



Informe Sectorial

Prevención Riesgos Laborales

Sector

EMPRESAS
CÁRNICAS



ÍNDICE

1	ANTECEDENTES	2
2	OBJETO Y ALCANCE DEL INFORME	3
3	METODOLOGÍA	4
3.1	Captación de información	4
3.2	Dinámica de las visitas realizadas	4
3.3	Metodologías de estimación de riesgos.....	5
3.3.1	Riesgos de Seguridad	5
3.3.2	Riesgos Higiénicos, Ergonómicos y psicosociales e Instalaciones Sometidas a Legislación Industrial.....	7
3.3.3	Códigos de Riesgos.....	8
3.3.4	Riesgo, acción y temporización	10
4	RIESGOS IDENTIFICADOS EN EL SECTOR	12
4.1	Riesgos específicos/característicos	13
4.2	Riesgos generales	21
5	GESTIÓN DE RIESGOS EN EL SECTOR	27
5.1	Puntos fuertes	27
5.2	Áreas de mejora	27
6	PROPUESTAS DE ACTUACIÓN EN EL SECTOR	33
7	CONCLUSIONES FINALES	36

1 ANTECEDENTES

Conscientes de la relevancia y repercusión que la seguridad y salud laboral tiene en los sectores productivos y específicamente en el sector alimentario, en 2009 se puso en marcha una línea de actuación para la integración de la Prevención de Riesgos Laborales en la industria alimentaria de la CAPV - ELIKAPREBEN-.

ELIKAPREBEN es una estrategia conjunta impulsada y desarrollada desde el Departamento de Medio Ambiente, Planificación Territorial, Agricultura y Pesca y el Instituto Vasco de Seguridad y Salud Laborales (OSALAN), y está en consonancia con el Plan Estratégico de Seguridad y Salud y el Plan Estratégico de la Industria y Calidad Alimentaria 2010-2013 del Gobierno Vasco. A su vez, está enmarcado dentro de los planes sectoriales ITSASPREBEN y NEKAPREBEN de apoyo al sector pesquero y al sector agroganadero y forestal respectivamente.

Dentro del plan de acciones para ELIKAPREBEN, se ha realizado un análisis de la situación del sector de la industria alimentaria, con el objetivo de identificar puntos fuertes y aspectos de mejora en relación con la integración de la Seguridad y Salud en sus procesos y tecnologías, realizando informes sectoriales que recojan los mismos.

2 OBJETO Y ALCANCE DEL INFORME

El presente informe tiene como objetivo identificar y valorar la situación del Sector de EMPRESAS CÁRNICAS en relación con los riesgos que afectan a la seguridad y salud en el trabajo, las medidas de prevención y protección establecidas y la gestión preventiva que se desarrolla, determinando acciones de mejora y puntos fuertes y débiles del sector.

A efectos de este informe, se han identificado riesgos laborales generales, y riesgos específicos/característicos del sector.

Se consideran **Riesgos Generales**, aquellos que pueden darse en cualquier sector y que no están relacionados con una actividad, proceso o condición de trabajo particular y específica de ningún sector

Se entiende por **Riesgos Específicos**, aquellos que derivan de actividades, procesos y condiciones de trabajo característicos del sector analizado.

En este informe se estiman también puntos fuertes y áreas de mejora en el sector, tanto en relación con la gestión preventiva realizada, como con la gestión de los riesgos de las empresas del sector.

Finalmente, se realizan propuestas de actuación de carácter sectorial orientadas a la mejora de la seguridad y salud en las empresas que integran este Sector de EMPRESAS CÁRNICAS.

3 METODOLOGÍA

3.1 Captación de información

La principal fuente de información para la elaboración de este informe proviene de la realización de visitas de campo a una muestra de empresas del sector.

Así, entre septiembre de 2010 y julio de 2013, se han visitado 6 empresas englobadas dentro del sector de EMPRESAS CÁRNICAS que se dedicaban al sacrificio de animales y obtención de las canales para su comercialización, al despiece de las canales y elaboración de productos transformados, y otras a la elaboración de productos transformados únicamente.

En cuanto al número de trabajadores de las empresas, se situaba en los rangos siguientes:

- De 1 a 10 trabajadores: 1 empresa
- De 11 a 50 trabajadores: 5 empresas
- De 51 a 250 trabajadores: 0 empresas
- Más de 250 trabajadores: 0 empresas

Además, se ha recurrido a estudios sectoriales en relación a actividades, procesos y riesgos asociados y planes de prevención realizados por los Servicios de Prevención Ajenos de las diferentes empresas.

3.2 Dinámica de las visitas realizadas

Las visitas realizadas han tenido como finalidad:

- La identificación de las actividades y procesos clave desde el punto de vista de la seguridad y salud laboral para el sector analizado y la estimación de la magnitud de sus riesgos
- La valoración de las actuaciones de gestión preventiva adoptadas
- La identificación de experiencias y buenas prácticas que pudieran servir de base para definir para el diseño de planes sectoriales de prevención.

Para ello, las actividades desarrolladas en las mismas han sido las siguientes:

- Visitas de inspección de las instalaciones consistente en:
 - Toma de datos en cuanto a riesgos detectados, posibles medidas preventivas, puntos fuertes, etc.
 - Toma de fotos para apoyar el análisis de los riesgos
 - Medición de ruido, iluminación y temperatura y humedad en aquellas actividades para las que se ha considerado conveniente y ha sido posible realizar en el momento de la visita
 - Grabación de vídeos en actividades concretas para las que se ha considerado necesario realizar una nota sobre posibles riesgos ergonómicos
- Entrevistas con los responsables de prevención de las organizaciones con el objetivo de revisar los diferentes aspectos relacionados con la gestión preventiva para proceder a su evaluación

3.3 Metodologías de estimación de riesgos

3.3.1 Riesgos de Seguridad

Se ha utilizado el Método Binario del Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo (INSHT), para la estimación de la magnitud de los riesgos de Seguridad en el Trabajo. Mediante este método se determina si los riesgos detectados son importantes o no, a efectos de establecer prioridades en la actuación preventiva:

Análisis del riesgo que proporciona de qué orden de magnitud es el riesgo. Mediante este análisis se:

- Identifica el riesgo. con el fin de ayudar en el proceso de identificación de riesgos, se realiza la visita a las instalaciones y se mantiene una entrevista con el responsable de prevención con el fin de detectar riesgos existentes en la actividad
- Estima el riesgo, valorando conjuntamente la probabilidad de ocurra el daño y las consecuencias del mismo en cuanto a su severidad, es decir, para clasificar los riesgos en función de su magnitud, se tienen en cuenta dos variables:

- Severidad del daño: indica el daño más probable que se puede producir al trabajador si el riesgo se materializa. Para determinar la potencial severidad del daño, debe considerarse:
 - a) Partes del cuerpo que se verán afectadas
 - b) Naturaleza del daño, graduándolo desde ligeramente dañino a extremadamente dañino.

EJEMPLOS	
LIGERAMENTE DAÑINO	<ul style="list-style-type: none"> - Daños superficiales: cortes y magulladuras pequeñas, irritación de los ojos por polvo. - Molestias e irritación, por ejemplo: dolor de cabeza, disconfort.
DAÑINO	<ul style="list-style-type: none"> - Laceraciones, quemaduras, conmociones, torceduras importantes, fracturas menores. - Sordera, dermatitis, asma, trastornos músculo-esqueléticos, enfermedad que conduce a una incapacidad menor.
EXTREMADAMENTE DAÑINO	<ul style="list-style-type: none"> - Amputaciones, fracturas mayores, intoxicaciones, lesiones múltiples, lesiones fatales. - Cáncer y otras enfermedades crónicas que acorten severamente la vida.

- Probabilidad de que ocurra el daño: Indica si es fácil o no que el riesgo se materialice en las condiciones existentes

La probabilidad de que ocurra el daño se puede graduar, desde baja hasta alta, con el siguiente criterio:

BAJA	El daño ocurrirá raras veces
MEDIA	El daño ocurrirá en algunas ocasiones
ALTA	El daño ocurrirá siempre o casi siempre

La probabilidad será directamente proporcional al tiempo de exposición e inversamente proporcional al nivel de control sobre el proceso.

Valoración del riesgo, con el valor del riesgo obtenido, se emite un juicio sobre la tolerabilidad del riesgo en cuestión

El cuadro siguiente facilita la estimación de los riesgos mediante la determinación de su probabilidad y sus consecuencias (severidad), y estableciendo los Criterios de Tolerabilidad de los riesgos identificados:

		CONSECUENCIAS		
		Ligeramente Dañino	Dañino	Extremadamente Dañino
PROBABILIDAD	Baja	R. Trivial	R. Tolerable	R. Moderado
	Media	R. Tolerable	R. Moderado	R. Importante
	Alta	R. Moderado	R. Importante	R. Intolerable

3.3.2 Riesgos Higiénicos, Ergonómicos y psicosociales e Instalaciones Sometidas a Legislación Industrial

Según la legislación en Prevención de Riesgos Laborales, aquellos riesgos para cuya evaluación dispongan de normativa legal o normas de reconocido prestigio, habrán de utilizarse aquellas, salvo que por Apreciación Cualificada Técnica fundamentada documentalmente dicha metodología específica no sea necesario utilizarla por determinarse claramente la tolerabilidad del riesgo.

En aquellas situaciones en las que se ha considerado que podría existir un riesgo, o la actividad desarrollada en la empresa en el momento de la visita, lo ha permitido, se han realizado:

- Notas Ergonómicas específicas en base a videos tomados en las empresas.
Cuando se ha determinado que había un riesgo, este se ha definido como:
 - Tolerable
 - Moderado
 - Importante

Sin embargo, se trata de una estimación, por lo que se debe remitir siempre a un Informe Específico de la empresa donde se evalúe el riesgo conforme a metodologías que ofrezcan confianza en su resultado.

- Mediciones muestrales de ruido, iluminación, temperatura o humedad en las instalaciones de las empresas. Cuando se ha determinado que había un riesgo, este se ha definido como:
 - Tolerable
 - Moderado
 - Importante

Nuevamente, hay que matizar que se trata de una estimación, por lo que se debe remitir siempre a un Informe Específico de la empresa donde se evalúe el riesgo conforme a metodologías que ofrezcan confianza en su resultado.

- En cuanto al resto de riesgos higiénicos y los psicosociales, se ha remitido la estimación a los informes específicos existentes, o se ha establecido “a valorar”, remitiéndose al informe específico que debería realizar la empresa.
- Se ha evaluado también la situación de las instalaciones sometidas a legislación industrial, con una estimación del cumplimiento o no de las actuaciones de mantenimiento y control establecidas por la reglamentación aplicable.

3.3.3 Códigos de Riesgos

En la tabla de la página siguiente se recoge el listado de riesgos con sus correspondientes códigos.

01 Caídas de personas a distinto nivel	24 Movimientos repetitivos
02 Caídas de personas al mismo nivel	25 Posturas forzadas
03 Caídas de objetos por desplome o derrumbamiento	26 Estrés térmico
04 Caídas de objetos en manipulación	27 Factores psicosociales
05 Caídas de objetos desprendidos	28 Agentes químicos
06 Pisadas sobre objetos	29 Agentes biológicos
07 Choques y golpes contra objetos inmóviles	30 Temperatura
08 Choques y golpes contra objetos móviles	31 Iluminación
09 Golpes y cortes por objetos o herramientas	32 Ruido
10 Proyección de fragmentos, partículas o salpicaduras	33 Vibraciones
11 Atrapamiento o aplastamiento por o entre objetos	34 Exposición a radiaciones
12 Atrapamiento o aplastamiento por vuelco de máquinas o vehículos	35 Explosiones
13 Sobreesfuerzos	36 Manipulación manual de cargas
14 Exposición a temperaturas ambientales extremas	37 Posturas estáticas mantenidas en el tiempo
15 Contactos térmicos	38 Incumplimiento de requisito legal de legislación industrial (riesgo no controlado)
16 Contactos eléctricos	
17 Exposición a sustancias nocivas o tóxicas	
18 Contacto con sustancias cáusticas y/o corrosivas	
19 Incendios	
20 Daños causados por seres vivos	
21 Atropello o golpes con vehículos	
22 Causas naturales	
23 Otros riesgos no especificados (asfixia, ahogamiento, etc.)	

3.3.4 Riesgo, acción y temporización

Los niveles de riesgo, forman la base para decidir si se requiere mejorar los controles existentes o implantar unos nuevos, así como la temporización de las acciones.

En la siguiente tabla se muestra el criterio sugerido como punto de partida para la toma de decisiones. La tabla también indica que los esfuerzos precisos para el control de los riesgos y la urgencia con la que deben adoptarse las medidas de control, deben ser proporcionales al riesgo.

RIESGO	ACCIÓN Y TEMPORIZACIÓN
Trivial	No se requiere acción específica.
Tolerable	<p>No se necesita mejorar la acción preventiva, sin embargo se deben considerar soluciones más rentables o mejoras que no supongan una carga económica importante.</p> <p>Se requieren comprobaciones periódicas para asegurar que se mantiene la eficacia de las medidas de control.</p>
Moderado	<p>Se deben hacer esfuerzos para reducir el riesgo, determinando las inversiones precisas. Las medidas para reducir el riesgo deben implantarse en un periodo determinado.</p> <p>Cuando el riesgo moderado está asociado con consecuencias extremadamente dañinas, se precisará una acción posterior para establecer, con más precisión, la probabilidad de daño como base para determinar la necesidad de mejora de las medidas de control.</p>
Importante	<p>No debe comenzarse el trabajo hasta que se haya reducido el riesgo. Puede que se precisen recursos considerables para controlar el riesgo.</p> <p>Cuando el riesgo corresponda a un trabajo que se está realizando, debe remediarse el problema en un tiempo inferior al de los riesgos moderados.</p>
Intolerable	No debe comenzar ni continuar el trabajo hasta que se reduzca el riesgo. Si no es posible reducir el riesgo, incluso con recursos ilimitados, debe prohibirse el trabajo.

El resultado de la estimación de riesgos debe servir para hacer un inventario de acciones, con el fin de diseñar, mantener o mejorar los controles de riesgos.

Una vez identificado el riesgo y determinada la magnitud del mismo, se procede a la aplicación de los controles y correcciones más adecuadas para que no se produzcan daños para la salud.

4 RIESGOS IDENTIFICADOS EN EL SECTOR

En las páginas siguientes se determinan los Riesgos Específicos/Característicos y los Riesgos Generales estimados, a través de unas tablas con los siguientes contenidos:

1. Los principales riesgos identificados en la empresa, de acuerdo con la tabla de códigos del punto 3.3.3.
2. Las principales causas generadoras de dichos riesgos, de acuerdo con el proceso de recogida de información efectuado.
3. Estimación de la magnitud del riesgo: para cada uno de los riesgos identificados se establece un nivel de riesgo medio para el sector; esto no quiere decir que en alguna empresa el riesgo pueda ser estimado por encima o por debajo de lo aquí especificado

4.1 Riesgos específicos/característicos

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
1. Caídas de personas a distinto nivel	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas al depositar las pieles en el carro junto al muelle con barandilla quitada y en el hueco de la trampilla por la que se izan los animales impedidos y agujeros existentes en tripería para separar restos de MAR y MER 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Trabajos en la zona de depuradora, alrededores de la balsa, escaleras y pasarela de depuradora. 	IMPORTANTE
	<ul style="list-style-type: none"> - Acceso y permanencia en plataformas elevadoras y fijas de las líneas de matanza, permanencia en plataformas deterioradas y escaleras y plataformas resbaladizas por presencia de grasa y sangre. 	IMPORTANTE
	<ul style="list-style-type: none"> - Realización de trabajos en plataformas elevadas y palés y escalones, para realizar el añadido de gelatina, para acceder al punto de carga de la tolva picadora de callos, comprobación de nivel de la tolva de la embutidora, al punto de operación del elevador de latas y de la termoselladora. 	MODERADO
2. Caídas de personas al mismo nivel	<ul style="list-style-type: none"> - Presencia de cables y mangueras en el suelo y zonas de paso. 	TOLERABLE
	<ul style="list-style-type: none"> - Suelo resbaladizo por presencia de restos de productos cárnicos, de grasa, sangre, animales, agua, hielo, excrementos, paja, vísceras, bilis, aceite, manteca, envoltorios de plástico, pegatinas, productos químicos como desincrustantes, detergentes, restos de sal, pimienta, etc. Y por presencia de goteras. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Posibles restos de animales almacenados fuera de zonas indicadas para ello. 	TOLERABLE

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
3. Caídas de objetos por desplome o derrumbamiento	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de polipasto y útiles de elevación sin homologar para manipular animales impedidos. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de cadena de transferencia sin homologar para trasladar canales a la sala de despiece 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Caída de piezas de jamón colgadas en secaderos. 	MODERADO
4. Caída de objetos en manipulación	<ul style="list-style-type: none"> - Caída de animales desde los ganchos, cadena de transferencia, brazo de carga de expediciones, etc. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Caída de partes de animales y materiales al ser transportados en los carros manuales, bandejas, cubetas, bañeras, etc. 	TOLERABLE
	<ul style="list-style-type: none"> - Manipulación manual de moldes, productos elaborados, rollos de plástico para termoformadora, caída de herramientas manuales en su utilización, limpieza y transporte como sierras, cizallas, cuchillos, etc. - Manipulación manual de herramientas manuales y eléctricas como la vara eléctrica, pistolas de aturdido 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de volteadora. 	MODERADO
7. Choques y golpes contra objetos inmóviles	<ul style="list-style-type: none"> - Golpes con cinta transportadora al tener que pasar por debajo de ella para acceder a zona de inspección de la línea. 	TOLERABLE
	<ul style="list-style-type: none"> - Golpes con parte bajas del final de la cadena de transferencia 	TOLERABLE
8. Choques y golpes contra objetos móviles	<ul style="list-style-type: none"> - Golpes con herramientas de corte en marcha o no colgados a lo largo de la línea de matanza o de despiece (sierras eléctricas, cizallas, etc). 	IMPORTANTE

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
	<ul style="list-style-type: none"> - En máquinas que no disponen de sistemas de enclavamiento como el flagelador, en la termoselladora por anulación de dispositivos de seguridad, y en la etiquetadora que carece de protección lateral. 	IMPORTANTE
	<ul style="list-style-type: none"> - Golpes con animales colgados en la línea y con ganchos vacíos de la cadena de transferencia. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Golpes con partes giratorias de máquinas como limpiador de callos, arrastradora, centrifugadora, embutidora, etc. 	IMPORTANTE
	<ul style="list-style-type: none"> - Golpes con carros, bañeras, cubetas en movimiento que transportan material 	MODERADO
<p>9. Golpes y cortes por objetos y herramientas</p>	<ul style="list-style-type: none"> - En el uso, mantenimiento o limpieza de diferentes equipos de trabajo del sector que hayan sido fabricados con anterioridad a 1995 y no se hayan adecuado a las disposiciones mínimas de seguridad y salud para su utilización por los trabajadores, establecidas en el RD 1215/1997, o bien que sean equipos adquiridos con posterioridad a 1995 y tengan marcado CE, pero aun así no cumplan con los mínimos exigidos por el RD 1215/1997, o cuyos dispositivos hayan sido anulados, por lo que desaparece el marcado CE o la adecuación (como por ejemplo, pistola de aturrido de vacuno, sierras eléctricas, sierras neumáticas, cizallas, sierra de cinta, vara eléctrica, esmeril, limpiadora de morros, callos y patas, cinta transportadora, máquina envasadora-grapadora, etiquetadora, loncheadora, picadora de callos, picadora de verdura y morcilla, picadora de carne cocida, mezcladoras, volteadoras, cutter, amasadora, envolvedora y retractiladora, cerradora, embutidora, prensa de jamón y de lomos, centrifugadoras, dosificadora, cerradora de latas, termoselladora, herradura de dientes, lavadora de corazones y riñones, lavadora de cajas, sujetadores de deshuese, sierra de deshuese, descortezadora, guillotina, envasadora al vacío, etc. 	IMPORTANTE

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
	<ul style="list-style-type: none"> Utilización y limpieza de herramientas manuales como cuchillos, machetes, gubia, raspador, peladora, pala, etc. En algunos casos, con mangos de fabricación casera. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> Manipulación y colocación de barras de pinchos en carros. 	TOLERABLE
10. Proyecciones de fragmentos, partículas o salpicaduras	<ul style="list-style-type: none"> Salpicaduras de agua caliente en limpieza y cocción, salpicaduras de salmuera, aceite caliente, grasas, condimentos como sal y pimienta Proyecciones en el uso de aire comprimido. 	TOLERABLE
	<ul style="list-style-type: none"> Proyecciones (de huesos, trozos de carne, etc.) y salpicadura (de sangre, bilis, etc.) en operaciones corte de animales o canales, pelado, deshuesado, etc. 	MODERADO
11. Atrapamiento o aplastamiento por o entre objetos	<ul style="list-style-type: none"> En el uso, mantenimiento o limpieza de diferentes equipos de trabajo del sector que hayan sido fabricados con anterioridad a 1995 y no se hayan adecuado a las disposiciones mínimas de seguridad y salud para su utilización por los trabajadores, establecidas en el RD 1215/1997, o bien que sean equipos adquiridos con posterioridad a 1995 y tengan marcado CE, pero aun así no cumplan con los mínimos exigidos por el RD 1215/1997, o cuyos dispositivos hayan sido anulados, por lo que desaparece el marcado CE o la adecuación (como por ejemplo, pistola de aturrido de vacuno, sierras eléctricas, sierras neumáticas, cizallas, sierra de cinta, vara eléctrica, esmeril, limpiadora de morros, callos y patas, cinta transportadora, máquina envasadora-grapadora, etiquetadora, loncheadora, picadora de callos, picadora de verdura y morcilla, picadora de carne cocida, mezcladoras, mezcladora de sangre, volteadoras, cutter, amasadora, envolvedora y retractiladora, cerradora, embutidora, prensa de jamón y de lomos, dosificadora, cerradora de latas, termoselladora, herradura de dientes, lavadora de corazones y riñones, lavadora de cajas, sujetadores de deshuese, sierra de deshuese, descortezadora, guillotina, envasadora al vacío, desolladoras, flageladora, elevadores neumáticos, enrolladoras, montacargas, brazo de descarga de expediciones, etc. 	IMPORTANTE

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
13. Sobreesfuerzos	<ul style="list-style-type: none"> - Manipulación manual de partes de producto, materias primas y partes de animales enteros, manipulación manual de bandejas, cubetas y carros con producto, operaciones de carga de productos de diferentes máquinas como carga de callos en máquina de limpieza, alimentación de tolva de picadora, volcado de cajas en marmita de cocción, alimentación y retirada de patas y morros, alimentación de loncheadora, manipulación de puertas de las cuadras, retirada de pieles, manipulación de ganado impedido, enganche de animal en polipasto, retirada de cuernos y patas, desollado, empuje de animal por carriles, eviscerado, pesaje, introducción de piezas en cámaras frigoríficas y carga y descarga de camiones, retirada de envoltorio de productos, removido de masa en cocción, llenado de moldes, extracción de agua de marmita con balde, añadido de ingredientes a cutter con baldes, vaciado de cutter con baldes, preparación de pedidos, paletizado, descarga de canales, utilización de sierra neumática para despiece, despiece manual de canales y tareas de descortezado, introducción y extracción de ahuecador en jamones, apilado de jamones, salado y lavado de jamones, deshuese de jamones y colocación en barras de pinchos, prensado de jamones y lomos, carga de rollos de plástico en termoformadora, retirada de producto de bandejas y carros, troceado de lomos, envasado al vacío, enmallado y etiquetado, realización de picking, etc. 	<p style="text-align: center;">MODERADO</p>
15. Contactos térmicos	<ul style="list-style-type: none"> - Quemaduras con sopletes y agua caliente en la línea de porcino 	<p style="text-align: center;">MODERADO</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Posible contacto con superficies calientes de máquinas (hornos de vapor, termoselladora, calderas, etc) y cubetas, vapores de agua caliente de la lavadora, del autoclave, etc. Y agua hirviendo de cocederos. Utilización de termoformadora con dispositivos de seguridad anulados 	<p style="text-align: center;">MODERADO</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - Acceso y trabajos en el interior de cámaras frigoríficas y de congelados y manipulación de productos y piezas a baja temperatura y congelados. 	<p style="text-align: center;">TOLERABLE</p>

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
16. Contactos eléctricos	– Existencia de cables con empalmes en mal estado, alargadores en el suelo y no adecuados a ambientes húmedos	MODERADO
	– Manipulación de aparatos y equipos eléctricos no sujetos a mantenimiento preventivo y en ambientes húmedos, y en algunos casos con presencia de sal, utilización de pistolas de aturrido y tensado de músculos	MODERADO
17. Exposición a sustancias nocivas o tóxicas. 18. Contacto con sustancias causticas o corrosivas	– Manipulación de productos químicos para tareas de depuradora, lavadoras, etc.	MODERADO
	– Utilización de productos químicos en el proceso (antifúngico, nitrificante, etc.)	MODERADO
20 Daños causados por seres vivos	– Golpes con los animales al descargarlos del camión y acompañarlos a los corrales, al transportarlos desde los corrales, en la fase de inspección antemortem, aturdimiento o enganche de ganchos y sangrado (por movimientos postmortem por sistema nervioso).	MODERADO

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
<p>24. Movimientos repetitivos 25. Posturas Forzadas 36. Manipulación Manual de cargas</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Manipulación manual de partes de producto, materias primas y partes de animales enteros, manipulación manual de bandejas, cubetas y carros con producto, operaciones de carga de productos de diferentes máquinas como carga de callos en máquina de limpieza, alimentación de tolva de picadora, volcado de cajas en marmita de cocción, alimentación y retirada de patas y morros, alimentación de loncheadora, manipulación de puertas de las cuadras, retirada de pieles, manipulación de ganado impedido, enganche de animal en polipasto, retirada de cuernos y patas, desollado, empuje de animal por carriles, eviscerado, pesaje, introducción de piezas en cámaras frigoríficas y carga y descarga de camiones, retirada de envoltorio de productos, removido de masa en cocción, llenado de moldes, extracción de agua de marmita con balde, añadido de ingredientes a cutter con baldes, vaciado de cutter con baldes, preparación de pedidos, paletizado, descarga de canales, utilización de sierra neumática para despiece, despiece manual de canales y tareas de descortezado, introducción y extracción de ahuecador en jamones, apilado de jamones, salado y lavado de jamones, deshuese de jamones y colocación en barras de pinchos, prensado de jamones y lomos, carga de rollos de plástico en termoformadora, retirada de producto de bandejas y carros, troceado de lomos, envasado al vacío, enmallado y etiquetado, realización de picking, etc. <p>Debido a la falta de automatización de algunos procesos (ya que hay determinadas tareas que son muy artesanales) y basándonos en los informes específicos realizados, se considera el riesgo como importante. Se deben realizar informes específicos en la empresa que incluyan todas las tareas de todos los puestos de trabajo.</p>	<p>IMPORTANTE</p>
<p>26. Estrés térmico</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Exposición a bajas temperaturas en el acceso y trabajos en el interior de almacenes, cámaras frigoríficas y congeladoras. - Exposición a altas temperaturas en tareas de cocina y en los trabajos en secaderos. No se dispone de información suficiente para la realización de una evaluación 	<p>A VALORAR</p>

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
	sectorial del riesgo, por lo que se requiere la realización de informes específicos	
29. Agentes biológicos	<ul style="list-style-type: none"> - Posible exposición a riesgo biológico al estar en contacto con productos de origen animal y con bacterias utilizadas en la depuración. - No se dispone de información suficiente para la realización de una evaluación sectorial del riesgo, por lo que se requiere la realización de informes específicos 	A VALORAR
30. Temperatura	<ul style="list-style-type: none"> - Exposición a bajas temperaturas en el acceso y permanencia en cámaras frigoríficas y de congelado. Y exposición a altas temperaturas en los trabajos en secaderos. <p>No se dispone de información suficiente para la realización de una evaluación sectorial del riesgo, por lo que se requiere la realización de informes específicos</p>	A VALORAR
33. Vibraciones	<ul style="list-style-type: none"> - Posible exposición a vibraciones cuerpo entero por la maquinaria utilizada en tripería, por los trabajos realizados en las plataformas elevadoras neumáticas, - Posibles vibraciones mano brazo por la utilización de herramientas manuales vibrátiles como sierras eléctricas, sierras neumáticas, cizalla, gubia para deshuesado, peladora, etc. <p>No se dispone de información suficiente para la realización de una evaluación sectorial del riesgo, por lo que se requiere la realización de informes específicos</p>	A VALORAR

4.2 Riesgos generales

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
1. Caídas de personas a distinto nivel	<ul style="list-style-type: none"> - Subir y bajar de escaleras fijas de la instalación 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas en el hueco de montacargas no homologado, subida y bajada a la cama del camión y aproximación al borde del muelle para la descarga de piezas y otros productos, acceso y permanencia en zonas elevadas como almacén de envases y palés. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Realización de tareas de picking con escaleras manuales. - Utilización de escaleras manuales y escaleras de picking, que en algunos casos carecen de zapatas antideslizantes y tienen travesaños doblados. - Utilización de carretilla elevadora y apilador. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Operaciones de mantenimiento de partes altas de maquinaria, operaciones de sustitución de luminarias, trabajos en falsos techos de resistencia desconocida, acceso y trabajos en partes altas de máquinas, en cubiertas, etc. mediante escalas y escaleras de mano. 	MODERADO
2. Caídas de personas al mismo nivel	<ul style="list-style-type: none"> - Posible tropiezo con plataforma de muelle cuando está elevada y utilización de plataformas elevadas de trabajo no homologadas. - Falta de orden y limpieza y posibles objetos almacenados como palés con materias primas, fuera de zonas indicadas para ello y zonas de paso. - Existencia de suelo irregular. 	TOLERABLE

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
3. Caídas de objetos por desplome o derrumbamiento	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas de mercancías almacenadas y de la propia estantería por el inadecuado mantenimiento preventivo de la misma, los apilamientos sin controlar, almacenamientos incorrectos, palés deteriorados, palés sin retractilar en baldas superiores, existencia de desnivel junto a estantería, existencia de estanterías sin señalización de su peso máximo. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Presencia de extintores en el suelo sin atar y de botellones sin atar 	TOLERABLE
4. Caídas de objetos en manipulación	<ul style="list-style-type: none"> - Manipulación manual de herramientas manuales y eléctricas como cúter y flejadora y herramientas para operaciones de mantenimiento y en el manejo de garrafas productos químicos, etc. 	TOLERABLE
	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de polipasto y útiles de elevación sin homologar. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de transpaletas manual, apilador eléctrico y carretilla elevadora. 	MODERADO
5. Caídas de objetos desprendidos	<ul style="list-style-type: none"> - Caída de objetos y materiales desde el pasillo superior que comunica dos almacenes, al carecer de rodapié. 	MODERADO
7. Choques y golpes contra objetos inmóviles	<ul style="list-style-type: none"> - Golpes con partes salientes de líneas de matanza, líneas de trabajo, mesas de trabajo, cargas almacenadas en zonas de paso, elementos de la estructura a baja altura, con partes de la estructura en acceso a zonas elevadas. 	TOLERABLE
	<ul style="list-style-type: none"> - Golpes con partes salientes de máquinas por escaso espacio entre máquinas. 	MODERADO
8. Choques y golpes contra objetos móviles	<ul style="list-style-type: none"> - Golpes con transpaletas manuales, carros de ruedas, apilador eléctrico y montacargas retractiladora de palés, apilador eléctrico y carretillas elevadoras en su manipulación habitual, por falta de mantenimiento preventivo o por falta de espacio. 	MODERADO

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
	– Golpes por latigazos de la hidrolimpiadora, flejadora, etc.	TOLERABLE
9. Golpes y cortes por objetos y herramientas	– Utilización de herramientas manuales y eléctricas.	MODERADO
10. Proyecciones de fragmentos, partículas o salpicaduras	– Salpicaduras de productos químicos en el trasvase de los mismos, proyecciones de chispas, partículas, etc. en operaciones de soldadura y manejo de herramientas eléctricas en tareas de mantenimiento y de latiguillos de equipos neumáticos.	MODERADO
11. Atrapamiento o aplastamiento por o entre objetos	– Realización de tareas de mantenimiento de motores, cadenas, polipastos, etc.	MODERADO
	– Utilización de equipos de trabajo no adecuados o desadecuados	IMPORTANTE
12. Atrapamiento o aplastamiento por vuelco de máquinas o vehículos	– Utilización de carretilla elevadora y apilador.	MODERADO
13. Sobreesfuerzos	– Manipulación manual de cargas, manejo de garrafas de productos químicos y botellones, manipulación de cargas con transpaleta manual, y otras tareas de limpieza y mantenimiento, etc.	TOLERABLE
15. Contactos térmicos	– Posibles quemaduras en la realización de tareas de mantenimiento y soldadura.	MODERADO
16. Contactos eléctricos	– Existencia de cuadros eléctricos sin señalización de riesgo eléctrico, en algunos casos abiertos y con partes en tensión. Y existencia cajetines eléctricos sin tapa.	MODERADO

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
	– Realización de tareas de mantenimiento eléctrico	MODERADO
	– Utilización y mantenimiento de equipos de trabajo sin adecuar y sin estar sometidos a mantenimiento preventivo	MODERADO
17. Exposición a sustancias nocivas o tóxicas	– Manipulación de las baterías de las carretillas elevadoras.	TOLERABLE
18. Contacto con sustancias causticas o corrosivas	– Contacto con productos químicos en operaciones de mantenimiento y limpieza, trasvases	TOLERABLE
19. Incendios	– Presencia de productos combustibles (cartón, papel, madera), y existencia de depósitos de combustible.	MODERADO
	– Equipos de protección contra incendios cuyo acceso está obstaculizado o que están sin señalizar	MODERADO
	– Realización de trabajos de soldadura y otras operaciones de mantenimiento.	MODERADO
21. Atropello o golpes con vehículos	– En las operaciones de descarga de camiones, en la aproximación al muelle y por presencia en exteriores de carretillas elevadoras, camiones y otros vehículos, movimiento de materiales con carretilla elevadora.	MODERADO
23 Asfixia	– Realización de trabajos en espacios confinados (depósitos, fosos, etc.)	IMPORTANTE

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
27. Factores psicosociales	<ul style="list-style-type: none"> - Posible afección por riesgos psicosociales <p>No se dispone de información suficiente para la realización de una evaluación sectorial del riesgo, por lo que se requiere la realización de informes específicos</p>	A VALORAR
28. Agentes químicos	<ul style="list-style-type: none"> - Exposición a vapores producidos por productos químicos de limpieza y de depuradora y humos de soldadura. <p>No se dispone de información suficiente para la realización de una evaluación sectorial del riesgo, por lo que se requiere la realización de informes específicos</p>	A VALORAR
30. Temperatura	<ul style="list-style-type: none"> - Frio y humedad en la zona en invierno, calor en verano y posibles corrientes de aire por apertura de puertas del muelle, y trabajos en exteriores. <p>No se dispone de información suficiente para la realización de una evaluación sectorial del riesgo, por lo que se requiere la realización de informes específicos</p>	A VALORAR
31. Iluminación	<ul style="list-style-type: none"> - Posible iluminación insuficiente en determinadas zonas <p>No se dispone de información suficiente para la realización de una evaluación sectorial del riesgo, por lo que se requiere la realización de informes específicos</p>	A VALORAR
32. Ruido	<ul style="list-style-type: none"> - Posible exposición a ruidos elevados en determinadas zonas y por el funcionamiento de determinadas máquinas (picadoras, cutter, sierra de corte, esmeril, mezcladoras, cortadora, envasadora, abatidor, etc.) y realización de determinadas tareas (manipulación moldes metálicos, alimentación y clasificación de latas, manipulación de tapas, tareas de limpieza, utilización de aire comprimido, etc.) <p>No se dispones de información suficiente para la realización de una evaluación sectorial del riesgo, por lo que se requiere la realización de informes específicos</p>	A VALORAR

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
33. Vibraciones	<ul style="list-style-type: none">- Posibles vibraciones cuerpo entero en la utilización de carretilla elevadora.- Posibles vibraciones mano brazo en el uso de herramientas manuales vibrátiles utilizadas en operaciones de mantenimiento.- No se dispone de información suficiente para la realización de una evaluación sectorial del riesgo, por lo que se requiere la realización de informes específicos	A VALORAR
34. Exposición a radiaciones	<ul style="list-style-type: none">- Exposición a radiaciones en la realización de tareas de soldadura.- No se dispone de información suficiente para la realización de una evaluación sectorial del riesgo, por lo que se requiere la realización de informes específicos	A VALORAR

5 GESTIÓN DE RIESGOS EN EL SECTOR

Seguidamente se realiza la evaluación de los puntos fuertes y débiles identificados en relación con las actuaciones de gestión realizadas en el sector, tanto en lo que respecta a la gestión preventiva como en lo correspondiente a la eliminación y control de los riesgos identificados.

5.1 Puntos fuertes

En relación con los puntos fuertes detectados en el sector, cabe destacar los siguientes:

- El esfuerzo realizado en la automatización del proceso y mejoras y adaptaciones del mismo con intención de reducir los riesgos ergonómicos

5.2 Áreas de mejora

En relación con las áreas de mejora detectadas en el sector, cabe destacar las siguientes:

- En relación con las **evaluaciones de riesgos**:
 - En relación a los **riesgos de seguridad** se observa que la gestión de los riesgos de seguridad es susceptible de mejoras.
Este es el caso, por ejemplo, de los **riesgos de caídas** en altura, relacionados sobre todo con el uso de plataformas elevadoras neumáticas, plataformas elevadas de trabajo y escaleras manuales que en muchos casos están sin homologar y no sometidas a mantenimiento preventivo.
Esto ocurre también con el **riesgo eléctrico**, presentándose deficiencias en las instalaciones que no están preparadas en la mayoría de los casos, para los ambientes húmedos.
 - Las **evaluaciones de riesgos higiénicos en la mayoría de los casos no se realizan conforme a metodologías que ofrezcan confianza en su resultado**. Así, se observan déficits en la evaluación de la exposición a

vibraciones mano-brazo o cuerpo entero, ruido en algunos puestos (se trata del riesgo que más ha sido valorado siguiendo metodologías correctas, sin embargo, no se incluyen todos los puestos de trabajo), iluminación en algunos puestos, exposición a agentes químicos (por ejemplo, vapores de productos químicos en operaciones de limpieza y en depuradoras), estrés térmico (riesgo existente y con posibilidad de que sea importante, tanto estrés térmico por calor, en zona de cocina y secaderos, especialmente en meses de verano y por el elevado nivel de humedad de la actividad, así como estrés térmico por frío, en los almacenes de congelado y cámaras frigoríficas al realizar en su interior varias tareas).

- Las **evaluaciones de riesgos ergonómicos y psicosociales**, no se realizan **conforme a metodologías que ofrezcan confianza en su resultado**, estos riesgos se identifican en la mayoría de las evaluaciones de riesgos, en algunos casos se indica la necesidad de elaborar un estudio específico y en otros casos se valoran mediante Probabilidad X Consecuencia.
- Las **evaluaciones de riesgos de seguridad** se realizan con el método binario de INSHT, es decir Probabilidad X Consecuencia. Así como en otros sectores analizados en la mayoría de los casos se trataba de evaluaciones genéricas, no específicas para las empresas (podrían servir para varios tipos de empresas y algunas veces hacen referencia a cuestiones que no se dan en la empresa), en este sector, se detecta que hay más conocimiento del mismo por parte de los Servicios de Prevención ya que en algunos casos, las evaluaciones de riesgos son **específicas** para el sector y para la empresa analizada, y en otros casos se sigue detectando esa **generalidad** del resto de sectores. Y en algunos casos, no se ha tenido acceso a la evaluación de riesgos por lo que no se puede valorar.

Además, se observa que no en todos los casos se identifican y evalúan todos los puestos de trabajo

- En relación con los **equipos de trabajo**:
 - Se detecta, en todos los casos, la **falta de adecuación** de los equipos de trabajo fabricados con anterioridad al RD 1215/1997 por el que se establecen

las disposiciones mínimas de seguridad y salud para la utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo.

En la mayoría de los casos, **no existe Plan de Adecuación** para los equipos de trabajo anteriores a 1995.

- En algunas de las empresas se **anulan**, por parte de trabajadores, los **dispositivos de seguridad** con los que cuentan los equipos de trabajo. Se trata de equipos de trabajo que disponen de marcado CE o que han sido adecuados al RD 1215/1997 sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud con las que deben contar los equipos de trabajo, y que contienen dispositivos de seguridad que han sido anulados, por lo que desaparece el marcado CE o la adecuación
- En algunos casos, se detectan **equipos de trabajo con marcado CE pero con partes que pueden provocar golpes o atrapamientos** ya que han sido fabricados y normalizados sin cumplimiento de las disposiciones mínimas de seguridad y salud con las que deben contar, para un uso seguro por parte de los trabajadores
- **No** se realiza el **mantenimiento preventivo** de forma estandarizada y sistematizada en gamas de seguridad, de todos los equipos de trabajo (se trata de equipos productivos, pero también equipos auxiliares, estanterías, escaleras manuales, etc.) en ninguna de las empresas.
- En relación con las **instalaciones sometidas a legislación industrial**, cabe destacar la disparidad en cuanto al conocimiento sobre la normativa aplicable a las instalaciones auxiliares, y por tanto, sobre el cumplimiento o no de los requisitos establecidos en las mismas y que les son de aplicación.
Se observa que en las empresas donde existe un departamento de mantenimiento implicado en temas de medio ambiente y prevención, existe un mayor control del cumplimiento de la legislación industrial.
En la mayoría de los casos, se observa un mayor conocimiento y cumplimiento de la normativa de legislación industrial en lo relativo a instalaciones de frío y a instalaciones de protección contra incendios.
- En cuanto a la **Planificación de la Actividad Preventiva**

- Se evidencia de forma mayoritaria que la planificación de la actividad preventiva realizada **no se corresponde con lo que en la legislación de prevención se establece en relación con la misma**, es decir:
 - que derive de la evaluación de riesgos,
 - realizada para un periodo de tiempo determinado,
 - conforme a un orden de prioridades en función de la magnitud del riesgo y del número de trabajadores afectados,
 - que tenga trazabilidad con el origen,
 - que tenga asignados recursos económicos, materiales y humanos,
 - que integre además de la evaluación de riesgos, acciones derivadas de las medidas de emergencia, las de vigilancia de la salud y las de información y la formación de los trabajadores en materia preventiva
- **Normalmente** se identifican medidas preventivas, o **recomendaciones**, pero no se establecen medidas correctivas ni de control en muchos casos, por lo que podrían ser mejorables
- En algunos casos, las empresas **desconocen la existencia** de este documento, y en otros casos la planificación de la actividad preventiva está **incompleta** o **no se lleva a cabo el control y seguimiento de las acciones** planificadas.
- En relación a la **coordinación de actividades empresariales**, se detecta:
 - Las empresas **no están realizando la coordinación de actividades empresariales** tal y como establece la normativa al respecto, no tienen identificadas las empresas concurrentes, si realizan actividades que puedan considerarse de propia actividad o distinta actividad, no tienen definidas empresas que puedan entrañar más riesgos y requieran alguna actuación más allá del intercambio documental, etc.

En algunas empresas se está empezando a trabajar en ello pero se resume al intercambio de documentación
- En cuanto a la **formación**, en la mayoría de las empresas **disponen** de formación e información sobre sus puestos y las medidas de prevención y protección así como de emergencias, algunas empresas disponen de formaciones relacionadas con riesgos específicos (carretillas elevadoras, productos químicos, trabajos en alturas, etc.), pero en la mayoría de las empresas se evidencian **carencias** de

formación relativa a los riesgos específicos, como es el caso de las formaciones relacionados con **emergencias**, así como de **manejo seguro de productos químicos y trabajos en altura, carretillas elevadoras**, etc. Además en una de ellas, no se había impartido la formación de inicio a una persona.

- En cuanto a las **medidas de emergencia**:
 - En alguna de las empresas **no** se encuentra evidencia de la **existencia de un Plan de Emergencias**.
 - Salvo en uno de los casos, en ninguna de las empresas, se lleva a cabo la **comprobación** del correcto funcionamiento de las medidas de emergencia.
 - En algunos casos, se detecta una tendencia a la **obstaculización sistemática** de los medios de protección contra incendios y a la **falta de señalización de las vías de evacuación**. En determinados casos, se detecta falta de alarma, luz de emergencia y el hacha en el interior de las cámaras de congelado.

- En cuanto a la **Vigilancia de la Salud**:
 - En la mayoría de los casos, se realiza vigilancia de la salud, pero no se comprueba la obligatoriedad de los reconocimientos médicos por la aplicación de protocolos médicos obligatorios, habiendo trabajadores que renuncian a realizar dicho reconocimiento
 - Además, en alguna de las empresas, no se ha ofrecido la realización del reconocimiento médico a trabajador de nueva incorporación y en otras empresas, no coincide la realización de los reconocimientos médicos con el contenido de las evaluaciones de riesgos.

- En cuanto a **Protección de los trabajadores especialmente sensibles**:
 - En la mayoría de los casos, las empresas no disponen de un protocolo de actuación específico en caso de que existiese algún trabajador especialmente sensible.
 - En algunos casos, se desconoce si existen o no trabajadores especialmente sensibles.

- **Falta** de entrega por parte del Servicio de Prevención de la **memoria de actuaciones** del año anterior y del **programa de actuaciones** del año en curso, en la **mitad** de las empresas. En la otra mitad, sí disponían de los mismos
- En la mayoría de los casos, se producen **accidentes de trabajo**, pero la gestión de los mismos es dispar en las empresas, en algunas se investigan todos (con baja, sin baja, incidentes) y en otras no se investigan. En algunos casos no ha habido accidentes.
- La **documentación** preventiva elaborada por los Servicios de Prevención resulta **muy general**, no adecuándose en muchos aspectos a las peculiaridades propias de la naturaleza de sus actividades, procesos y puestos, de su dimensión, etc.

6 PROPUESTAS DE ACTUACIÓN EN EL SECTOR

Como propuestas concretas de actuación en el sector, podríamos numerar las siguientes:

- **Fomentar** la realización de una **formación de nivel básico** en el sector, de forma que en toda empresa haya una persona que tenga dicha formación que pueda actuar de interlocutor con el servicio de prevención y pueda implantar todas las medidas necesarias para asegurar de forma adecuada las condiciones de seguridad y salud en el trabajo
- **Fomentar** la realización de **formaciones específicas** encaminadas al conocimiento concreto de determinados **aspectos preventivos clave**, así como de **modelos/instrucciones** al respecto, como por ejemplo en cuestiones relacionadas con:
 - Equipos de trabajo: normativa, adecuación de equipos, requisitos documentales y de seguridad y salud mínimos de los equipos de trabajo fabricados con posterioridad a 1995, anulación de dispositivos de seguridad y consecuencias, mantenimiento preventivo en gamas de seguridad de los equipos de trabajo.
 - Coordinación de actividades empresariales.
 - Instalaciones sometidas a legislación industrial: normativa de aplicación, requisitos mínimos documentales y de inspecciones o revisiones, etc.
 - Criterios para la adquisición de equipos de trabajo, productos químicos o equipos de protección individual.
 - Cómo gestionar los trabajadores especialmente sensibles
- **Formar y sensibilizar**, sobre determinados **riesgos específicos**, al colectivo de trabajadores, como por ejemplo en: trabajos en altura, manejo seguro de carretillas elevadoras, manejo seguro de productos químicos, formación relativa a emergencias, educación postural en tareas concretas como las tareas manipulación y despiece de canales, deshuese, etc.
- **Crear y difundir normas o procedimientos de trabajo seguro** para la realización de **tareas críticas** de la actividad (tareas de mantenimiento de las líneas de producción, manipulación, mantenimiento y limpieza de las sierras de corte, cizallas, manipulación de animales vivos, etc.).

- **Trabajar con los Servicios de Prevención**, para que realicen **evaluaciones** de riesgos que identifiquen, estimen y valoren todos los riesgos laborales **conforme a metodologías que ofrezcan confianza en su resultado**, y para que dichas evaluaciones sean **específicas** para cada una de las empresas del sector. Así como trabajar en la realización de **evaluaciones ergonómicas** de los puestos de trabajo donde estén identificados dichos riesgos, para obtener un estudio completo de la situación y tomar las medidas necesarias.
- **Trabajar con los Servicios de Prevención**, para que propongan **medidas** de actuación preventiva que sean **planificables** en el tiempo y que puedan estar sometidas a un control y seguimiento de eficacia y realización, que no sean meras recomendaciones, así como **sensibilizar** a las empresas sobre importancia y utilidad de disponer de Planificación de la Actividad Preventiva, de llevar a cabo las acciones y de someter la misma a un control y seguimiento de su eficacia y realización.
- **Impulsar** la realización de una **revisión** de toda la **maquinaria**, para poder identificar los puntos de actuación en cuanto a la adecuación de todos los equipos de trabajo a las disposiciones mínimas de seguridad y salud (anteriores a 1995 que no están adecuados al RD 1215/1997 y posteriores, que aun con marcado CE presentan deficiencias preventivas) a aquellas que no lo tienen, y en todo caso, fomentar la adecuación de la maquinaria.
- **Concienciar** a las empresas y a los trabajadores sobre las **repercusiones** que conllevan la **anulación** de dispositivos de seguridad de los equipos de trabajo, en el sentido de que la anulación no es una opción. Trabajar, con los Servicios de Prevención Ajenos en el cambio de estos **comportamientos de riesgo**.
- **Asesorar** al sector sobre la posibilidad de **utilizar** el control que se realiza de los equipos de trabajo en cuanto a **mantenimientos** relacionados con la **seguridad alimentaria** en las empresas, para que se realicen los mantenimientos preventivos en gamas de seguridad de todos los equipos de trabajo.
- **Buscar, con los Servicios de Prevención, mecanismos de identificación de requisitos legales** para el sector, relacionados con la prevención de riesgos laborales y con las instalaciones sometidas a legislación industrial, de forma que se pueda realizar una identificación de cumplimiento de la normativa existente y de normativa de nueva aparición. Con ello, las empresas podrían detectar incumplimientos y serían capaces de adoptar las medidas oportunas al respecto.

- **Concienciar** a las empresas de la necesidad de establecer mecanismos de **coordinación de actividades empresariales** con empresas que vayan a realizar actividades en sus instalaciones o en el caso de que ellos acudan a centros de terceros y buscar con los Servicios de Prevención Ajenos mecanismos que faciliten la realización de la coordinación de actividades empresariales en las empresas.
- **Buscar mecanismos para integrar** a los **trabajadores autónomos** de las empresas dentro de la gestión preventiva de la misma.
- Realizar un **planteamiento sectorial** para la actualización y personalización de los **Planes de Emergencia** y la realización de la **comprobación** de la **eficacia** de las **medidas** establecidas
- **Sensibilizar** a las empresas que no disponen de **Planes de Emergencia** de la importancia, obligatoriedad y utilidad de disponer de ellos, así como de la realización de la **comprobación** de la **eficacia** de las **medidas** que se establezcan.
- **Sensibilizar** a las empresas sobre la importancia de **señalar las vías de emergencia y evacuación**, así como sobre la **no obstaculización** de los medios de protección contra incendios y de las vías de emergencia.
- **Establecer mecanismos de comunicación de buenas prácticas en el sector**, para aquellas cuestiones positivas que se identifican en algunas empresas, puedan ser extendidas a otras.
- **Dinamizar estudios/análisis** de las posibilidades de **mejoras tecnológicas/organizacionales** para la reducción de riesgos (como por ejemplo, aumentar la automatización del proceso y mejorar la conexión entre las distintas líneas del proceso, para reducir las tareas de carga y descarga de canales y otros productos, trabajo en cámaras de frío y congelado, trabajos en entornos de altas temperaturas como cocina y secaderos, etc.)

7 CONCLUSIONES FINALES

El Sector de EMPRESAS CÁRNICAS está englobado por empresas de diferentes dimensiones y desarrollo tecnológico, y con diferentes formas de producción en función del proceso de transformación a realizar. Esto conlleva que, además de la diferencia entre las diversas empresas, dentro de una misma empresa se puedan también encontrar diferencias relacionadas con la convivencia de procesos artesanos con mayores riesgos ergonómicos y procesos más industriales, con mayores riesgos de seguridad.

Se trata de un sector con gran diversidad en cuanto a la gestión de la prevención, pudiéndose marcar como punto común un trabajo hacia la automatización de procesos con reducción de riesgos ergonómicos, al que le falta todavía mucho camino por recorrer. Es decir, por un lado siguen existiendo muchos procesos artesanos con dificultades para su automatización y en los que hay que trabajar en la realización de estudios ergonómicos y, por otro lado, existe mucha maquinaria productiva, que está sin adecuar a las disposiciones mínimas de la normativa.

En cuanto al desarrollo preventivo, existe un mayor conocimiento de las obligaciones legales en las empresas más grandes, sin embargo, la integración de la actividad preventiva en todos los niveles jerárquicos y funcionales, es similar en las grandes y en las más pequeñas, dándose de forma genérica, una falta de cultura preventiva. Fruto de ello es, por ejemplo, la anulación de dispositivos de seguridad detectada, lo que pone en evidencia la necesidad de actuar en el cambio de las conductas de riesgos y en el trabajo hacia la integración de la prevención.

Es en el desarrollo y la integración de esta cultura preventiva en donde mayor hincapié se ha de realizar para que se produzca una mejora real de las condiciones de seguridad y salud de los trabajadores del sector.

Además, se debe indicar como conclusión final, que se requiere una reflexión sobre la adopción de un modelo de organización preventiva que se ajuste más a las necesidades del sector, que el mayoritario existente hoy en día (Servicio de Prevención Ajeno con la contratación de las 4 especialidades preventivas, Seguridad en el Trabajo, Higiene Industrial, Ergonomía y Psicología aplicada y Medicina del Trabajo), como forma global para encauzar la solución a las deficiencias detectadas.