se efectuarán mediante los nudos o bases metálicas, o bien con mordazas y pasadores previstos según los modelos comercializados.
- ✓ Las plataformas tendrán montada sobre la vertical del rodapié posterior una barandilla sólida de 90 cm. de altura, formada por pasamanos, listón intermedio y rodapié.
- ✓ Los módulos de los andamios tubulares, estarán dotados de las bases nivelables sobre tornillos sin fin (husillos de nivelación). Se apoyarán sobre durmientes de madera en las zonas de apoyo directo sobre el terreno. Si los módulos permiten el paso de peatones, se complementarán con entablados y viseras seguras a nivel de techo, en prevención de golpes a terceros.
- ✓ Los módulos base de andamios tubulares, se arriostrarán mediante travesaños tubulares a nivel, por encima de 1,90 m., y con los travesaños diagonales, con el fin de dar rigidez al conjunto.
- ✓ Se instalarán escaleras verticales prefabricadas para la comunicación vertical.
- ✓ Los andamios se montarán a una distancia igual o inferior a 30 cm. del paramento vertical en el que se trabaja.
- ✓ No se permitirá trabajar sobre plataformas ubicadas en cotas por debajo de otras plataformas en las que se está trabajando, en prevención de accidentes por caída de objetos.
- ✓ Se recomienda la paralización de los trabajos sobre los andamios en caso de vientos fuertes.

BPPRL 4. ACTUACIÓN ANTE UN INCENDIO

INTRODUCCIÓN

Los extintores son aparatos que contienen en su interior un agente extintor que puede ser dirigido sobre un fuego por acción de una presión interna. Los extintores pueden ser portátiles o pueden llevar ruedas para ser desplazados de un lugar a otro. Existen extintores de agua pulverizada, de polvo químico antibrasa, de anhídrido carbónico, de halón, etc. Los extintores son unas herramientas imprescindibles en los centros de trabajo para combatir el fuego, en el caso de que éste se produzca. El número, tamaño y tipo de extintor ha de ser el adecuado al centro de trabajo y al posible fuego que pueda producirse. Su mantenimiento es de vital importancia, dado que en muchos casos se cumplen los períodos útiles de los mismos, sin haber sido utilizados.

DEFINICIÓN DE LA BPPRL

► **Términos relativos al estudio:** Establecer las medidas y conductas de trabajo para mantener adecuadamente los extintores.

► **Términos relativos a los riesgos a controlar:** Actuación en caso de incendio.

ORGANIZACIÓN DEL PERSONAL ADSCRITO AL ESTUDIO

► **Responsabilidades de la Dirección:** La Dirección, por medio del director de prevención, ha realizado el Plan Normalizado de Trabajo para esta actividad, lo ha difundido entre todos los mandos y trabajadores implicados y ha designado un técnico de prevención para el seguimiento continuo de las operaciones.

► **Director del estudio:** Es el encargado general o responsable del centro.

► **Responsabilidades del personal:** A todos los trabajadores se les ha entregado y explicado las instrucciones de seguridad. Se les han puesto de manifiesto los riesgos de la operación y la manera de evitarlos.

PROGRAMA DE GARANTÍA DE CALIDAD

La Dirección ha designado a un técnico del Departamento de Calidad como responsable de la calidad del estudio. Este responsable ha recogido los nombramientos del Director del estudio, ha recogido las firmas de todos los integrantes del equipo de trabajo, a los que ha entregado personalmente las instrucciones de seguridad.

REALIZACIÓN DE LA BUENA PRÁCTICA. RIESGOS Y PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO

El técnico de prevención ha informado a todos los integrantes del equipo de producción

PROCEDIMIENTOS NORMALIZADOS DE TRABAJO

Actuación en caso de incendio:

- ✓ Si descubre un incendio, mantenga la calma y dé inmediatamente la alarma.
- ✓ En caso de encontrarse solo, salga del edificio cerrando la puerta sin llave.
- ✓ Utilice los cauces establecidos en el plan de emergencia para comunicar dicha emergencia.
- ✓ Una vez comunicada, y si el fuego es pequeño, intente apagarlo con un extintor utilizando las siguientes instrucciones:
 - Descuelgue el extintor.
 - Quite el pasador de seguridad.
 - Dirija la boquilla a la base de las llamas.
 - Apriete la maneta de forma intermitente.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Para asegurar el mantenimiento adecuado de los extintores se tomarán las siguientes medidas:

▶ En un lateral del cuerpo del extintor hay una placa timbre, expedida por el Ministerio de Industria, que suele contener los siguientes datos:

- ✓ Número de registro del aparato
- ✓ Presión de timbre
- ✓ Fecha de timbrado
- ✓ Espacio para las fechas de retimbrado

▶ También hay una etiqueta de características en la que se indica:

- ✓ Naturaleza del agente extintor y calidad del mismo
- ✓ Modo de empleo
- ✓ Temperaturas máximas y mínimas de servicio
- ✓ Grado de llenado
- ✓ Nombre y razón social del fabricante
- ✓ Eficacia del extintor
- ✓ Ficha y contraseña correspondiente al registro de tipo
- ✓ Peligros de empleo

Entre las instrucciones de manejo, y a pesar de que cada extintor se utiliza de una manera concreta, suelen aparecer los siguientes pasos: Se retira el seguro. Mientras se sujeta con una mano la parte superior de la botella, con la otra se sostiene el mango. Se acciona la palanca y se dirige el agente extintor a la base de las llamas.

Instrucción	Afecta	Riesgo
Los extintores estarán colocados a una altura máxima de 1.7 metros sobre el nivel del suelo	Todos los extintores	Difícil acceso. Incendio
Los extintores deben pasar unas revisiones para garantizar que funcionan adecuadamente en el momento que se vayan a utilizar. El mantenimiento de estos equipos viene regulado por el Real Decreto 1942/1993, de 5 de noviembre	Todos los extintores	Asegurar su funcionamiento. Incendio
Los extintores serán revisados por el titular de la instalación cada tres meses, y por el fabricante o el instalador cada año. El extintor será retimbrado cada cinco años	Todos los extintores según fechas de caducidad	Asegurar funcionamiento. Incendio
Los extintores no se deben utilizar como percheros para colgar la ropa, y no se deben colocar obstáculos que dificulten su accesibilidad	Todos los extintores	Asegurar acceso rápido

de todos los riesgos del trabajo y la manera de evitarlos. Así mismo les ha informado de las instrucciones de seguridad que se pondrán en funcionamiento.

REALIZACIÓN DEL INFORME

El Director del trabajo (estudio) realizará un informe completo, siguiendo el modelo aprobado, correspondiente a la realización del trabajo. Este informe ha de ser respaldado con la firma y conforme del encargado de la calidad. Se anotarán todas las incidencias y posibles desviaciones de las instrucciones de seguridad que hayan ocurrido.



ARCHIVOS. ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN DE REGISTROS

El archivo del informe y los documentos primarios (nombramientos, cambios, adendas, instrucciones de seguridad firmadas, etc.) serán archivados en el departamento de Calidad.

BPPRL 5. SEGURIDAD DE LAS MÁQUINAS UTILIZADAS EN HOSTELERÍA

INTRODUCCIÓN

Las máquinas utilizadas en la hostelería son muy variadas: freidoras, picadoras, cortadoras, lavavajillas, lavadoras, microondas, etc. Cada una de ellas tiene sus propios riesgos de corte, contacto térmico o atrapamiento.

DEFINICIÓN DE LA BPPRL

▶ **Términos relativos al estudio:** Establecer criterios y recomendaciones para evitar los riesgos de las máquinas utilizadas en la hostelería

▶ **Términos relativos a los riesgos a controlar:** Cortes. Atrapamientos. Quemaduras. Contactos eléctricos

ORGANIZACIÓN DEL PERSONAL ADSCRITO AL ESTUDIO

▶ **Responsabilidades de la Dirección:** La Dirección, por medio del director de prevención, ha realizado el Plan Normalizado de Trabajo para esta actividad, lo ha difundido entre todos los mandos y trabajadores implicados y ha designado un técnico de prevención para el seguimiento continuo de las operaciones.

▶ **Director del estudio:** Es el encargado general o responsable del centro.

▶ **Responsabilidades del personal:** A todos los trabajadores se les ha entregado y explicado el Plan Normalizado de Trabajo. Se les han puesto de manifiesto los riesgos de la operación y la manera de evitarlos.

PROGRAMA DE GARANTÍA DE CALIDAD

La Dirección ha designado a un técnico de prevención como responsable de la calidad

☑ PROCEDIMIENTOS NORMALIZADOS DE TRABAJO

Para evitar los riesgos de las máquinas deben adoptar las medidas siguientes:

- ✓ Se deben revisar periódicamente los equipos por personal especializado.
- ✓ Colocar al lado de cada equipo unas instrucciones de utilización segura.
- ✓ Todas las operaciones de limpieza y mantenimiento se deben realizar siempre con la máquina parada.
- ✓ No elimine ni inutilice los elementos de seguridad de las máquinas. Éstos evitan cortes o amputaciones, entre otros accidentes.
- ✓ Las cortadoras de fiambre tienen protecciones para evitar el corte. No las retire. Tienen, además, una tapa protectora con un dispositivo de seguridad que hará que se pare la máquina en el momento en el que se levante la tapa de las cuchillas o la carcasa.
- ✓ Al introducir un alimento en la picadora, no lo haga directamente con la mano, ayúdese de un utensilio para empujar.
- ✓ Utilice los hornos microondas siguiendo las instrucciones de uso del fabricante. No introduzca objetos metálicos, utilice la vajilla apropiada, no introduzca huevos con cáscara porque podrían explotar, no utilice recipientes de boca estrecha, etc.
- ✓ Los arcones y cámaras frigoríficas deben mantenerse y revisarse con regularidad.
- ✓ Las lavadoras no serán abiertas hasta que no haya terminado el programa, y nunca durante el centrifugado.
- ✓ Las operaciones de limpieza de las máquinas deben hacerse cuando estén desenchufadas.
- ✓ Utilice cepillos para limpiar las cuchillas.
- ✓ Recójase el pelo y quítese los anillos, cadenas o pulseras para trabajar en la cocina. No utilice manga larga o ropa muy holgada. De este modo, evitará atrapamientos.
- ✓ Los cables de las máquinas se deben mantener en perfecto estado. Retírelas de la circulación si observa averías, humos o chispas.

Procedimientos Normalizados de Trabajo	Materiales, Herramientas o Tareas necesarias	Riesgos
Se deben revisar periódicamente los equipos por personal especializado	Personal Especializado. EPI: Guantes y ropa de protección	Corte. Atrapamiento Contactos eléctricos
Colocar al lado de cada equipo unas instrucciones de utilización segura	Carteles u hojas de instrucciones	Corte. Atrapamiento Contactos eléctricos
Todas las operaciones de limpieza y mantenimiento se deben realizar siempre con la máquina parada	Personal Especializado. EPI: Guantes y ropa de protección	Corte. Atrapamiento Contactos eléctricos
Las cortadoras de fiambre tienen protecciones para evitar el corte. No las retire. Tienen, además, una tapa protectora con un dispositivo de seguridad que hará que se pare la máquina en el momento en el que se levante la tapa de las cuchillas o la carcasa	Protecciones o tapa protectora. EPI: Guantes y ropa de protección	Cortes
Al introducir un alimento en la picadora, no lo haga directamente con la mano, ayúdese de un utensilio para empujar	Empujadora. EPI: Guantes y ropa de protección	Cortes
Utilice los hornos microondas siguiendo las instrucciones de uso del fabricante. No introduzca objetos metálicos, utilice la vajilla apropiada, no introduzca huevos con cáscara porque podrían explotar, no utilice recipientes de boca estrecha, etc.	Instrucciones de uso. Vajilla adecuada para microondas	Quemaduras. Cortes
Los arcones y cámaras frigoríficas deben mantenerse y revisarse con regularidad	Personal especializado. EPI: Guantes y ropa de protección	Congelaciones y quemaduras Contactos eléctricos
Las lavadoras no serán abiertas hasta que no haya terminado el programa, y nunca durante el centrifugado	Sistema de bloqueo	Atrapamiento
Las operaciones de limpieza de las máquinas debe hacerse cuando estén desenchufadas	Material de limpieza adecuado. EPI: Guantes y ropa de protección	Contacto eléctrico
Utilice cepillos para limpiar las cuchillas	Material de limpieza.Cepillos. EPI: Guantes y ropa de protección	Corte
Recójase el pelo y quítese los anillos, cadenas o pulseras para trabajar en la cocina. No utilice manga larga o ropa muy holgada. De este modo, evitará atrapamientos	Ropa adecuada de trabajo	Atrapamientos
Los cables de las máquinas se deben mantener en perfecto estado. Retírelas de la circulación si observa averías, humos o chispas	Cables eléctricos adecuados	Contacto eléctrico. Incendios

del estudio. Este responsable ha recogido los nombramientos del Director del estudio, ha recogido las firmas de todos los integrantes del equipo de trabajo, a los que ha entregado personalmente el procedimiento normalizado de trabajo, etc.

REALIZACIÓN DE LA BUENA PRÁCTICA. RIESGOS Y PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO

El técnico de prevención ha informado a todos los integrantes del equipo de producción de los riesgos del trabajo y la manera de evitarlos. Así mismo les ha informado del Procedimiento Normalizado de Trabajo que se pondrá en funcionamiento.

REALIZACIÓN DEL INFORME

El Director del trabajo (estudio) realizará un informe completo, siguiendo el modelo aprobado, correspondiente a la realización del trabajo. Este informe ha de ser respaldado con la firma y conforme del encargado de la calidad. Se anotarán todas las incidencias y posibles desviaciones del PNT que hayan ocurrido.

ARCHIVOS. ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN DE REGISTROS

El archivo del informe y los documentos primarios (nombramientos, cambios, adendas, PNT firmados, etc.) serán archivados en el departamento de Calidad.

BPPRL 6 - INSTALACIÓN DE EQUIPOS Y MÁQUINAS



INTRODUCCIÓN

Los riesgos presentes en estas operaciones son semejantes a los que existe en los procesos de descarga, teniendo especial riesgo la exposición a contactos eléctricos. Las medidas preventivas en este caso son abundantes, por el gran número de trabajos que se realizan a la vez.

DEFINICIONES

▶ **Términos relativos al estudio:** Instalación de equipos y máquinas en el inicio de las obras.

▶ **Términos relativos a los riesgos a controlar:** Durante estos procesos se producen frecuentes accidentes de consecuencias variables. Los riesgos principales son:

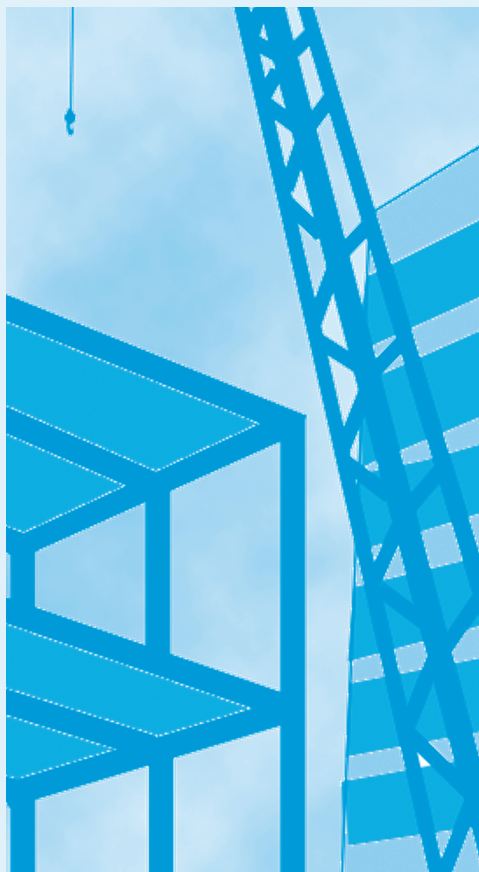
- ✓ Pisada sobre objetos descargados.
- ✓ Golpes por objetos o herramientas, con la carga suspendida, con partes de la grúa y atropellos o golpes de vehículos.
- ✓ Contactos eléctricos directos e indirectos.

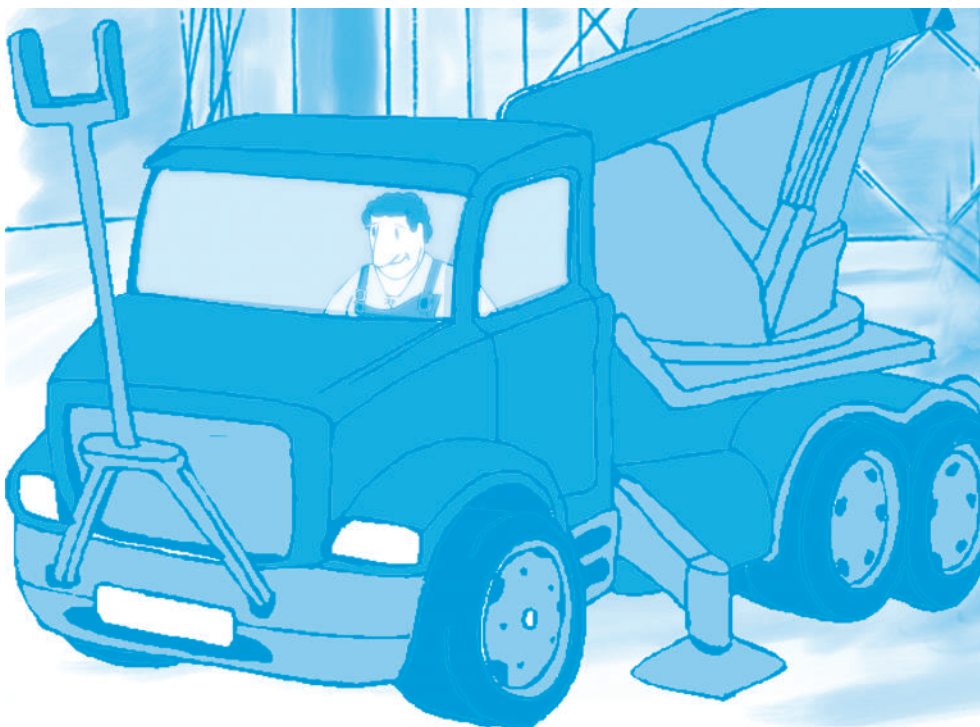
☒ PROCEDIMIENTOS NORMALIZADOS DE TRABAJO

- ✓ La primera medida es ubicar los equipos en los lugares establecidos.
- ✓ Los cuadros eléctricos de distribución se colocarán en lugares de fácil acceso, lejos de taludes o de movimientos de tierras que puedan ampliarse.
- ✓ La instalación, mantenimiento y reparación de equipamiento eléctrico en una obra solo podrán ser realizados por un electricista cualificado.
- ✓ Se deberá evitar el paso de las mangueras por zonas de tránsito, de acopio de cargas o sobre aristas vivas.
- ✓ Las mangueras eléctricas se colocarán amarradas a postes y circularán a cierta altura sobre el terreno (2 m. sobre los lugares peatonales y 5 m en los de vehículos). Si no es viable, se protegerán los cables en su intersección con las vías de circulación mediante elementos resistentes como rasillas, tejadillos, etc. Si las zonas de paso de las mangueras están encharcadas, se deberán elevar.
- ✓ Todos los conductores eléctricos deberán ser resistentes a torsiones y roces mecánicos.
- ✓ Diariamente el encargado de la maquinaria revisará su estado, sobre todo en lo referente a correas, cadenas, latiguillos, equipos de mando y control, dispositivos de seguridad, etc., rellenando su correspondiente parte.
- ✓ El calibre del cableado será el adecuado para la carga eléctrica que ha de soportar, en función del cálculo realizado para la demanda esperada. Los hilos tendrán la funda aislante sin defectos.
- ✓ Los empalmes provisionales entre mangueras se harán con conexiones normalizadas estancas antihumedad. Si los empalmes son definitivos las cajas serán de seguridad.
- ✓ Los interruptores se instalarán en el interior de cajas normalizadas, provistas de puerta de entrada con cerradura de seguridad. Sobre la puerta

aparecerá la señal de "peligro, electricidad". Serán colgados, bien de los paramentos verticales, bien de "pies derechos" estables. Si los cuadros eléctricos son metálicos, tendrán la carcasa conectada a tierra. Puede optarse por cuadros normalizados en P.V.C. que cumplan la norma UNE- 20324.

- ✓ Los cuadros eléctricos no se instalarán en rampas de acceso al fondo de la excavación; si son de intemperie, se cubrirán con viseras contra la lluvia.
- ✓ Las tomas de corriente de los cuadros se efectuarán desde los cuadros de distribución, mediante clavijas blindadas contra contactos directos y con enclavamiento. Cada toma de corriente suministrará energía a un solo aparato, máquina o herramienta. La tensión siempre estará en la clavija "hembra" para evitar contactos eléctricos directos.
- ✓ Se recomienda utilizar clavijas y bases de enchufes no desmontables para evitar su manipulación.
- ✓ Los disyuntores diferenciales se instalarán de acuerdo con las siguientes sensibilidades:
 - ▶ 300 mA. para alimentación de la maquinaria (instalaciones monofásicas).
 - ▶ 30 mA. para alimentación a la maquinaria como mejora del nivel de seguridad y para el alumbrado no portátil (instalaciones trifásicas).
- ✓ Nunca se puentearán los interruptores diferenciales.
- ✓ Las partes metálicas de todo equipo eléctrico tendrá toma de tierra, a través de la pica o placa de cada cuadro general.
- ✓ La conductividad del terreno se aumentará vertiendo en el lugar de hincado de la pica agua de forma periódica, y el punto de conexión de la pica estará protegido en el interior de una arqueta practicable.
- ✓ La iluminación de los tajos será siempre la adecuada mediante protectores situados sobre "pies derechos" firmes.
- ✓ Si se ilumina mediante portátiles, deben cumplirse las siguientes normas:
 - ▶ Portalámparas estanco de seguridad con mango aislante, rejilla protectora de la bombilla e índice de protección adecuado.
 - ▶ La iluminación de los tajos se situará a una altura aproximada de 2 m. y será cruzada para disminuir las sombras.
- ✓ Todas las zonas de paso estarán permanentemente iluminadas.
- ✓ La maquinaria eléctrica será revisada por personal especialista. Se prohíbe su reparación bajo corriente.





ORGANIZACIÓN DEL PERSONAL ADSCRITO AL ESTUDIO

► **Responsabilidades de la Dirección:** La Dirección, por medio del director de prevención, ha realizado las instrucciones de seguridad para esta actividad, las ha difundido entre todos los mandos y trabajadores implicados y ha designado un técnico de prevención para el seguimiento continuo de las operaciones.

► **Director del estudio:** Es el técnico encargado de dirigir y coordinar a los distintos elementos implicado en la operación.

► **Responsabilidades del personal:** A todos los trabajadores se les han entregado y explicado las instrucciones de seguridad. Se les han puesto de manifiesto los riesgos de las operaciones y la manera de evitarlos.

PROGRAMA DE GARANTIA DE CALIDAD

La Dirección ha designado al técnico de Prevención como responsable de la calidad del estudio. Este responsable ha recogido los nombramientos del Director del estudio, ha recogido las firmas de todos los integrantes del equipo de trabajo, a los que ha entregado personalmente el procedimiento normalizado de trabajo, etc.

RIESGOS Y PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO

El técnico de prevención ha informado a todos los integrantes del equipo de producción de todos los riesgos del trabajo y la manera de evitarlos. Así mismo les ha informado de las instrucciones de seguridad que se pondrán en funcionamiento para realizar la obra.

Procedimiento normalizado de trabajo	Materiales, Herramientas o Tareas necesarias	Riesgos
La primera medida es ubicar los equipos en los lugares establecidos	Organización adecuada del trabajo	RIESGO DE CONTACTO ELÉCTRICO
Los cuadros eléctricos de distribución, se colocarán en lugares de fácil acceso, lejos de taludes o de movimientos de tierras que puedan ampliarse	Organización adecuada del trabajo	
La instalación, mantenimiento y reparación de equipamiento eléctrico en una obra solo podrán ser realizadas por un electricista cualificado	Personal electricista cualificado	
Se deberá evitar el paso de las mangueras eléctricas por zonas de tránsito, de acopio de cargas o sobre aristas vivas	Mangueras eléctricas en perfectas condiciones. Organización adecuada del trabajo	
Las mangueras eléctricas se colocarán amarradas a postes y circularán a cierta altura sobre el terreno (2 m. sobre los lugares peatonales y 5 m. en los de vehículos). Si no es viable, se protegerán los cables en su intersección con las vías de circulación mediante elementos resistentes como rasillas, tejadillos, etc. Si las zonas de paso de las mangueras están encharcadas se deberán elevar	Mangueras eléctricas en perfectas condiciones. Elementos de protección	
Todos los conductores eléctricos deberán ser resistentes a torsiones y roces mecánicos	Conductores eléctricos resistentes	
Diariamente el encargado de la maquinaria revisará su estado, sobre todo en lo referente a correas, cadenas, latiguillos, equipos de mando y control, dispositivos de seguridad, etc., rellenando su correspondiente parte	Personal cualificado. Organización del trabajo. Partes de revisión	
El calibre del cableado será el adecuado para la carga eléctrica que ha de soportar, en función del cálculo realizado para la demanda esperada. Los hilos tendrán la funda aislante sin defectos	Cableado adecuado	
Los empalmes provisionales entre mangueras se harán con conexiones normalizadas estancas antihumedad. Si los empalmes son definitivos las cajas serán de seguridad	Conexiones normalizadas estancas antihumedad	
Los interruptores se instalarán en el interior de cajas normalizadas, provistas de puerta de entrada con cerradura de seguridad. Sobre la puerta aparecerá la señal de "peligro, electricidad". Serán colgados, bien de los paramentos verticales, bien de "pies derechos" estables. Si los cuadros eléctricos son metálicos, tendrán la carcasa conectada a tierra. Puede optarse por cuadros normalizados en P.V.C. que cumplan la norma UNE- 20324	Cajas eléctricas normalizadas	
Los cuadros eléctricos no se instalarán en rampas de acceso al fondo de la excavación; si son de intemperie, se cubrirán con viseras contra la lluvia	Viseras contra la lluvia	
Las tomas de corriente de los cuadros se efectuarán desde los cuadros de distribución, mediante clavijas blindadas contra contactos directos y con enclavamiento. Cada toma de corriente suministrará energía a un solo aparato, máquina o herramienta. La tensión siempre estará en la clavija "hembra" para evitar contactos eléctricos directos	Clavijas blindadas	
Se recomienda utilizar clavijas y bases de enchufes no desmontables para evitar su manipulación	Clavijas y bases de enchufes no desmontables	
Los disyuntores diferenciales se instalarán de acuerdo con las siguientes sensibilidades: -300mA. para alimentación de la maquinaria (instalaciones monofásicas). -30mA. para alimentación a la maquinaria como mejora del nivel de seguridad y para el alumbrado no portátil (instalaciones trifásicas).		
Nunca se puentearán los interruptores diferenciales		
Las partes metálicas de todo equipo eléctrico tendrá toma de tierra, a través de la pica o placa de cada cuadro general	Pica o placa de toma a tierra	
La conductividad del terreno se aumentará vertiendo en el lugar de hincado de la pica agua de forma periódica, y el punto de conexión de la pica estará protegido en el interior de una arqueta practicable	Agua o arqueta practicable	
La iluminación de los tajos será siempre la adecuada mediante protectores situados sobre "pies derechos" firmes	Pies derechos	
Si se ilumina mediante portátiles deben cumplirse las siguientes normas: - Portalámparas estanco de seguridad con mango aislante, rejilla protectora de la bombilla e índice de protección adecuado. - La iluminación de los tajos se situará a una altura aproximada de 2 m. y será cruzada para disminuir las sombras	Portalámparas adecuados	
Todas las zonas de paso estarán permanentemente iluminadas	Iluminación adecuada	
La maquinaria eléctrica será revisada por personal especialista. Se prohíbe su reparación bajo corriente	Personal electricista cualificado	

REALIZACIÓN DEL INFORME

El Director del trabajo (estudio) realizará un informe completo, siguiendo el modelo aprobado, correspondiente a la realización del trabajo.

Este informe ha de ser respaldado con la firma y conforme del encargado de la calidad (en este caso el técnico de prevención). Se anotarán todas

las incidencias y posibles desviaciones de las instrucciones de seguridad ocurridas.

ARCHIVOS. ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN DE REGISTROS

El archivo del informe y los documentos primarios (nombramientos, cambios, adendas, instrucciones de seguridad, etc.) serán archivados en el departamento de Prevención.

BPPRL 7. MANEJO MANUAL DE CARGAS

INTRODUCCIÓN

Una buena manipulación de cargas permite minimizar los riesgos sobre el aparato locomotor de los trabajadores, y este es el objeto de la BPPRL.

En esta BPPRL se debe formar a los trabajadores en el manejo manual de cargas. Dicha formación tendrá lugar en grupos reducidos (no más de 10), impartida por un monitor especializado (perteneciente al Servicio de Prevención Propio o Ajeno), utilizando el material gráfico necesario y con ejercicios prácticos reales del manejo de cargas de la empresa.

DEFINICIÓN DE LA BPPRL

► **Términos relativos al estudio:** Establecer criterios y recomendaciones para la manipulación manual de cargas en el sector.

► **Términos relativos a los riesgos a controlar:** Lesiones inespecíficas de espalda. Lumbalgias. Hernias discales. Lesiones de los miembros superiores. Esguinces y luxaciones.

ORGANIZACIÓN DEL PERSONAL ADSCRITO AL ESTUDIO

► **Responsabilidades de la Dirección:** La Dirección, por medio del director de prevención, ha realizado el material didáctico necesario para esta actividad, lo ha difundido entre todos los mandos y trabajadores implicados y ha designado un técnico de prevención para el seguimiento continuo de las operaciones.

► **Director del estudio:** Es el encargado general o responsable del centro.

PROCEDIMIENTOS NORMALIZADOS DE TRABAJO

Los pasos correctos para levantar una carga son:

1. Antes de levantar una carga evalúela analizando el peso y los medios auxiliares disponibles.
2. Colóquese delante de la carga apoyando firmemente los pies en el suelo con las piernas abiertas unos 50 cm.
3. Acérquese a la carga y doble las rodillas manteniendo la espalda recta. Si hace falta, porque la carga es voluminosa o pesa mucho, coloque una pierna adelantada.
4. Agarre la carga con la palma de las manos y la base de los dedos, manteniendo las muñecas rectas.
5. Coloque la carga simétricamente.
6. Al subir, mantenga la carga lo más pegada al cuerpo posible.
7. Levante la carga poniendo toda la fuerza en las piernas manteniendo la espalda recta y alineada.
8. Ponga en tensión los músculos del abdomen.
9. Aproveche la inspiración para subir. Esto hace que los músculos dorsales trabajen y se adapten al esfuerzo.

Y además:

- ✓ No levante la carga por encima de la cintura en un solo movimiento.
- ✓ Transporte la carga manteniendo el cuerpo erguido.
- ✓ Lleve la cabeza con el mentón ligeramente hacia dentro.
- ✓ Acerque la carga al cuerpo.
- ✓ Mantenga los brazos extendidos hacia abajo y lo más tensos posible.
- ✓ Evite girar el cuerpo mientras sostenga la carga. Hágalo mejor con pequeños movimientos de los pies.
- ✓ Si la dimensión de la carga es elevada, pida ayuda a otro compañero.
- ✓ Haga levantamientos espaciados en el tiempo.
- ✓ Aproveche el impulso o el peso de la carga para mover el objeto.
- ✓ Ayúdese de mecanismos auxiliares como cinchas, cuerdas y yugos para levantar la carga.
- ✓ No levante pesos excesivos, a partir de 25 Kg. la carga debería ser levantada entre dos personas.

Procedimiento normalizado de trabajo	Materiales, Herramientas o Tareas necesarias	Riesgo
Antes de levantar una carga evalúela analizando el peso y los medios auxiliares disponibles	Medios auxiliares	Sobreesfuerzos Caídas de objetos
Colóquese delante de la carga apoyando firmemente los pies en el suelo con las piernas abiertas unos 50 cm.	EPI: Guantes de protección, faja lumbar y calzado de protección	Sobreesfuerzos Caídas de objetos
Acérquese a la carga y doble las rodillas manteniendo la espalda recta. Si hace falta, porque la carga es voluminosa o pesa mucho, coloque una pierna adelantada	EPI: Guantes de protección, faja lumbar y calzado de protección	Sobreesfuerzos Caídas de objetos
Agarre la carga con la palma de las manos y la base de los dedos, manteniendo las muñecas rectas	EPI: Guantes de protección, faja lumbar y calzado de protección	Sobreesfuerzos Caídas de objetos
Coloque la carga simétricamente	EPI: Guantes de protección, faja lumbar y calzado de protección	Sobreesfuerzos Caídas de objetos
Al subir, mantenga la carga lo más pegada al cuerpo posible	EPI: Guantes de protección, faja lumbar y calzado de protección	Sobreesfuerzos Caídas de objetos
Levante la carga poniendo toda la fuerza en las piernas manteniendo la espalda recta y alineada	EPI: Guantes de protección, faja lumbar y calzado de protección	Sobreesfuerzos Caídas de objetos
Ponga en tensión los músculos del abdomen	EPI: Guantes de protección, faja lumbar y calzado de protección	Sobreesfuerzos Caídas de objetos
Aproveche la inspiración para subir. Esto hace que los músculos dorsales trabajen y se adapten al esfuerzo	EPI: Guantes de protección, faja lumbar y calzado de protección	Sobreesfuerzos Caídas de objetos

► **Responsabilidades del personal:** A todos los trabajadores se les ha entregado y explicado el material didáctico preparado e impreso. Se les han puesto de manifiesto los riesgos de la operación y la manera de evitarlos.

evitarlos. Así mismo les ha informado del Procedimiento Normalizado de Trabajo que se pondrá en funcionamiento para realizar la acción formativa.

PROGRAMA DE GARANTÍA DE CALIDAD

La Dirección ha designado a un técnico del Departamento de Calidad como responsable de la calidad del estudio. Este responsable ha recogido los nombramientos del Director del estudio, ha recogido las firmas de todos los integrantes del equipo de trabajo, a los que ha entregado personalmente el material didáctico preparado al efecto.

REALIZACIÓN DEL INFORME

El Director del trabajo (estudio) realizará un informe completo, siguiendo el modelo aprobado, correspondiente a la realización del trabajo. Este informe ha de ser respaldado con la firma y conforme del encargado de la calidad. Se anotarán todas las incidencias y posibles desviaciones del proceso formativo que hayan ocurrido.

REALIZACIÓN DE LA BUENA PRÁCTICA. RIESGOS Y PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO

El técnico de prevención ha informado a todos los integrantes del equipo de producción de los riesgos del trabajo y la manera de

ARCHIVOS. ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN DE REGISTROS

El archivo del informe y los documentos primarios (nombramientos, cambios, adendas, material didáctico, etc.) serán archivados en el departamento de Calidad.

BUENAS PRÁCTICAS EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES

VIII. - CONCLUSIONES

Como se ha intentado reflejar en el texto de este manual la única diferencia objetivable entre una buena práctica, en el sentido que le hemos dado nosotros, y las buenas actuaciones en Prevención, como se venían realizando hasta ahora, es una nueva metodología que se ha tomado de las GLP, como se ha explicado.

Esta nueva metodología, que en ocasiones puede parecer superflua, se basa fundamentalmente en asegurar la calidad de todo el proceso y por ello utiliza técnicas y procedimientos característicos del control de calidad.

En la descripción de los distintos apartados de la BPPRL, aparecen elementos y personas, que para una PYME, parecen excesivos. Aunque esto es así, es preferible intentar adoptar la metodología a la realidad de una PYME, antes que eliminar alguna de las fases de la BPPRL, ya que todas son esenciales para poder asegurar el proceso y crear la Buena Práctica.

IX. - ADAPTACIÓN DE LAS BPPRL A LAS PYMES

En la introducción, el análisis previo del problema, la definición de la buena práctica y un pequeño glosario de los términos a utilizar son interesantes y sirven para centrar el problema que tratamos de abordar y resolver.

El programa de garantía de calidad es vital en la ejecución de la BPPRL, solo éste nos puede

asegurar que se cumpla en todos sus términos y facetas: la legislación, o los PNT o las instrucciones de seguridad. Precisamente por estas razones, en las PYMES, la persona responsable de asegurar la calidad, debe al mismo tiempo conocer la prevención y ello nos lleva a la conclusión que esta persona será la mayoría de las veces el responsable o técnico de prevención.

En la realización de la Buena Práctica se han de tener en cuenta, siempre que existan, la legislación o normativa aplicable, el procedimiento normalizado de trabajo o las instrucciones de seguridad, en su caso. La preparación de los documentos correspondientes y de los estudios previos la realizará habitualmente el responsable o técnico de prevención, quien también explicará de forma satisfactoria todos los términos y condiciones a los trabajadores.

El informe final, que puede ser muy resumido, lo realizará el director del estudio, y lo más importante se refiere al control de calidad del mismo y las modificaciones, si las hubiere, del proyecto inicial.

Por último recomendamos el archivo de todos los documentos en una carpeta, a la que puedan tener acceso todos los elementos de la empresa y custodiado por el técnico de prevención o el Delegado de la misma. En el siguiente apartado hemos marcado con un subrayado los documentos que necesariamente han de ser archivados por las Pymes, que además incluirán el informe final.

Debe mantenerse esta metodología y debe asegurarse siempre la calidad; sólo éste nos

permitirá decir que hemos realizado una buena práctica en Prevención de Riesgos Laborales.

X. - DOCUMENTOS QUE SE EMITEN AL REALIZAR UNA BUENA PRÁCTICA EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES Y QUE HAN DE SER ARCHIVADOS COMO PRIMARIOS.

1.- Currículum Vitae de todos los que intervienen en la BPPRL

2.- Descripción de las tareas para la que cada integrante del equipo está capacitado

3.- Documento de aceptación del puesto firmado por el Director de la BPPRL

4.- Actas de las reuniones de los equipos de trabajo firmadas por todos los asistentes

5.- Documentación sobre la Buena Práctica, que incluirá el procedimiento a seguir y, en el caso de utilizar los Procedimientos Normalizados de Trabajo (en Prevención) o las instrucciones de seguridad, copia de todos ellos, emitidos por el Departamento de Prevención

6.- Actas de haber recibido la formación específica firmadas por los integrantes del equipo de trabajo



7.- Actas con las justificaciones de las modificaciones realizadas al plan inicial:

Personas (addendum)
Procedimientos y máquinas (enmiendas)

8.- Actas de los informes de las auditorías realizadas por la unidad de calidad en las inspecciones relativas:

Al estudio
A las instalaciones
Al Procedimiento

9.- Informe final de la unidad de aseguramiento de la calidad de la BPPRL

BUENAS PRÁCTICAS EN PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES



XI. - BIBLIOGRAFÍA

1.- Good Laboratory Practice

European Chemical Industry Ecology and Toxicology Centre.- Monograph N^o
1.- Brussels. October 1979

2.- Good Laboratory Practice

Ed by G.E. Paget, MTP Press Limited, Lancaster 1979

3.- U.S. Environmental Protection Agency

Good Laboratory Practice Standards for Health effects, U.S. Federal Register
Vol. 44, N^o 91, 9 May 1979

4.- BUENAS PRÁCTICAS en prevención de riesgos laborales en las PYMES

Publicaciones de CONFEBASK en colaboración con la Agencia Europea para
la Seguridad y Salud en el Trabajo.

① <http://www.confebask.es/buenaspracticass/>

5.- Observatorio permanente de riesgos laborales. Salud Laboral

Unión General de Trabajadores

① <http://slaboral.ugt.org/>

6.- Agencia Europea para la Seguridad y Salud en el Trabajo

Buenas prácticas

① <http://agency.osha.eu.int>



