



Informe sectorial

Prevención Riesgos laborales

Sector

QUESERÍAS



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	19
5	GESTIÓN DE RIESGOS EN EL SECTOR	22
5.1	Puntos fuertes	22
5.2	Áreas de mejora	22
6	PROPUESTAS DE ACTUACIÓN EN EL SECTOR	27
7	CONCLUSIONES FINALES	30

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 2010, 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 Queserías 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 Queserías.

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 julio de 2011 y julio de 2012, se han visitado 4 empresas englobadas dentro del sector de Queserías, todas ellas se dedicaban a la elaboración y comercialización de queso madurado con leche cruda de oveja (DO Idiazabal), y una de ellas también realizaba embolsado de leche cruda de oveja.

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

- Sin trabajadores por cuenta ajena: 2 empresas
- De 1 a 4 trabajadores: 1 empresa
- De 4 a 10 trabajadores: 1 empresa
- Más de 11 trabajadores: 0 empresa

Además, se ha recurrido a estudios sectoriales en relación a actividades, procesos y riesgos asociados, planes de prevención realizados por los diferentes centros de Gestión Agro-Ganaderos de la CAPV en diferentes caseríos, una de cuyas actividades era la elaboración de quesos, y en empresas dedicadas directamente a la elaboración de quesos.

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	No se necesita mejorar la acción preventiva, sin embargo se deben considerar soluciones más rentables o mejoras que no supongan una carga económica importante. Se requieren comprobaciones periódicas para asegurar que se mantiene la eficacia de las medidas de control.
Moderado	Se deben hacer esfuerzos para reducir el riesgo, determinando las inversiones precisas. Las medidas para reducir el riesgo deben implantarse en un periodo determinado. 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.
Importante	No debe comenzarse el trabajo hasta que se haya reducido el riesgo. Puede que se precisen recursos considerables para controlar el riesgo. Cuando el riesgo corresponda a un trabajo que se está realizando, debe remediarse el problema en un tiempo inferior al de los riesgos moderados.
Intolerable	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 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"> - Acceso (con escalera manual, fija o escala) y permanencia en partes altas de diferentes equipos de trabajo o lugares, sin protección colectiva ni individual para la realización de mantenimientos, limpiezas (por ejemplo parte alta de los tanques de leche, cubas cerradas, mesas de desuerado, prensas, etc.). 	MODERADO
2. Caídas de personas al mismo nivel	<ul style="list-style-type: none"> - Suelo resbaladizo por presencia de restos de leche, suero, agua, cuajo, etc. 	TOLERABLE
	<ul style="list-style-type: none"> - Mangueras por el suelo, cables por el suelo, etc. 	TOLERABLE
3. Caídas de objetos por desplome o derrumbamiento	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de polipasto no homologado para introducir quesos en salmuera 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de volteador de quesos 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Suelos de altillos destinados a instalaciones de compresores, calderas, etc., cuya estabilidad y resistencia se desconocen 	MODERADO
4. Caídas de objetos en manipulación	<ul style="list-style-type: none"> - Caída de quesos, bandejas, garrafas de productos químicos de limpieza, cajas al transportarlos manualmente, con carretilla manual, con transpaleta manual, etc. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Manipulación de tanque GRG de leche proveniente de explotaciones, manipulación manual de las aspas de la cuba, lira, chapas para prensar, rejillas de salado, etc. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de polipasto sin homologar 	MODERADO

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
8. Choques y golpes contra objetos móviles	<ul style="list-style-type: none"> – Con aspas y lira de cuba, con aspas de tanque de leche, entre moldes en prensas, con limpiadora de quesos, empujando la cuba con leche, con cubetas de ruedas, con carros, etc. 	MODERADO
9. Golpes y cortes por objetos y herramientas	<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 adecuados 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, cuba abierta, limpiadora de quesos, envasadora, polipastos y útiles de elevación) 	IMPORTANTE
	<ul style="list-style-type: none"> – En el uso de cuchillos al cortar lo sobrante de la cuajada, en la utilización de la cortadora de cuñas de queso, en el corte de cuajada antes del moldeo, en el manejo de chapas para prensar la cuajada, manejo de bandejas de queso, etc. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> – En el uso de útiles como cuerdas y tiradores deteriorados. 	TOLERABLE
	<ul style="list-style-type: none"> – Insuficiente mantenimiento preventivo en gamas de seguridad de los equipos de trabajo 	IMPORTANTE
10. Proyecciones de fragmentos, partículas o salpicaduras	<ul style="list-style-type: none"> – Salpicaduras de leche, salmuera, suero, líquido antimoho, etc. 	TOLERABLE

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
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, cuba abierta, limpiadora de quesos, envasadora, volteador de quesos, embolsadora de leche, cintas transportadoras, polipastos y útiles de elevación) 	<p>IMPORTANTE</p>
	<ul style="list-style-type: none"> – En la utilización de la bomba de vaciado del tanque GRG de leche. Al manipular el tanque GRG de leche en su vaciado, dentro y fuera de la furgoneta. 	<p>MODERADO</p>
	<ul style="list-style-type: none"> – Insuficiente mantenimiento preventivo en gamas de seguridad de los equipos de trabajo. 	<p>IMPORTANTE</p>
13. Sobreesfuerzos	<ul style="list-style-type: none"> – Manipulación de bidones de productos químicos, bombona de butano y otros productos. 	<p>MODERADO</p>
	<ul style="list-style-type: none"> – En tareas de colocación de aspas y lira en cubas, prensado de cuajada, colocación de quesos en prensas, colocación de quesos en bandejas, limpieza de quesos, secado manual de los quesos tras baño anti moho, realización de paletizado dentro de la furgoneta, manipulación del tanque GRG de leche para vaciado y descarga de la furgoneta, etc. 	<p>MODERADO</p>

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
15. Contactos térmicos	– Contacto con productos a baja temperatura	TOLERABLE
	– Contacto con leche y cuajo calientes y superficies calientes de máquinas	TOLERABLE
	– Preparación de fuego y ahumado de quesos.	MODERADO
16. Contactos eléctricos	– Cuadros eléctricos y empalmes eléctricos no adecuados a ambiente muy húmedo.	MODERADO
	– Utilización de maquinaria no sometida a mantenimiento preventivo en gamas de seguridad	MODERADO
19. Incendios	– Obstaculización de medios de protección contra incendios e insuficiencia de medios, falta de señalización y de luces de emergencia, etc.	TOLERABLE
21. Atropello o golpes con vehículos	– Conducción de furgoneta por caminos rurales, con mal estado del firme, etc.	MODERADO
23. Otros	– En instalaciones de clientes.	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"> - Carga, descarga y transporte de materia prima, remover con aspas la cuajada y cortar con lira, sacar cuajada de la cuba, meter en moldes, desmoldeo, colocación de quesos en prensas, introducción de quesos en salmuera, colocación de quesos en bandejas, empuje de cuba con leche, empuje de carros con quesos, dar vueltas a los quesos, limpieza de quesos, limpieza de paños y chapas de prensado, limpieza de cuba, medición de temperatura en cuba, colocación de chapas de prensado, etc. - Subir a la parte trasera de la furgoneta, acercar el tanque al borde de la furgoneta, enganche de la manguera en tanque, colocación de la bomba, ayudar al vaciado moviendo el tanque GRG, descargarlo manualmente de la furgoneta. Limpieza del interior del tanque GRG con una escoba moviéndolo y tumbándolo. Debido a la falta de automatización de todos los procesos y a la ausencia de informes específicos que evalúen el riesgo con metodologías que ofrezcan confianza en su resultado, se considera el riesgo como moderado 	<p>MODERADO</p>
<p>26. Estrés térmico</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Exposición a bajas temperaturas en las cámaras de oreo y reposo. 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</p>
<p>28. Agentes químicos</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Exposición a vapores en limpieza. 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</p>
<p>29. Agentes biológicos</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Presencia de hongos, enzimas, etc. en el queso. 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</p>

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
30. Temperatura	<ul style="list-style-type: none"> - Posibles temperaturas elevadas en verano, frías en invierno, posibles corrientes de aire y humedad relativa elevada. <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>	<p>A VALORAR</p>
32. Ruido	<ul style="list-style-type: none"> - Exposición a ruido elevado en tareas como vaciado del tanque de leche, en la proximidad del compresor, limpieza de la cuba, al pasar a mesa de desuerado, etc. En las mediciones realizadas se han superado los niveles establecidos legalmente que dan lugar a una acción, según el RD 286/2006. - Posible exposición a ruido elevado en otras tareas como en el vaciado del tanque GRG de leche, con maquinaria funcionando, introducción de moldes en prensas, 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>	<p>MODERADO</p>

4.2 Riesgos generales

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
1. Caídas de personas a distinto nivel	– Por la falta de barandillas o protecciones intermedias en diferentes lugares (por ejemplo escaleras, zonas superiores de las queserías, altillos, etc.).Y utilización de escaleras de mano.	MODERADO
	– Subida y bajada de la parte trasera de la furgoneta para descargar el tanque de leche o para realizar el paletizado, y del puesto de conducción.	MODERADO
2. Caídas de personas al mismo nivel	– Posibles objetos almacenados fuera de sitio o en lugares de paso, agujeros en el suelo sin cubrir, (por ejemplo desagües sin tapa, hueco para polipasto, etc)	TOLERABLE
3. Caídas de objetos por desplome o derrumbamiento	– Caídas de mercancías almacenadas y de la propia estantería por la existencia de estanterías sin arriostrar, sin señalar el peso máximo, almacenamientos incorrectos, insuficiente mantenimiento preventivo de estanterías, etc.	MODERADO
	– Existencia de extintores sin atar	TOLERABLE
7. Choques y golpes contra objetos inmóviles	– Choques contra partes salientes de máquinas, mesas de trabajo, etc. Existencia de poco espacio en zona de elaboración y en zona de venta.	TOLERABLE
8. Choques y golpes contra objetos móviles	– Golpes con transpaletas manuales, eléctricas, limpiadoras eléctrica, etc. por falta de mantenimiento preventivo o falta de espacio	MODERADO
	– Golpes con puertas de la furgoneta	TOLERABLE

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
10. Proyecciones de fragmentos, partículas o salpicaduras	<ul style="list-style-type: none"> – Almacenamiento y utilización de productos químicos para la limpieza de equipos de trabajo e instalaciones. 	MODERADO
13. Sobreesfuerzos	<ul style="list-style-type: none"> – Utilización de transpaleta manual 	MODERADO
16. Contactos eléctricos	<ul style="list-style-type: none"> – Existencia de cuadros eléctricos sin señalización de riesgo eléctrico 	MODERADO
17. Exposición a sustancias nocivas o tóxicas 18. Contacto con sustancias causticas o corrosivas	<ul style="list-style-type: none"> – Manejo de productos químicos de limpieza. 	MODERADO
19. Incendios	<ul style="list-style-type: none"> – Presencia de productos combustibles (cartón, papel, madera), y existencia de depósitos de combustible. 	TOLERABLE
21. Atropello o golpes con vehículos	<ul style="list-style-type: none"> – Por velocidad inadecuada en la conducción, no mantener distancia de seguridad, conducir bajo los efectos de la fatiga, o bajo el efecto de drogas o alcohol, distracciones del conductor, etc. 	MODERADO
	<ul style="list-style-type: none"> – Presencia de furgonetas para operaciones de carga y descarga en exteriores y almacenes, etc. 	MODERADO
27. Factores psicosociales	<ul style="list-style-type: none"> – Posible afección por riesgos psicosociales 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

RIESGO	CAUSAS	ESTIMACION MEDIA MAGNITUD RIESGOS
31. Iluminación	– Posible iluminación insuficiente en determinadas zonas 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
32. Ruido	– Posible ruido elevado en la realización de determinadas tareas como limpieza. 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:

- Las condiciones de limpieza de las instalaciones, por lo general, son buenas.
- El esfuerzo realizado en la adquisición de maquinaria con marcado CE, aunque a veces no cumpla las disposiciones mínimas de seguridad y salud, y la modernización de las instalaciones reduciendo riesgos asociados a las mismas.

5.2 Áreas de mejora

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

- En relación con la **Organización Preventiva**:
 - En la mayoría de los casos se trata de sociedades civiles o trabajadores autónomos, que **no tienen trabajadores por cuenta ajena**, por lo que legalmente no tienen la obligación de disponer de una organización preventiva, aunque están expuestos a riesgos, igual que los trabajadores por cuenta ajena, y hay requisitos legales que deben cumplir en referencia a coordinación de actividades empresariales, medidas de emergencias, seguridad industrial y otros.
 - También se da el caso de empresas con algún trabajador contratado y que no disponen de la organización preventiva requerida por la legislación. En algunas empresas con más de 4 trabajadores se ha recurrido a un **Servicio de Prevención Ajeno**, aunque se aprecia una falta de seguimiento e

implicación por parte de la empresa con respecto a la documentación elaborada y remitida por el SPA.

- En relación con las **Evaluaciones de Riesgos**:
 - En la mayoría de los casos, **no disponen de evaluación de riesgos**. Al no disponer de organización preventiva, tampoco cuentan con una evaluación de riesgos de lugares de trabajo ni de los puestos.
 - En las empresas que **disponen de evaluación de riesgos**, tienen identificados y evaluados los riesgos de seguridad. Aun así, por parte de la empresa **no se realiza una correcta gestión** de la Evaluación de Riesgos, estando incluso sin firmar en alguno de los casos.
 - Las **evaluaciones de riesgos higiénicos** y de **ergonomía** y **psicosociología aplicada** **no se realizan conforme a metodologías que ofrezcan confianza en su resultado**, y no se identifican muchos de ellos (por ejemplo, la posible exposición a vibraciones, agentes biológicos, confort térmico por calor, todos los riesgos ergonómicos derivados de la actividad, etc.) La posible exposición a ruido está valorada por apreciación cualificada profesional, sin documentar dicha apreciación. Y los riesgos psicosociales, los riesgos por exposición a estrés térmico por frío, los riesgos por manipulación manual de cargas y por posturas forzadas, se evalúan realizando pequeñas encuestas o por el método binario de INSHT, es decir Probabilidad X Consecuencias
 - Las **evaluaciones de riesgos de seguridad** se realizan con el método binario.

- En relación con los **Equipos de Trabajo**:
 - Se detecta, en algunas de las empresas, 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.
No existe, ningún plan de adecuación de equipos que detecte aquellos a los que se debería realizar la adecuación
 - En la mayoría de las empresas, **la mayor parte de los equipos son nuevos** (posteriores a 1995), sin embargo, se detectan **equipos de trabajo con marcado CE pero con partes que pueden provocar golpes, cortes 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. Sobre todo se detecta en cubas abiertas, tanques de leche, envasadoras, llenadoras, etc.

- **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 prácticamente todos los casos, se detecta también, la **no existencia de documentación** de los equipos de trabajo fabricados con posterioridad a 1995, aparte del marcado CE, es decir, manuales de instrucciones en castellano y declaración de conformidad. Sólo se dispone de documentación de algunos de los equipos de trabajo más recientes.
- En relación con las **Instalaciones sometidas a Legislación Industrial**, cabe destacar el **desconocimiento generalizado sobre la normativa** aplicable a las instalaciones auxiliares, y por tanto, sobre el cumplimiento o no de los requisitos establecidas en las mismas y que les son de aplicación.
En instalaciones nuevas o que han sufrido reformas, lo más conocido y cumplido está relacionado con las instalaciones de frío, que en la mayoría de los casos han sido instaladas por frigorista habilitado y están sometidas a revisiones periódicas.
En lo referente a las instalaciones de protección contra incendios, las que disponen de las mismas, el mantenimiento suele estar contratado, aunque las empresas desconocen en muchos casos si se realiza de forma trimestral o anual.
También hay muchos casos, en que las empresas no disponen de ningún sistema de protección contra incendios, ni siquiera extintores.
En cuanto al resto de instalaciones, como instalaciones de baja tensión, de aire comprimido, agua, calderas, etc. lo más generalizado es el desconocimiento sobre la situación de la instalación.
- En cuanto a la **Planificación de la Actividad Preventiva**
 - En las empresas formadas por autónomos o que son sociedades civiles, al no estar obligados a ello, no disponen de ninguna Planificación de la Actividad Preventiva.

- Se evidencia que en los casos en que las empresas están obligadas a tener una planificación preventiva, no disponen de ella o tienen el formato de planificación pero sin completar, es decir, no tienen Planificación de la Actividad Preventiva en los términos establecidos legalmente.
- 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.
 - Las empresas, en su mayoría, **no tienen conocimiento de qué significa la obligación** de realizar la coordinación de actividades empresariales y desconocen dicha obligación.
- En cuanto a la **Formación**, se evidencian **importantes carencias de formación** relativa a los **riesgos específicos**, como es el caso de recurso preventivo, trabajos en altura, manipulación manual de cargas, manejo seguro de productos químicos, manejo seguro de maquinaria, formaciones en primeros auxilios y manejo seguro de extintores, etc.

Estas carencias se constatan tanto en empresas pequeñas con trabajadores autónomos como en empresas de mayor dimensión con trabajadores por cuenta ajena.

Sólo en uno de los casos, en empresas con Servicio de Prevención Ajeno, se ha impartido formación en manipulación manual de cargas.
- En cuanto a las **Medidas de Emergencia**:
 - En la mayoría de las empresas **no se dispone de un Plan de Emergencia** en el que estén definidos los escenarios de emergencia, así como los responsables de actuar en caso de emergencia, aunque sea de una forma muy muy sencilla.
 - En algún caso, disponen de Plan de Emergencia, aunque se detecta una falta de **adecuación de los planes de emergencia a las empresas**, se trata de planes genéricos, en los que no se identifican, ni por parte del servicio de prevención ni por parte de la empresa, las personas encargadas de poner en

- práctica las medidas establecidas, los medios de protección con los que cuentan las empresas, etc.
- **Falta de comprobación del correcto funcionamiento de las medidas de emergencia** (simulacro) en la mayoría de las empresas, ni ninguna comprobación sencilla.
 - En la mayoría de los casos, **la señalización** de las vías de evacuación, así como de las salidas de emergencia son inexistentes.
 - En muchos casos, se carece de un sistema de protección contra incendios, careciendo incluso de extintores.

 - En cuanto a la **Vigilancia de la Salud:**
 - En la mayoría de los casos, no se realiza vigilancia de la salud, incluso en empresas que tienen la obligación legal de realizarla.

 - **No** se dispone de **mecanismos de gestión** que permitan ir abordando el **cumplimiento de los requisitos legales** de nueva aparición, como por ejemplo, la adecuación de los equipos a presión a la normativa de 2010

 - En la mayoría de los casos, tanto en empresas de autónomos como empresas con trabajadores por cuenta ajena, no se dispone de ningún procedimiento definido de **investigación de accidentes**, aunque en la mayoría de los casos, no se han registrado accidentes en los últimos años.

 - 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.

 - **Falta de conocimiento**, en la gran parte de los casos, en cuanto a qué tienen que **cumplir** en materia de **seguridad y salud** en el trabajo **y qué** tienen que **pedir al Servicio de Prevención Ajeno**.

6 PROPUESTAS DE ACTUACIÓN EN EL SECTOR

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

- Fomentar el desarrollo de una organización preventiva, en el caso de las empresas que aun teniendo trabajadores por cuenta ajena no disponen de ninguna organización preventiva.

En el caso de los autónomos, están expuestos a riesgos, igual que los trabajadores por cuenta ajena, y hay requisitos legales que deben cumplir en referencia a coordinación de actividades empresariales, medidas de emergencias, seguridad industrial y otros, aprovechando la organización y el soporte que tienen que crear para estas obligaciones, se recomienda que lo extiendan a otros ámbitos preventivos para así disponer de una mínima organización preventiva.

- **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. Así como promover la realización específica de formación en Prevención de Riesgos Laborales para **trabajadores autónomos**.
- **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
 - Criterios para la adquisición de equipos de trabajo, productos químicos o equipos de protección individual

- Instalaciones sometidas a legislación industrial: normativa de aplicación, requisitos mínimos documentales y de inspecciones o revisiones, etc.
 - Cómo gestionar la planificación de la actividad preventiva
- **Formación y sensibilización**, sobre determinados **riesgos específicos**, al colectivo de trabajadores, como por ejemplo en: manejo seguro de transpaletas y de equipos de trabajo, recurso preventivo, trabajos en altura para labores de mantenimiento, utilización segura de productos químicos, manipulación manual de cargas, educación postural en tareas concretas como el volteo manual de quesos, emergencias, manejo seguro de extintores, seguridad vial en los puestos que impliquen conducción de vehículos (lechero, traslados a ferias, etc.), primeros auxilios, etc.

Se debe fomentar la formación en prevención de riesgos laborales tanto de autónomos como de trabajadores por cuenta ajena.

- **Creación y difusión de normas o procedimientos de trabajo seguro** para la realización de **tareas críticas** de la actividad (manipulación y limpieza de aspas y lira de cuba abierta, acceso a zonas superiores de maquinaria, etc.). Se debe fomentar la realización de procedimientos de trabajo seguro tanto en empresas con autónomos como en empresas con trabajadores por cuenta ajena.
- **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.
- **Sensibilizar** a las sociedades civiles y trabajadores autónomos de la importancia y utilidad de disponer de una Planificación de la Actividad Preventiva, con medidas de actuación preventiva que sean **planificables** en el tiempo y que puedan estar sometidas a un control y seguimiento de eficacia y realización.
- **Concienciar** a las empresas que cuentan ya con Planificación de la Actividad Preventiva de la necesidad de trabajar conjuntamente con los Servicios de Prevención estableciendo acciones a llevar a cabo, responsables, fechas, recursos, control y seguimiento de las mismas.
- **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), haciendo hincapié en la necesidad de

generalizar el uso de cubas cerradas, reduciendo así los riesgos de atrapamientos y golpes que suponen las actuales cubas abiertas.

- **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, prestando especial atención a polipastos y útiles de elevación que al emplearse en zonas con humedad elevada, salmuera, etc., están expuesto a la corrosión y deterioro.
- **Buscar, con los Servicios de Prevención y desde cada empresa, 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, como por ejemplo la normativa referente a equipos a presión.
- **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. En el caso de contar con **Servicios de Prevención Ajenos**, buscar, con ellos, mecanismos que faciliten la realización de la coordinación de actividades empresariales en las empresas
- Realizar un **planteamiento sectorial** para la implantación de **Planes de Emergencia** y la posterior realización de la **comprobación** de la **eficacia** de las **medidas** establecidas
- 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/organizativas** para la reducción de riesgos (como por ejemplo, en tareas de moldeo y desmoldeo de quesos, volteo de quesos, envasado, etc.)

7 CONCLUSIONES FINALES

El Sector de Queserías está englobado por empresas de diferentes dimensiones y desarrollo tecnológico, y con diferentes formas de producción: unas utilizan métodos más artesanales (como las englobadas en Artzai Gazta) y otras de mayor dimensión con procesos más industriales, lo que conlleva a una mayor o menor automatización y desarrollo preventivo de las empresas del sector.

Cuanto mayor es la empresa, mayor es la automatización productiva y con ello mayores son los riesgos de seguridad y menores los riesgos ergonómicos que afectan a los trabajadores. Además, en las empresas más automatizadas se ve una tendencia a la utilización de la cuba cerrada, eliminando la cuba abierta.

En cuanto al desarrollo preventivo, se da de forma generalizada una falta de conocimiento de las obligaciones legales de las empresas.

La mayoría de las empresas están formadas por autónomos o son sociedades civiles que no tienen trabajadores por cuenta ajena y carecen de cualquier tipo de organización preventiva.

También hay casos de empresas que tienen la obligación legal de disponer de organización preventiva al tener trabajadores contratados, pero carecen de ella.

En el mejor de los casos, en empresas con trabajadores por cuenta ajena, tienen concertada la actividad preventiva con servicios de prevención ajenos, aunque se vislumbra una falta de integración de la actividad preventiva en todos los niveles jerárquicos y funcionales de la empresa. Esa falta de cultura preventiva es generalizada, tanto en empresas formadas por autónomos como en empresas de mayor dimensión.

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 más acorde a las necesidades y

coyuntura del sector de queserías, un sistema organizativo que agrupe a empresas del sector, formando una estructura que englobe a las diferentes empresas pequeñas existentes actualmente así como a empresas de mayor dimensión, generando una red de asesoramiento y apoyo, que permita gestionar la Prevención de Riesgos Laborales de acuerdo con la legislación, la realización de evaluaciones de los riesgos y posterior planificación de la actividad preventiva, un adecuado control y seguimiento de la eficacia de las medidas preventivas adoptadas, implantación de medidas de emergencia y formación de los trabajadores. Solucionando así las deficiencias detectadas.