

Programa Sector Logística

Servicio de Seguridad y Salud Laboral Guadalajara



Castilla-La Mancha



CONSEJERÍA DE ECONOMÍA, EMPRESAS Y EMPLEO
Dirección General de Trabajo, Formación y
Seguridad Laboral – Servicio de Seguridad y
Salud Laboral de Guadalajara

ÍNDICE

1. INTRODUCCIÓN	3
2. OBJETO DEL INFORME.....	3
3. ACCIONES Y MEDIDAS PREVENTIVAS IMPLANTADAS POR LAS EMPRESAS.....	4
4. CARACTERIZACIÓN DE LOS CENTROS DE TRABAJO VISITADOS	8
4.1. N° de empresas, centros de trabajo y visitas realizadas.....	8
4.2. Rango de plantilla por centro de trabajo	9
4.3. Localidades	9
4.4. Actividad de la empresa: CNAE	9
4.5. Organización preventiva.....	10
4.6. Planificación preventiva.....	11
4.7. Formación específica de los trabajadores	11
5. ANÁLISIS DE FACTORES DE RIESGO	13
5.1. CONDICIONES DE SEGURIDAD	13
5.1.1. Lugares de trabajo	13
5.1.2. Equipos de trabajo / máquinas	14
5.1.3. Equipos de protección contra incendios	17
5.2. RIESGOS ESPECÍFICOS ACTIVIDAD ALMACENAMIENTO	17
5.2.1. Circulación exterior	17
5.2.2. Almacenamiento en estanterías	18
5.2.3. Almacenamiento en altillos o entreplantas	19
5.2.4. Zonas de tránsito interiores	19
5.2.5. Muelles de carga y descarga.....	20
5.2.6. Portones y puertas	21
5.3. RIESGO TRASTORNO MÚSCULO ESQUELÉTICOS.....	23

1. INTRODUCCIÓN

La actividad de Logística y Transporte juega un papel esencial en el tejido social y económico de la provincia de Guadalajara.

Una parte muy importante de la población afiliada a la Seguridad Social de esta provincia desarrolla su actividad en centros de trabajo ligados a dicha actividad. De igual modo, está relacionada con la generación indirecta de otras actividades y servicios empresariales.

Siendo así, la siniestralidad laboral de esta rama de actividad tiene un impacto directo en la siniestralidad del conjunto de la provincia, la cual, en términos de índice de incidencia, viene siendo la más elevada en el ámbito provincial desde hace varios años en España.

En el marco de sus competencias en materia de prevención de riesgos laborales, la Dirección Provincial de Economía, Empresas y Empleo, así como la Inspección de Trabajo y Seguridad Social, realizan programas y campañas de asesoramiento técnico y vigilancia y control del cumplimiento de la normativa preventiva.

De igual modo, es innegable el esfuerzo en materia preventiva que realizan las empresas del sector, destinando recursos humanos y económicos a tal fin, tal y como se ha constatado en los programas y campañas aludidos con anterioridad.

Sin embargo, los referidos datos de siniestralidad revelan la necesidad de llevar a cabo un esfuerzo compartido, tal y como se recoge en el Acuerdo Estratégico para la Prevención de Riesgos Laborales en Castilla – La Mancha, 2017 – 2021, que prevé la ejecución de una serie de medidas orientadas a su reducción, circunstancia que, a su vez, ha de producir efectos positivos en la productividad del sector.

2. OBJETO DEL INFORME

Con el fin de contribuir a la definición de futuras acciones que incidan en la reducción de la siniestralidad y en la mejora de las condiciones de trabajo, el presente informe refleja la actuación desarrollada por los técnicos de prevención del Servicio de Seguridad y Salud Laboral de la Dirección Provincial, en el marco del Programa de asesoramiento técnico realizados en los años 2015, 2016 y 2017.

La información que se detalla en el informe se deriva del “Cuestionario Logística” elaborado por el Servicio de Seguridad y Salud Laboral para recopilar de manera uniforme la referida información, de acuerdo a una serie de ítems comunes estructurados en distintos bloques preventivos, con independencia de la actividad concreta realizada en el centro de trabajo o de la plantilla de trabajadores del mismo.

La información se muestra agrupada en términos absolutos y porcentuales, con relación al ítem concreto analizado, con el fin de mostrar una visión de la situación de las condiciones de seguridad y salud en los centros de trabajo y, en particular, incidir sobre aquellos factores de mayor relevancia o que requieren un tratamiento específico.

3. ACCIONES Y MEDIDAS PREVENTIVAS IMPLANTADAS POR LAS EMPRESAS

Señalar, no obstante, que la actuación de los técnicos de prevención ha ido más allá de la mera recogida de datos, puesto que existe una parte no reflejada en el presente informe que tiene que ver con la actuación individual por cada centro de trabajo. A la finalización de cada visita, identificados los déficits preventivos en el centro, el técnico remitía a la empresa un "Informe de subsanación" para que ésta procediera a la corrección de las deficiencias e informara del cumplimiento del mencionado informe.

Tras la primera visita realizada, se remitió un Informe de subsanación a 53 de los centros de trabajo, instando a corregir las deficiencias subsanadas, al tiempo que se señalaba la oportunidad de llevar a cabo una visita posterior para constatar sobre el terreno la referida corrección.

De manera complementaria, en el informe de subsanación se emplazaba a la empresa a que comunicara expresamente, a través del medio que se acordara en cada caso, la referida subsanación. Señalar que 23 de los centros de trabajo dieron cumplimiento a este apartado del requerimiento, comunicando la adopción de las medidas requeridas.

Sin carácter exhaustivo, el siguiente cuadro refleja una muestra de las acciones ejecutadas por las empresas visitadas en el marco del Programa.

RELACIÓN DE ASPECTOS PREVENTIVOS QUE HAN MEJORADO O ACCIONES PREVENTIVAS EJECUTADAS POR LAS EMPRESAS TRAS EL INFORME DE SUBSANACIÓN DE DEFICIENCIAS *(de carácter material u organizativo)*.

Actualización de la evaluación de riesgos (última evaluación de riesgos con fecha 21/12/2011)

Se han elaborado procedimientos de trabajo (espacios confinados, trabajos eléctricos, apilamientos en estiba)

Las rampas de los muelles de carga/descarga disponían de paradas de emergencia que no funcionaban (subsanado).

Se cambió un cable de sustentación de la hoja de un portón seccional motorizado que estaba a punto de romperse completamente (la puerta se estaba utilizando con riesgo de caída sobre los trabajadores).

Instalación de dispositivos de seguridad frente a rotura de cables en las puertas seccionales, centrado de las cuchillas de dispositivos de seguridad frente a rotura de cables de las puertas seccionales, etc. (se contrato una empresa que estuvo revisando puerta por puerta y subsanando deficiencias).

Exposición a isocianatos (se mezclan en la máquina de espuma el Instapak A (4,4'-Diisocianato de difenilmetano o MDI) y el Instapak-Instafill Slow B (en la planificación del correo electrónico con fecha XXXXXX se dice que "no se utiliza más la máquina de espuma")

En todas las investigaciones de accidentes de trabajo se proponen siempre las mismas "medidas correctoras" de carácter genérico: "prestar especial atención", "movimientos lentos", "solicitar ayuda", etc. No se proponen medidas técnicas y/u organizativas. – no se analizan las causas de accidentes de trabajo por sobreesfuerzos. Mejora en las investigaciones de accidentes de trabajo

Subsanación deficiencias en equipos de trabajo: ET/ máquina: transpaleta eléctrica de plataforma Toyota, modelo XXXXX, nº XXXXX: el equipo se puede accionar desde fuera del puesto de conducción (con la plataforma bajada en posición de conductor de pie). No funciona el sistema de detección del conductor. ET / máquina: carretilla elevadora frontal XXXXXXXXX modelo XXXXXX: no dispone de espejos retrovisores.

RELACIÓN DE ASPECTOS PREVENTIVOS QUE HAN MEJORADO O ACCIONES PREVENTIVAS EJECUTADAS POR LAS EMPRESAS TRAS EL INFORME DE SUBSANACIÓN DE DEFICIENCIAS (de carácter material u organizativo).

Mejora en la señalización del altillo del almacén. Retirada obstáculos que tapaban y obstaculizaban el acceso a extintores.

Se ha cambiado el procedimiento de investigación de accidentes: Actualmente ya participa delegado de PRL y participa el jefe de planta. Se adjunta última investigación de accidente para ver evolución en los informes y proceso de investigación.

ET / Máquina: Transpaletas eléctricas de plataforma: se pueden accionar desde fuera del puesto de conducción (con la plataforma bajada en posición de conductor de pie). Subsanado.

Estantería simple sin dispositivos de retención resistentes en la cara posterior para evitar la caída de cargas sobre las personas. Faltan protecciones antiembestida en montantes o puntales.

Ausencia de un pasillo para peatones en el exterior de la nave (alejado de las zonas de circulación marcha atrás de vehículos, en los cruces de vías de circulación de vehículos por trabajadores señalar "pasos de cebra", señalar el uso obligatorio del pasillo para peatones y de ropa de alta visibilidad). Circulación por las mismas vías de tránsito tanto de peatones como de equipos de manutención de cargas/vehículos. Falta señalización de zonas de estacionamiento de camiones y los sentidos de circulación de los camiones/vehículos. En las medidas a adoptar adjuntas en el correo electrónico se dice: "En planificación XXXX del centro de trabajo (planificación hasta fin 2015)."

Las zonas de carga y descarga del altillo no disponen de protecciones frente a caída en altura adecuadas (las puertas correderas se pueden abrir y se pueden utilizar para la carga/descarga en el altillo, con el consiguiente riesgo de caída a distinto nivel por falta de medidas de protección colectiva adecuadas y por falta de medidas de protección individual contra caídas en altura). Falta de medidas preventivas compensatorias y eficaces de seguridad en la retirada temporal de las medidas de protección colectiva existentes (apertura de las puertas correderas de los altillos) que eviten caídas a distinto nivel. Falta señalización de seguridad y salud laboral de advertencias y obligaciones. SUBSANADO.

Se ha elaborado Documento de Protección contra explosiones de zonas de carga de baterías y depósito y surtidor de gasóleo

Existe una barrera basculante de seguridad en un altillo que se utilizaba con palets de altura mayor de la que permite dicha barrera, por lo que ésta no podía alcanzar sus posiciones extremas (no existía por lo tanto protección contra riesgo de caída en altura). Se corrigió esta situación estableciendo menor altura de palet

Se ha modificado la ubicación de varios extintores colocados para dar servicio en el piso situado en altura, ubicados de tal forma que una posible caída suponía riesgo de golpe a las personas o bienes situados en el piso inferior

Se ha efectuado contrato de mantenimiento para portones (en la visita se advirtieron ciertas deficiencias materiales y documentales)

Se ha corregido la inexistencia de unos montantes esquinales de protección antiembestida de estanterías

Implantación de medidas correctoras derivadas de "Evaluación específica de Condiciones Ambientales" (que incluye condiciones de iluminación y termohigrométricas)

Ruedas desgastadas de varios equipos de trabajo automotores. Se corrige

Instalación de alfombras antifatiga para reducir riesgo por bipedestación prolongada

Señalización de velocidad máxima de circulación de los vehículos

Existe una barrera basculante de seguridad que se deja levantada habitualmente. Prohibición expresa de esta práctica.

Formación en emergencias y formación específica del puesto de trabajo

RELACIÓN DE ASPECTOS PREVENTIVOS QUE HAN MEJORADO O ACCIONES PREVENTIVAS EJECUTADAS POR LAS EMPRESAS TRAS EL INFORME DE SUBSANACIÓN DE DEFICIENCIAS (*de carácter material u organizativo*).

Avances en coordinación de actividades empresariales con la empresa titular del centro de trabajo (hasta el momento XXXXXXX no disponía de datos de condiciones termohigrométricas, iluminación...)

Se instalan clavijas de seguridad que faltaban en estanterías

Se han ejecutado medidas derivadas de un informe de iluminación del que se desprendían incumplimientos del RD 486/97 en diversas zonas

Reciclaje de formación

Se han instalado barreras bajo BIEs y extintores para evitar situar cargas bajo ellos

Sustitución de bastidor de estantería deformado

Recopilación de documentación de maquinaria (manuales de instrucciones, declaraciones CE de conformidad)

Se está implantando procedimiento de coordinación de actividades empresariales que incluye a la empresa titular de las instalaciones, transportistas, y al resto de empresas que acceden al lugar de trabajo.

Se han efectuado evaluaciones de condiciones termohigrométricas.

Se han realizado evaluaciones de los niveles de iluminación

Se ha prohibido el acceso y almacenamiento en el altillo, por no disponer de protección contra caídas en altura.

Se ha efectuado contrato de mantenimiento para portones (en la visita se advirtieron ciertas deficiencias materiales y documentales). Importante: se procedió a la corrección inmediata de la anulación de las paradas de emergencia de varios portones.

Reparación de fotocélula de un portón (anulada inicialmente)

Adecuación de las dimensiones de los faldones de varias rampas niveladoras que no tenían las dimensiones suficientes para evitar el atrapamiento de los pies entre el suelo y la rampa

Se han empezado a investigar los accidentes de trabajo

Disponen de certificados de conformidad y manual de instrucciones de las rampas niveladoras de los muelles

Se ha realizado mantenimiento en todas las rampas niveladoras y puertas seccionales monitorizadas y manuales

Se ha impartido formación a todos los trabajadores. Anteriormente, la práctica habitual era después de meses del contrato inicial, cuando se reunía un grupo, el SPA impartía la formación.

En la carretilla automotora Linde XXXXXXX se ha arreglado el girofaro y el asiento

En los muelles se han vuelto a instalar los topes para amortiguar los posibles golpes de camiones contra la rampa o sus elementos.

Se han instalados guías para dirigir la circulación de camiones en los muelles

Se han instalado los topes de retención que faltaban en algunas puertas basculantes manuales

Se ha realizado mantenimiento en todas las rampas niveladoras, puertas seccionales monitorizadas y manuales y puertas basculantes manuales

RELACIÓN DE ASPECTOS PREVENTIVOS QUE HAN MEJORADO O ACCIONES PREVENTIVAS EJECUTADAS POR LAS EMPRESAS TRAS EL INFORME DE SUBSANACIÓN DE DEFICIENCIAS (de carácter material u organizativo).

Se ha realizado la evaluación de riesgos, planificación preventiva y medidas de emergencia del centro de trabajo de la calle XXXXXXX que llevaba un par de meses en funcionamiento.

Se ha delimitado la zona de recarga de baterías y se ha instalado ducha de seguridad y lavaojos en el centro de la calle XXXXXX

Se han realizado mediciones de los niveles de iluminación en el centro de la calle XXXXXX

Se ha reparado la alarma de seguridad existente en el interior de la cámara de congelación de hombre encerrado, disponiendo de avisador acústico y luminoso. También se ha señalado la ubicación del hacha.

Se han instalado más luminarias en las zonas del almacén donde los niveles de iluminación no alcanzaban los niveles mínimos establecidos en el anexo IV del RD 486/1997 (se han considerado exigencias visuales moderadas; 200 lux)

Se ha realizado documento de protección frente a explosiones

Se ha realizado informe de evaluación específica de la exposición a vibraciones de los carretillas y conductores de carretillas elevadoras.

Se ha dotado a todos los trabajadores que desempeñan sus funciones en el almacén, tanto en el interior como en el exterior, de ropa de alta visibilidad.

Se han cumplimentado las planificaciones de la actividad preventiva de la empresa.

Se ha instalado una protección anti-embestida en la zona del armario eléctrico existente junto al muelle 21.

La empresa ha implantado la norma de que todos los camiones que se vayan a cargar/descargar han de estar calzados.

Se ha señalado el perímetro de las plataformas niveladoras de los muelles de carga.

En la zona del parking que linda con la parcela contigua, existe un desnivel de unos 5-6 metros de altura. En esta zona se estacionan vehículos de trabajadores y no existe ningún bordillo o tope que evite que algún vehículo pueda caer ya que únicamente se existe un vallado metálico. En la segunda visita la empresa tiene prohibido aparcar en la zona e indica que en breve procederá a iniciar las obras para construir un muro.

Los palets almacenados en altura conteniendo mercancía han sido retractilados.

Se ha dotado de espejo retrovisor a la carretilla eléctrica contrapesada STILL, modelo XXXXXX

Se han sustituido los palets de tipo no normalizado (palillo, americano, etc.) almacenados en altura colocándose las mercancías sobre palets tipo europeos de resistencia adecuada.

Se han eliminado las estanterías "simples" para almacenamiento de palets que existían en el almacén. Algunas de ellas han sido desmontadas y otras han sido colocadas enfrentadas a otras. Hay zonas en que coexisten unidas estanterías de 2 fabricantes. La empresa indica que ha contratado a un ingeniero de estructuras para que supervise y certifique dichas instalaciones.

Se ha retirado la cesta que disponía la empresa para la realización de trabajos en altura elevándola con una carretilla y se indica que para la realización de estas tareas alquilan una plataforma elevadora.

Se han instalado las protecciones de los cabeceros de las estanterías del almacén

Se ha elaborado una instrucción para el calzado de los camiones antes de las operaciones de carga/descarga. También se ha dotado de calzos a los muelles.

RELACIÓN DE ASPECTOS PREVENTIVOS QUE HAN MEJORADO O ACCIONES PREVENTIVAS EJECUTADAS POR LAS EMPRESAS TRAS EL INFORME DE SUBSANACIÓN DE DEFICIENCIAS (de carácter material u organizativo).

Se ha realizado el Plan de Emergencia y Evacuación y se ha designado y formado al personal integrante de los equipos de extinción, evacuación y primeros auxilios (cursos realizados los días XXXX. También se ha formado al resto de trabajadores sobre dicho Plan y se han realizado 2 simulacros de emergencia, uno en turno de mañana y otro de tarde.

Se han inhabilitado 2 muelles de carga/descarga de mercancía en la zona de expedición donde hay mesas con ordenadores en las que en ocasiones hay trabajadores.

Se han anclado las estanterías manuales existentes en el almacén para evitar su vuelco/caída.

Se ha realizado evaluación de los niveles de iluminación, informe de fecha XXXXX, los niveles de iluminación existentes son insuficientes. Está pendiente la planificación de medidas preventivas y su adopción.

Se ha elaborado el Documento de Protección frente a explosiones.

Se han definido y señalizado las vías de evacuación.

En buena lógica, cabe inferir que la atención dispensada por las empresas a las recomendaciones efectuadas por el técnico de prevención ha contribuido a la mejora de las condiciones de trabajo en el sector.

4. CARACTERIZACIÓN DE LOS CENTROS DE TRABAJO VISITADOS

4.1. N° de empresas, centros de trabajo y visitas realizadas

En el periodo 2015-2017 se han realizado un total de **117 visitas** a **57 centros de trabajo**, correspondientes a **44 empresas**, por parte de 4 técnicos de prevención y la Jefa de Servicio de Seguridad y Salud Laboral de Guadalajara, de acuerdo a la siguiente distribución temporal:

AÑO	Nº visitas
2015	59
2016	46
2017	16
2015-2017	117

4.2. Rango de plantilla por centro de trabajo

Teniendo en cuenta la plantilla de trabajadores en el centro de trabajo correspondiente a la primera visita efectuada, en el conjunto de centros visitados se ocupaba un total de 5.292 trabajadores, es decir, el promedio se sitúa en 93 trabajadores.

No obstante, la siguiente tabla refleja con mayor detalle la tipología de centros visitados:

Rango de trabajadores	Nº CENTROS	Nº trabajadores	Promedio
Hasta 10 trabajadores	6	34	6
De 11 a 50 trabajadores	26	696	27
De 51 a 100 trabajadores	6	458	76
De 101 a 200 trabajadores	12	1.644	137
Más de 200 trabajadores	7	2.460	350
Todos	57	5.292	93

4.3. Localidades

Los centros de trabajo visitados se encuentran radicados en las siguientes localidades:

Localidad	Nº centros	Nº trabajadores	Promedio
Alovera	8	138	17
Azuqueca de Henares	18	1.518	84
Cabanillas del Campo	16	1.297	81
Guadalajara	4	152	38
Marchamalo	4	404	101
Otras (Quer, Yunquera, Chiloeches, Torija, Fontanar)	7	817	117

4.4. Actividad de la empresa: CNAE

Una de las cuestiones que dificulta la caracterización de la siniestralidad de la actividad en términos estadísticos y comparativos, es la variedad de CNAE de las empresas del sector, tal y como se recoge en la siguiente tabla:

CNAE (2 cifras)	Descripción	Nº centros	Nº trabajadores	Promedio
46	Comercio al por mayor	11	784	71
47	Comercio al por menor	2	420	210
52	Depósito y almacenamiento	36	3.198	89
82	Actividades apoyo a empresas	3	314	105
Otros (13,14,23,45,49)	-	5	576	115

4.5. Organización preventiva

En cuanto a la modalidad preventiva elegida por las empresas señalar que con la excepción de la una empresa que cuenta con servicio de prevención mancomunado, la vigilancia de la salud es concertada con un servicio de prevención ajeno, tal y como se refleja en la siguiente tabla:

SPA VS	Nº empresas
SPA A	5
SPA B	5
SPA C	5
SPA D	20
Resto (7 SPA)	8

En cuanto al resto de especialidades, la situación es más variada, tal y como se recoge en la siguiente tabla:

Organización preventiva	Nº empresas
Serv. Prevención Propio	5
Ser. Prevención Mancomunado	8
SPA A	2
SPA B	3
SPA C	3
SPA D	16
Resto (7 SPA)	7

4.6. Planificación preventiva

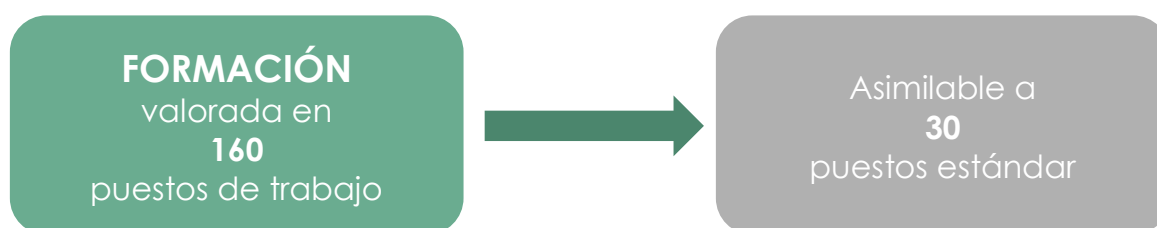
En tan solo 3 centros de trabajo se detectó la inexistencia de planificación preventiva. Sin embargo, en 6 centros en los que sí existía dicha planificación, la misma se encontraba sin cumplimentar. De manera añadida, en 15 centros de trabajo, la cumplimentación de la planificación era parcial.

De manera que, en el 42% de los centros de trabajo se identificaron deficiencias relativas a la planificación preventiva, elemento esencial, junto a la evaluación de riesgos, para una adecuada gestión preventiva. Señalar, de manera complementaria, que en 22 de los 24 centros en los que se identificó esta deficiencia, la modalidad preventiva en las especialidades técnicas era el concierto con un servicio de prevención ajeno.

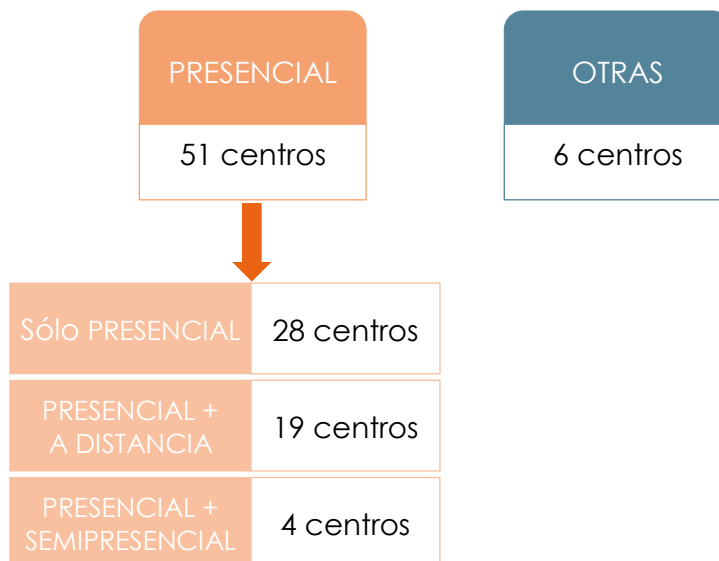
4.7. Formación específica de los trabajadores

El análisis de la formación específica o de puesto de trabajo de los trabajadores se ha llevado a cabo a través de un muestreo, eligiendo al azar 5 trabajadores del centro de uno o varios puestos de trabajo. Dicho análisis valoraba la modalidad de impartición (presencial, a distancia, semipresencial) y, finalmente, la valoración cualitativa del técnico acerca de la adecuación de la formación a los riesgos de su puesto de trabajo.

Si bien no es viable realizar una diferenciación de puestos de trabajo, dado que la denominación del mismo y el alcance de sus tareas dependen de cada empresa y centro de trabajo, a modo de referencia señalar que el análisis de la formación específica realizado alcanza a un conjunto de 160 puestos de trabajo diferentes, cuya agrupación lógica determina en torno a unos 30 puestos estándar (administración, carretilleros, jefes y mandos intermedios, preparación de pedidos, mozos de almacén, etc.) de tipología similar en cuanto a funciones y exposición a riesgos.



El recurso a la formación de tipo presencial es el caso más frecuente; en particular, esta opción es la utilizada en 51 centros, es decir, en el 89% de la totalidad de centros. De manera añadida, en 28 de estos centros, la modalidad presencial es la única utilizada; por el contrario, 19 de los centros la complementan con formación a distancia y 4 con formación semipresencial.



En cuanto a la valoración subjetiva sobre la idoneidad de la formación preventiva en la muestra de trabajadores elegidos al azar, señalar que se detectó algún tipo de deficiencia o disfunción en 35 centros de trabajo.

Lógicamente, no todas las deficiencias tienen idéntica relevancia y, por tanto, no puede caracterizarse una situación general a partir de las mismas. Dicha concreción, requerimiento de subsanación y, en su caso, posterior tratamiento, forman parte de la actuación individual en cada empresa.

Sin embargo, con el fin de facilitar la percepción de cuál es la tipología de las deficiencias que determinan una valoración negativa de la idoneidad de la formación analizada, se incluye a continuación una tabla con información relativa a las mismas, remarcando que el referido análisis se ha efectuado en una muestra de máximo 5 trabajadores elegidos al azar:

Incidencias detectadas en la formación analizada:

A algunos trabajadores les falta formación específica del puesto de trabajo de mozo de almacén.

A algún trabajador le falta formación específica y completa del puesto de trabajo de mantenimiento,....

Falta acreditar la formación en materia preventiva de algunos equipos de trabajo

Falta acreditar la formación en materia preventiva en algunos aspectos, como por ejemplo: formación sobre algunos equipos de trabajo

Falta acreditar que los trabajadores han recibido formación específica adecuada sobre los riesgos derivados de la utilización de cada uno de los equipos de trabajo, así como sobre las medidas

Falta de una adecuada formación en materia preventiva, fundamentalmente, en el puesto de mantenimiento

Falta formación puesto de trabajo, utilización de los equipos de trabajo y emergencias

La formación impartida fue en el 2012 y no a todos los trabajadores solo a 6.

Los trabajadores inicialmente reciben formación a distancia. Algunos han recibido esta formación a distancia en fecha posterior a mi primera visita.

Los trabajadores no han recibido formación sobre los riesgos existentes en su puesto de trabajo. Disponen de formación de operador de carretillas elevadoras.

Incidencias detectadas en la formación analizada:

No consta formación en materia preventiva centrada específicamente en los siguientes puestos de trabajo de la evaluación de riesgos: operario acabados, mantenimiento

No consta que el Sr. XXXXX haya recibido formación práctica en el uso de carretillas elevadoras de mástil retráctil. No consta que los Sres. XXXX y XXXX hayan recibido...

No consta que el Sr. XXXX, que trabaja como Capataz y maneja carretillas elevadoras, haya recibido formación en prevención de riesgos laborales.

No consta que los preparadores de pedidos D. XXXX, D. XXXX hayan recibido formación sobre los riesgos de su puesto de trabajo

No consta que los siguientes trabajadores hayan recibido formación sobre los riesgos existentes en su puesto de trabajo ni sobre las medidas preventivas a adoptar para prevenirlos: D. XXXX

No se acredita la formación en materia preventiva adecuada de todos los trabajadores de todos los puestos de trabajo

No todos los trabajadores disponen de formación teórica y práctica en materia preventiva, centrada específicamente en el puesto de trabajo, o no se actualizada periódicamente.

No todos los trabajadores tienen la formación

Queja de los delegados de prevención: la formación está desactualizada, ya que la última que se impartió fue del año 2013.

Se acredita la entrega de información, pero no se acredita formación en materia preventiva en función del puesto de trabajo / función (duración del curso, temario, modalidad, etc.)

Se entrega manual, contestan a un cuestionario y certifican formación (práctica habitual)

5. ANÁLISIS DE FACTORES DE RIESGO

5.1. CONDICIONES DE SEGURIDAD

5.1.1. Lugares de trabajo

De los 9 ítems dirigidos al análisis de la situación de los lugares de trabajo, se valora el resultado de los dos siguientes, por su trascendencia y gravedad:

- Ausencia de medidas de protección para evitar caídas en altura de personas.
- Ausencia de medidas de protección para evitar caídas de objetos.



En 19 de los 57 centros visitados, lo que representa el 33% de dichos centros, se identifican deficiencias asociadas a la ausencia de medidas para evitar la caída en altura de personas, fundamentalmente relacionadas con la falta de protección en altillos destinados al almacenamiento.

Un análisis más pormenorizado de estos centros no revela diferencias por nº de trabajadores en el centro de trabajo, puesto que existe representación de todos los tramos de plantilla empleados en este informe. De igual modo, tampoco pueden caracterizarse las deficiencias por modalidad organizativa, ya que hay representación tanto de servicios de prevención ajenos como de propios y mancomunados.



El porcentaje de centros con riesgo de caída de objetos en altura es algo superior, en particular el 38%. En concreto, el riesgo se sustancia en deficiencias como apilamientos inestables, cargas sin flejar, ausencia de mallas anti – caídas, etc.

De igual modo, no hay diferencias por tramo de plantilla y modalidad organizativa.



Finalmente, en 15 de los centros, pertenecientes a 13 empresas, concurren ambas circunstancias, riesgo de caída de personas y de objetos en altura.

5.1.2. Equipos de trabajo / máquinas

La variedad de equipos de trabajo utilizados en el sector es elevada. El análisis de las condiciones de estos equipos se realizó, al igual que en la formación específica, por muestreo.

En particular, se seleccionaron un máximo de 6 equipos de trabajo por centro, incluidos aquellos destinados a la manutención de cargas. Posteriormente, se verificaba si el equipo disponía de marcado CE y, en caso negativo, si estaba pendiente la realización de algún tipo de estudio o informe de adecuación. Finalmente, en un primer nivel de evaluación por observación directa, se identificaban deficiencias que eran trasladadas a la empresa a través del Informe de subsanación.

El resultado es el análisis de 296 equipos de trabajo, con prevalencia de carretillas elevadoras de diferentes tipos y transpaletas eléctricas; pero también otro tipo de equipos como apiladores, volteadores, recogepedidos, etc.

La práctica totalidad de los equipos, en concreto el 92%, cuentan con un marcado CE, aspecto que, en primera instancia, ofrece garantías de que se trata de un equipo que reúne suficientes medidas de seguridad.

Sin embargo, en 151 de estos 271 equipos que contaban con marcado CE se advirtió algún tipo de deficiencia:

- En 74 de los equipos, la deficiencia está relacionada con mantenimiento inexistente, deficiente o no debidamente documentado o era de carácter documental: ausencia de declaración de conformidad y/o manual de instrucciones; disponibilidad de manual de instrucciones en lengua diferente a la castellana; ausencia de registros de mantenimiento.
- En el resto de equipos con deficiencias, 77, lo que representa la mitad de los equipos con marcado CE, dicha deficiencia es de carácter material, tal y como se refleja en la siguiente tabla:

Deficiencias detectadas

El dispositivo de seguridad de hombre muerto se encuentra estropeado, permitiendo que la carretilla pueda desplazarse sin que el operador se encuentre sobre ella.

Con la plataforma bajada y sin que el conductor esté subido en la misma, la apiladora funciona y se puede desplazar.

No dispone de girofaro ni de cinturón en el asiento

Deficiencias detectadas

Puede circular y elevarse por encima de los 2 metros de altura con los brazos de las puertas levantados. No dispone de avisador acústico de marcha atrás. No se ha establecido procedimiento de rescate.

No dispone de cinturón en el asiento y no le funciona el girofaro.

No dispone de cinturón de seguridad en el asiento.

No le funciona el girofaro ni uno de los focos de iluminación delanteros.

No le funciona el foco delantero derecho.

No dispone de cinturón de seguridad en el asiento

No girofaro

No dispone de: cinturón de seguridad en el asiento, espejo retrovisor, diagrama de cargas.

No dispone de espejo retrovisor, no le funciona el claxon, el foco de iluminación delantero no funciona.

Sin retrovisores, sin girofaro

No dispone de cinturón de seguridad en el asiento.

No se dispone del manual de instrucciones del equipo. No dispone de cinturón de seguridad en el asiento.

Falta de diagrama de carga y falta de mantenimiento de la batería

Sin diagrama de cargas, luces de freno, intermitencia y marcha atrás rotas, puesta en marcha desde fuera puesta conducción

No funciona el rotativo

Tejadillo tapado y batería sucia por derrames. Baterías de tracción sucias

Falta de resguardo fijo que impida el acceso al mástil y falta de cinturón de seguridad

Espejos retrovisores

Ruedas desgastadas.

Falta el diagrama de cargas y un espejo retrovisor.

Falta diagrama de cargas, los espejos retrovisores y uno de los focos de iluminación está fundido

El asiento está deteriorado y el girofaro no funciona

Sin girofaro

Sin girofaro

Sin cinturón de seguridad

Sin girofaro

Falta cinturón de seguridad

No funciona el rotativo o giro-faro.

No cinturón de seguridad

Sin diagrama de carga y el rotativo no funciona

No existe diagrama de cargas. Ruedas desgastadas

Ruedas en mal estado y rotativo no funciona

Sin cinturones de seguridad

Sin cinturones de seguridad

No se encuentra el diagrama de cargas. Ruedas desgastadas. No se usa cinturón de seguridad

No dispone de avisador acústico de marcha atrás

Acceso a elementos móviles

Acceso al plato prensador, falta señalización de seguridad y salud, etc.

No dispone de cinturón de seguridad en el asiento

Deficiencias detectadas

No le funciona el claxon.

Dispositivos de enclavamiento anulados y acceso a elementos móviles

Acceso a elementos móviles de trabajo y de transmisión.

Anulación de dispositivos de enclavamiento. Se utiliza un palo para accionar de manera continua el pulsador de rearme que posibilita el funcionamiento de la máquina en automático sin que los dispositivos estén activos

No funciona el rotativo. Entra en zona ATEX y no dispone de marcado ATEX . No ROPS ni cinturón de seguridad.

No dispone de cinturón de seguridad en el asiento. El día de la visita no le funcionaba el girofaro.

Acceso a elementos móviles (cinta-rodillo, rodillo-rodillo,....)

No dispone de alarma de movimiento.

No dispone de alarma de movimiento.

Mejorar señalización

Rotativo tapado, espejo roto, espejo tapado, órgano de accionamiento accionado mediante cinta de embalar pegada.

No dispone de cinturón de seguridad

No dispone de espejo retrovisor

No dispone o no le funciona el avisador acústico de marcha atrás. Tiene una de las luces traseras fundida.

El dispositivo de seguridad de "hombre muerto" se encuentra estropeado, haciendo que la carretilla pueda desplazarse sin que el operador se encuentre sobre la plataforma.

El dispositivo de seguridad de hombre muerto se encuentra estropeado, permitiendo que la carretilla pueda desplazarse sin que el operador se encuentre sobre ella.

Véase informe de subsanación y cuestionario

El desconector de la batería está roto

Acceso a un borne de la batería por rotura de la carcasa envolvente de la máquina

La plataforma con el dispositivo de hombre muerto se encuentra averiada. El equipo se desplaza sin que exista una persona sobre la plataforma.

Batería sucia y conector y cableado defectuoso.

El equipo se puede accionar desde fuera del puesto de conducción. No funciona el detector del asiento del conductor.

La plataforma con el dispositivo de hombre muerto se encuentra averiada. El equipo se desplaza sin que exista una persona sobre la plataforma.

La plataforma con el dispositivo de hombre muerto se encuentra averiada. El equipo se desplaza sin que exista una persona sobre la plataforma.

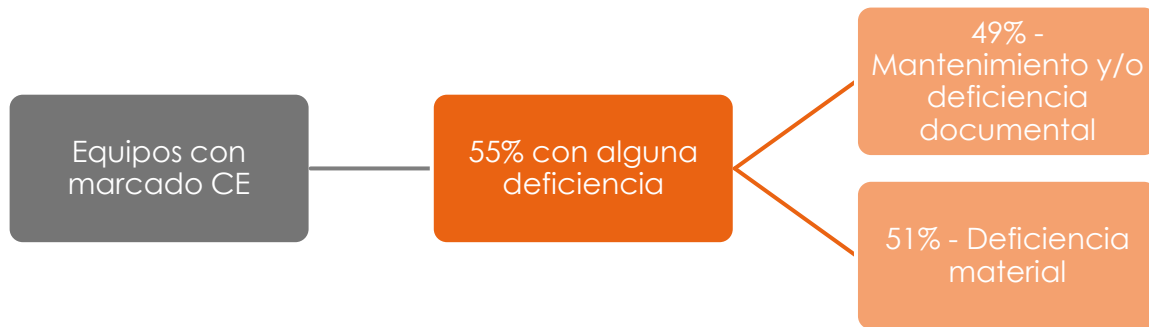
Con la plataforma bajada para conductor de pie, la transpaleta se puede poner en marcha sin necesidad de estar subido en la plataforma o puesto de conducción de la máquina.

Ruedas en mal estado

Zona de batería accesible

Huecos que permiten el acceso a los compactadores con riesgo de caída en el interior de los mismos y de atrapamiento con el plato prensador.

Huecos entre máquinas con riesgo de caída en el interior del compactador y riesgo de atrapamiento por el plato prensador



5.1.3. Equipos de protección contra incendios

El cuestionario incluye 6 ítems que permiten reflejar la situación del centro de trabajo con relación a los equipos de protección contra incendios. En particular, se refleja el análisis de los dos siguientes:

- Los equipos de protección contra incendios NO son fácilmente visibles y accesibles.
- Las vías y salidas de emergencia NO están señalizadas o NO se identifican fácilmente y/o están obstaculizadas.



La falta de accesibilidad o visibilidad de los medios de protección contra incendios es patente en 13 de los centros de trabajo, mientras que las deficiencias en vías y salidas de evacuación se identifican en 21 de los centros.

Remarcar que ambas deficiencias concurren en 10 de los centros de trabajo. En todos estos casos la organización preventiva es el servicio de prevención ajeno y la plantilla de trabajadores reducida, un promedio de 43 trabajadores, notablemente inferior al promedio general de 93.

5.2. RIESGOS ESPECÍFICOS ACTIVIDAD ALMACENAMIENTO.

5.2.1. Circulación exterior

El cuestionario contempla 8 ítems relacionados con aspectos tales como la limitación de velocidad de circulación, la señalización, el tránsito de peatones, etc.

En particular, se centra el análisis en los dos siguientes, por su especial implicación en la seguridad de trabajadores a pie:

- Las vías de circulación destinadas a vehículos NO pasan a suficiente distancia de puertas, portones, zonas de circulación de peatones, pasillos y escaleras.
- En los cruces de vías de circulación de vehículos por trabajadores NO están señalizados pasos de cebra.



La limitación de espacio en las vías de circulación de vehículos respecto a zonas de circulación de peatones se constata en 13 de los centros de trabajo, en cuya práctica totalidad no se ha señalado el uso preceptivo de chaleco de alta visibilidad. El promedio de trabajadores de estos centros es de 69, algo inferior al promedio general, y más de la mitad de ellos está situado en las franjas de menos de 100 trabajadores.

Por otra parte, el número de centros en los que no existen pasos de cebra en las vías de circulación de vehículos que contribuyan a mejorar la seguridad en los desplazamientos de trabajadores a pie, es mayor, en concreto 21, lo que supone más de un tercio del total de centros. El promedio de trabajadores de estos centros es aún menor, 54. De igual modo, señalar que en ninguno de estos centros de trabajo se ha señalado el uso preceptivo de chaleco reflectante.

Asimismo, señalar que ambas circunstancias negativas concurren en 7 de los centros, con un promedio de trabajadores de 48.

Siendo así, la tendencia apunta a que la falta de seguridad en la circulación exterior se hace más notable en centros más pequeños.

5.2.2. Almacenamiento en estanterías

Las condiciones del almacenamiento en estanterías metálicas se han valorado mediante 12 ítems, basados en la NTP-852. De manera específica, se centra el análisis en los siguientes:

- No existe protección antiembestidas, en todas o en parte de las estanterías.
- NO existe programa de mantenimiento e inspecciones, o es insuficiente.
- Ausencia o deficiencias en la placa de características y/o manual de instrucciones de seguridad elaborado por el fabricante.



En 31 de los centros de trabajo, es decir, en el 54%, se advierten deficiencias en la protección antiembestidas de las estanterías, en número o de relevancia suficientes para marcar el ítem en el cuestionario.

Asimismo, 30 de los centros presentan deficiencias, bien por ausencia, bien por mala conservación, en las placas de características y/o en el manual de instrucciones elaborado por el fabricante de las estanterías.

Por otro lado, 41 de los centros de trabajo carecen de un programa de mantenimiento sistematizado para la revisión de las estanterías metálicas, o el programa existente es claramente insuficiente. De manera añadida, señalar que 25 de estos centros también carecen de algún tipo de procedimiento que coteje y asegure que las cargas almacenadas no superan la capacidad cargante de las estanterías. En síntesis, en el 44% de los centros visitados, no existe un procedimiento sistematizado que revise las estanterías metálicas y las cargas allí almacenadas.

44% de
centros
visitados

Concurren deficiencias en el **mantenimiento** de las **esteras** y en la **supervisión** de las **cargas almacenadas**

Finalmente, señalar que el abanico de deficiencias anteriores no se asocia a una modalidad preventiva específica.

5.2.3. Almacenamiento en altillos o entreplantas

En las visitas a los centros de trabajo se supervisó la existencia de barandillas adecuadas en los altillos destinados al almacenamiento, así como sus escaleras de acceso.

Se constató que en 12 de los centros que contaban con este tipo de almacenamiento existía algún tipo de deficiencia, relacionada con su barandilla, barra intermedia o zócalo de protección. A su vez, se constata que estas deficiencias están asociadas a centros de trabajo pequeños, siendo 38 el promedio de trabajadores, muy por debajo del promedio general.

Por otro lado, la zona de carga y descarga del altillo no contaba con protección frente al riesgo de caída en altura durante la realización de dichas tareas en 13 centros.

Ambas deficiencias concurren en 7 centros de trabajo, todos ellos con reducida plantilla de trabajadores.

5.2.4. Zonas de tránsito interiores

Las condiciones de seguridad ligadas al tránsito por el interior del centro de trabajo se valoraron mediante 14 ítems, relativos a la separación y señalización de zonas de trabajo, anchura de los pasillos, medidas de circulación, coexistencia de trabajadores a pie y maquinaria, etc.

Con el fin de ofrecer una visión de la situación general, se analiza el resultado de 4 de estos ítems:

- Las vías de tránsito NO están separadas para personas y equipos de trabajo en vías internas y externas.
- Las zonas de trabajo a pie o de picking NO están delimitadas y señalizadas, así como sus accesos.
- NO están establecidos ni señalizados los sentidos de circulación de equipos de trabajo.
- Los cruces de pasillos de peatones y equipos de trabajo NO están claramente diferenciados y/o NO existe señalización.
- En los cruces de pasillos NO existen medios que faciliten la visibilidad (p.ej. espejos), o estos son deficientes.



En primera instancia, indicar que en 8 de los centros de trabajo se han detectado la totalidad de deficiencias aludidas con anterioridad.

Analizadas dichas diferencias de manera individual, así como su concurrencia, el resultado se muestra en la siguiente tabla:

Ítem analizado	Nº centros	% s/total CT
Deficiencia a. Vías de tránsito no separadas	33	58%
Deficiencia b. Zonas de picking no delimitadas	24	42%
Deficiencia c. Sentidos de circulación no establecidos	39	68%
Deficiencia d. Cruces de pasillos, peatones y equipos, no diferenciados	24	42%
Deficiencia e. Ausencia de medios que faciliten visibilidad en cruces	18	32%
Concurrencia de deficiencias a y c	20	35%
Concurrencia de deficiencias a, c y d	16	28%
Concurrencia de todas las deficiencias	8	14%

5.2.5. Muelles de carga y descarga

Mediante un conjunto de 10 ítems se ha valorado la situación de los muelles de carga y descarga. Dada la variedad de equipamientos diferentes existentes en los muelles, cuyas deficiencias fueron trasladadas a las empresas en el correspondiente Informe de subsanación, el análisis se centra, por un lado, en el estacionamiento de los camiones y, por otro, en las rampas niveladoras, a través de los siguientes ítems:

- Los camiones NO están calzados adecuadamente y/o no disponen de dispositivos de bloqueo.
- Ausencia de faldones o paneles laterales en las rampas niveladoras para evitar el atrapamiento de los pies entre el suelo y la rampa.
- El borde perimetral de las rampas niveladoras NO está señalizado mediante franjas oblicuas alternas negro – amarillo.
- Las rampas niveladoras motorizadas NO disponen de declaración de conformidad y/o manual de instrucciones de uso y/o documentación acreditativa de su mantenimiento según fabricante.



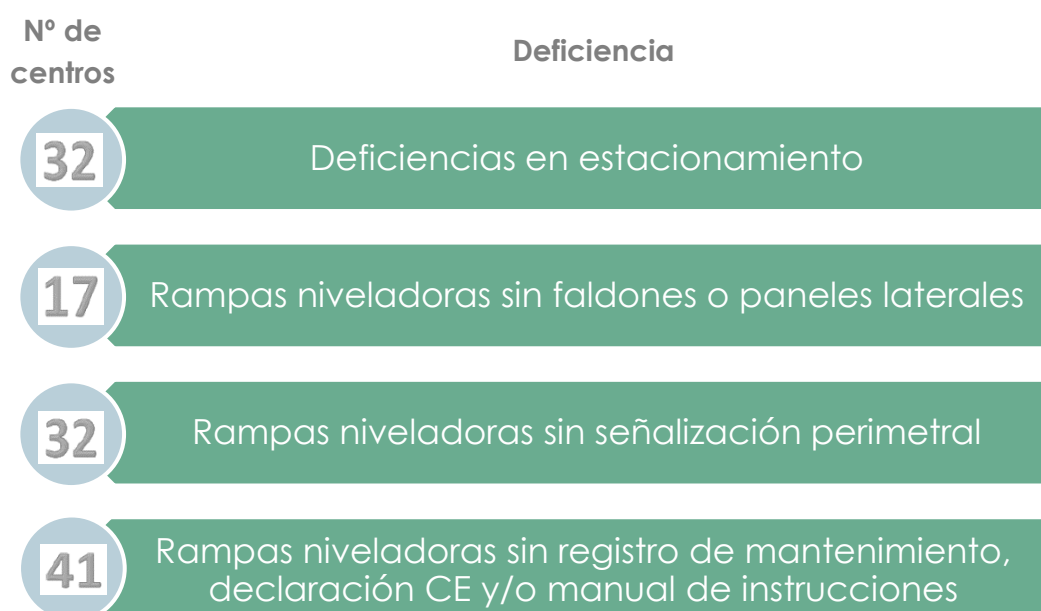
En 32 de los 57 centros de trabajo se detectaron deficiencias en el estacionamiento seguro de los camiones durante las operaciones de carga y descarga.

De igual modo, 17 de los centros contaban con rampas niveladoras sin faldones o paneles laterales, con el consiguiente riesgo de atrapamiento de los pies de los trabajadores.

Por otro lado, 32 centros contaban con rampas niveladoras cuyo perímetro se encontraba sin señalizar para advertir del peligro. Más aún, 11 centros de trabajo contaban con rampas sin faldón o panel lateral y, además, sin señalización negra amarilla.

Desde un punto de vista documental y de gestión preventiva, 41 de los centros, es decir, el 72%, contaba con rampas niveladoras motorizadas cuyo mantenimiento según las instrucciones del fabricante no estaba debidamente registrado y acreditado, o que no contaban con declaración de conformidad CE y/o manual de instrucciones.

Señalar, asimismo, que estos cuatro tipos de deficiencias se detectaron simultáneamente en 10 de los centros visitados.



5.2.6. Portones y puertas

En cada uno de los centros de trabajo visitados el técnico seleccionó aleatoriamente un mínimo de 3 y un máximo de 5 puertas y portones para proceder a su análisis, sobre la base de una serie de ítems relacionados con aspectos documentales (declaración de conformidad CE, manual de instrucciones y mantenimiento acreditado) y técnicos (sistemas de seguridad que eviten caída intempestiva o lesiones a trabajadores sin son golpeados o atrapados y, en su caso, existencia de puerta peatonal en las inmediaciones de puertas para vehículos).

De manera que se ha comprobado el estado de 199 puertas de diferentes tipos, de acuerdo a la distribución¹ que refleja la siguiente tabla:

Tipo de puerta	Nº
Seccional manual	85
Seccional motorizada	53
Manual contrapesada	10
Rápida motorizada	5
Plegable vertical	4
Rápida manual	4
Corredera manual	3
Corredera motorizada	2
Enrollable manual	1
<i>Sin clasificar</i>	32
Total	199

Si bien determinados aspectos relacionados con este tipo de puertas y portones (marcado CE, declaración de conformidad, etc.) se enmarcan en el ámbito de la seguridad industrial, a consecuencia de las distintas normativas (Directiva y Reglamento de productos de la construcción, Directiva de máquinas y reales decretos relacionados) y normas técnicas de aplicación en función de parámetros como fecha de fabricación y/o montaje, características técnicas, etc., circunstancia que da lugar a una amplia variedad de situaciones que trascienden del enfoque de este informe, se detallan los resultados obtenidos para los dos tipos de puerta más frecuentes en los centros de trabajo de logística: puertas seccionales manuales y motorizadas.

Deficiencia	Nº puertas	
	Secc. manual	Secc. motorizada
No dispone de declaración de conformidad CE	77	53
No dispone de manual de instrucciones	77	52
No se acredita realización de mantenimiento preventivo según el fabricante	64	47
No dispone de un sistema de seguridad que impida su caída	28	9
No dispone de dispositivos de seguridad que impidan lesiones por golpes o atrapamientos	1	11
Puerta destinada a circulación de vehículos, no dispone de puerta para peatones en su proximidad	2	15
Total puertas	85	53

¹ Se toma como referencia la Guía Técnica para el marcado CE de puertas industriales, comerciales, de garaje y portones, editada por FEMPA –Federación de empresarios del Metal de la provincia de Alicante.

5.3. RIESGO TRASTORNO MÚSCULO ESQUELÉTICOS

Los accidentes por sobreesfuerzo son lo que se dan con mayor frecuencia en la actividad de logística. El origen de estos accidentes está relacionado principalmente por la manipulación manual de cargas, sin olvidar la conducción de equipos de trabajo.

Objetivar la variedad de situaciones que se deriva de una actividad tan dispar, en cuanto a características de los puestos de trabajo, tipo de cargas manipuladas, equipos de trabajo implicados, repercusión de la organización de las tareas, factores temporales asociados a la necesaria optimización de plazos de entrega, etc., trasciende de un informe de estas características.

Sin embargo, mediante un bloque de 15 ítems se abordó la casuística existente en cada centro de trabajo, con particular interés en la gestión de este tipo de riesgos: evaluación, investigación de causas de accidentes, etc.

De manera específica, se detallan los resultados obtenidos en los siguientes ítems:

- Las medidas preventivas implantadas se limitan a información y formación.
- NO se analizan las causas de los accidentes por TME.
- NO se ha realizado una evaluación específica de los riesgos ergonómicos (entendiendo como tal aquella que, partiendo de una identificación o evaluación básica, analiza situaciones y factores de riesgo específicos de acuerdo a métodos especializados que van más allá de la mera valoración genérica).
- Los trabajadores NO disponen de equipos de manipulación asistida suficientes: transpaletas, mesas elevadoras, mesas giratorias, volteadores, etc.
- NO existen programas de entrenamiento, escuelas de espalda.



Con la excepción de 3 de los centros de trabajo, en los que las dimensiones y peso de las cargas no permite referir que existe manipulación manual (aunque sí movimientos repetitivos), en el resto de los centros dicha manipulación (cajas, baterías, neumáticos, etc.) es una característica habitual.

Se identifican 20 centros de trabajo en los que las medidas preventivas implantadas se limitan, prácticamente en régimen de exclusividad, a acciones de formación e información de los trabajadores. Salvo en 2 de estos centros, la formación se imparte preferentemente de manera presencial, si bien en 6 de ellos se combina con formación a distancia. Asimismo, en 11 de estos centros, la valoración del técnico señala que no se dispone de equipos de manipulación asistida en número suficiente.

Por otro lado, en 23 de los 57 centros visitados no se lleva a cabo la investigación de las causas de los accidentes de trabajo por sobreesfuerzo, o dicho proceso es incompleto y susceptible de mejora y exhaustividad.

Destaca, a su vez, el elevado número de centros, 42, en los que no se ha llevado a cabo una evaluación específica de los riesgos ergonómicos de determinados puestos

de trabajo, cuyas características y requerimientos físicos demandan evaluaciones de mayor profundidad o utilización de métodos más adecuados.

Si bien la variabilidad y variedad de tareas realizadas en el sector, así como el elevado número de puestos de trabajo, dificultan la realización de evaluaciones específicas que den una respuesta adecuada al amplio abanico de situaciones posibles, señalar que la percepción general es que existe un importante margen de mejora en la prevención de los TME, identificándose, incluso, situaciones en las que la propuesta de la organización preventiva de avanzar en el proceso de evaluación no tiene reflejo en la actividad preventiva de la empresa.

Por último, más allá del ámbito de la mera evaluación de los riesgos, referir que en tan solo 18 de los centros de trabajo se han puesto en marcha actividad del tipo programas de entrenamiento o escuelas de espalda.