



Diagnóstico de la situación actual del sector en materia de Prevención de Riesgos Laborales

Proyecto PREVENPAPEL

Diciembre 2005

Con la financiación de:



FUNDACIÓN PARA LA PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES



PROGRAMA SECTORIAL DE PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES
INDUSTRIA PAPELERA

La seguridad, papel de todos

Acción Promovida por: ASPAPEL, FCT-CC.OO. Y FIA-UGT.



Ejecutada por: Instituto Papelero Español (IPE).



Con la colaboración de CPL-Consulting de Riesgos Laborales.










Con la financiación de la Fundación para la Prevención de Riesgos Laborales.



Edita: IPE - Instituto Papelero Español

D.L.: XXXXXXXXXXXXX M

Diseño gráfico y maquetación: www.jastenfrojen.com

	El Sector Papelero Español	5
	1. El papel: imprescindible en la vida diaria	5
	2. Delimitación del sector	5
	3. El proceso productivo	5
	4. Relevancia económica del Sector	7
	5. Dimensión de empleo en el Sector	7
	6. Ubicación de las fábricas	8
	Metodología	9
	Parte I - La accidentalidad laboral en el Sector Papelero Español	11
	1.1 General	11
	1.2 Índices de accidentalidad	11
	1.3 Influencia del tamaño de la fábrica	13
	1.4 Influencia del tipo de fábrica	15
	1.5 Estimación de la accidentalidad en el sector	17
	1.6 Análisis de los accidentes. Tipos y causas	17
	1.7 Comparación con otros sectores	21
	1.8 Accidentalidad de contratistas	21
	Parte II - La Gestión de la Prevención en el Sector Papelero Español	23
	2.1 General	23
	2.2 Modalidad organizativa de la prevención	23
	2.3 Cualificación del personal dedicado a tareas de PRL	24
	2.4 Trabajos contratados en el sector	25
	2.5 Estructura laboral	26
	2.6 Prácticas preventivas establecidas	26
	2.7 Conclusiones tras las visitas a fábricas	28
	Parte III - Acciones de futuro	31
	3.1 Elaboración de una Guía Sectorial de PRL	31
	3.2 Programa de implantación de la Guía Sectorial de PRL	31
	3.3 Elaborar un manual para la adaptación de la maquinaria al R.D.1215/97	31
	3.4 Trabajar en la motivación de jefes y mandos por la PRL	32
	3.5 Elaborar material didáctico a nivel sectorial	32
	3.6 Incorporación de las contratistas al programa sectorial	32
	3.7 Promoción de comportamientos seguros	32
	ANEXO I - Cuestionarios utilizados por el IPE para obtener los datos de accidentalidad de las fábricas del sector papel	33
	ANEXO II - Cuestionarios utilizados en este proyecto	37



El Sector Papelero Español



1 - El papel: imprescindible en la vida diaria

Es bien conocida la versatilidad del papel: desde las cajas de cartón ondulado o cartoncillo, los sacos de papel, los folios, los libros, los periódicos y revistas, los papeles especiales, hasta los papeles higiénicos y sanitarios, el papel es un producto omnipresente en nuestra vida.

Hay cerca de 500 variedades de papeles que sirven a más de 300 usos finales: Vasos, platos, servilletas, manteles, pañuelos, moneda, flores, sobres, tarjetas, carpetas, filtros... todo ello, y mucho más, se fabrica en papel. Sería difícil imaginar un mundo sin papel, cuando en la vida diaria interactuamos docenas y docenas de veces con el papel en sus distintas variedades.

Por otra parte la creciente capacidad tecnológica ha hecho posible el continuo desarrollo de nuevos productos de alto valor añadido con sorprendentes prestaciones e insospechadas aplicaciones: papel impermeabilizado, micronizado de gran extensibilidad, papeles para usos industriales como sustituto del poliuretano, metalizado directamente por alto vacío, resistentes a altas temperaturas para intercalar en usos industriales como el laminado en frío, autoadhesivo inhibidor del moho, acetato de celulosa transparente, etc.

En continuo proceso de innovación tecnológica, el papelero es un sector de capital intensivo, que requiere inversión sostenida para el desarrollo de nuevos productos y la mejora de la calidad, como única vía para mantener la competitividad en unos mercados cada vez más exigentes.

2 - Delimitación del sector

El Sector de Celulosa, Papel y Cartón comprende:

- ➔ Las empresas productoras de celulosa de mercado para papel a partir de madera, las de celulosa a partir de algodón o fibras vegetales y las de celulosa para fibras textiles (rayón, viscosa, poliamida, etc.)
- ➔ Las empresas que producen papel o cartón, sea a partir de pasta reciclada obtenida de papeles recuperados, o bien a partir de fibra virgen, integradas o no.

A efectos de este diagnóstico quedan excluidas las empresas de manipulado del papel así como las imprentas y empresas de artes gráficas.

3 - El proceso productivo

El papel se obtiene industrialmente en sus diversas calidades por refinación de la pasta papelera y formación, prensado y secado de una hoja continua en la máquina de papel.

La pasta papelera se presenta en hojas secadas al 90% de sequedad y es el resultado del desgozte, prensado y secado de una lámina continua de una suspensión en agua de fibras de celulosa, obtenida previamente por procedimientos, sea mecánicos, semi-químicos o químicos.

La materia prima para la celulosa procede de determinadas especies como eucalipto, pino y

otras (abacá, ramio, sisal, algodón, lino, etc) que son especialmente aptas por sus rendimientos y las características físicas de la pasta obtenida, para la producción industrial de celulosa.

La pasta mecánica se obtiene mediante el desfibrado de los troncos de árboles, una vez cortados al tamaño adecuado y descortezados, contra una piedra giratoria cuya superficie está previamente preparada en función de la calidad a obtener.

La pasta química se obtiene mediante la cocción de astillas, obtenidas a partir de los troncos pelados (apeas), con los productos químicos adecuados que disuelven de la madera lo que no es celulosa (lignina), para formar la lejía negra que se separa posteriormente de la celulosa en el proceso de lavado.

Si bien este es el origen de las pastas papeleiras vírgenes, el consumo creciente a escala mundial de papel y cartón en sus diferentes usos (sabido es que la evolución del consumo "per cápita" de ambos productos es un indicador de desarrollo, progreso y bienestar), ha determinado la importancia económica del papel y cartón recuperados como materia prima adicional para la producción de pasta reciclada para papel.

El repetido uso por reciclado produce la degradación natural de las fibras que, al nivel actual de la tecnología, pueden ser procesadas un número finito de veces según tratamientos y calidades; por lo que las fibras vírgenes y las recicladas se complementan en el ciclo de fabricación del papel.

Las instalaciones de producción del Sector de Pasta, Papel y Cartón se componen de:

- ➔ Fábricas de celulosa de mercado (pasta)
- ➔ Fábricas integradas de pasta y papel
- ➔ Fábricas de papel y cartón a partir de pasta (no integradas)
- ➔ Fábricas de papel y cartón, a partir de papel recuperado

Las plantas papeleiras integran en sus complejos de producción, además de las instalaciones específicas de producción de celulosa y/o papel, diferentes tipologías de instalaciones de generación de energía (electricidad y/o calor) con amplia implantación de la cogeneración,

que hacen que el sector papelerero disponga de unas 60 instalaciones de cogeneración, con una potencia instalada de 1000 MWe que generan del orden del 2,5% de la electricidad en España.

Además diferentes instalaciones específicas para la protección del medio ambiente (depuradoras de vertidos líquidos, instalaciones de gestión de residuos, etc.) se encuentran con frecuencia integradas en los complejos fabriles.

Las fábricas papeleiras convierten las fibras de celulosa en papel, que se transforma después en una enorme variedad de productos con numerosas aplicaciones en el campo de la comunicación, cultura, educación, sanidad, higiene, transporte y comercio de todo tipo de mercancías.

Existen distintos tipos de pasta y papel en función de su proceso de fabricación y de su materia prima, las cuáles determinan asimismo propiedades diferentes:

- ➔ Pasta mecánica, pasta química (blancas al sulfato con fibra larga o corta, crudas al sulfato de fibra larga y pasta al bisulfito), pastas semiquímicas y otras.
- ➔ Como tipos de papel se contemplan diferentes familias de papeles tales como: papel prensa, papel para impresión y escritura (estucados o no), papeles higiénicos y sanitarios, papeles para fabricar cartón ondulado (para ondular, Kraftliner, testliner, bicos y cueros), papel Kraft sacos, cartoncillo y otros.

El sector papelerero cuenta en España con 147 plantas de producción cuya segmentación por tipo de actividad se presenta en la siguiente tabla:

Tipo de Fábrica	Nº de fábricas
Fábricas de pasta	10
Fábricas integradas de pasta y papel	4
Fábricas no integradas de papel y cartón	54
Fábricas de papel y cartón a partir de papel recuperado	79
TOTAL	147

4 - Relevancia económica del sector

El sector está creciendo en España a un ritmo que duplica la media europea, invirtiendo en nuevas máquinas y en la renovación de las ya instaladas, con un nivel de calidad y competitividad que le permite una penetración cada vez mayor en los mercados más exigentes.

El crecimiento previsto para el año 2012 casi duplicará la cifra de producción de 1990 (un +91 %).

El sector papelero tiene un peso importante en la economía española. La industria del papel en España es un sector en clara expansión, que está realizando importantes inversiones en aumento de capacidad, para atender el gran potencial de crecimiento del mercado interior y aumentar su creciente presencia en mercados exteriores.

Las inversiones realizadas en los últimos años han permitido la modernización y redimensionamiento de las plantas de producción, con la consiguiente mejora de la productividad y la competitividad.

Otros datos que reafirman su expansión son:

- ➔ Productividad en alza
La producción anual por trabajador ha crecido un 71% en los últimos diez años, pasando de 226 a 386 toneladas.
- ➔ Concentración de la producción
Si a principios de la pasada década sólo el 4% de las fábricas de papel y el 28% de las de pasta tenían una capacidad de producción superior a 100.000 toneladas anuales, hoy el 14% de las plantas papeleteras y el 47% de las de celulosa superan esa producción anual.

El consumo “per cápita” de papel en España (entorno a 171 Kg.) se sitúa todavía muy por debajo de los países de nuestro entorno, como Francia (193 Kg.), Italia (190 Kg.), Alemania (233 Kg.) o Estados Unidos (332 Kg.) y además una parte de él es aún atendido con producción de otros países.

Ello supone que hay importantes posibilidades de desarrollo para la industria papelera española. Para atender este potencial de crecimiento del sector, en los últimos años, los fabricantes han invertido más de 360 millones de euros y están previstas, para un inmediato futuro,

inversiones por valor superior a 1200 millones de euros.

De este modo, la industria papelera española atenderá en mayor medida los aumentos del consumo interno, se podrán reducir las importaciones y aumentará la presencia en los mercados exteriores.

Nuestro país es el sexto productor de celulosa y séptimo productor de papel de la UE, donde Alemania, Finlandia, Suecia y Francia ostentan el liderazgo. España es hoy uno de los grandes productores europeos, con 14 fábricas de celulosa y 133 fábricas de papel, entre las que se encuentran algunas de las más modernas plantas industriales de Europa.

5 - Dimensión de empleo en el sector

La industria papelera crea empleo directo estable e induce un importante volumen de empleo en toda la cadena papelera (materias primas, mantenimiento, transformación...).

La plantilla actual del sector en España es de 17.750 trabajadores y el empleo indirecto puede cifrarse en más de 90.000 puestos de trabajo.

El sector papelero cuenta en España con 147 plantas de producción distribuidas por todas las Comunidades Autónomas. Si las clasificamos por su tamaño (número de trabajadores empleados) vemos que predominan las pequeñas y medianas como puede apreciarse en la siguiente tabla:

Estructura del Sector Papel

	Nº de fábricas	% total fábricas	% total trabajadores
Más de 300 trabajadores	16	11 %	35 %
Entre 200 y 300 trabajadores	12	8 %	18 %
Entre 100 y 200 trabajadores	12	8 %	11 %
Menor de 100 trabajadores	107	73 %	36 %
TOTAL	147	100 %	100 %

El empleo en la industria del papel es estable (95,4% empleos fijos) y de alta cualificación. Si comparamos la estructura de su plantilla con sectores afines, puede observarse una mayor

cualificación de los recursos humanos en el sector papel. Y lo mismo ocurre si establecemos la comparación con la cualificación media del personal empleado en la industria española.

Las fábricas del sector trabajan por regla general en continuo, las 24 horas del día, durante 256-260 días al año. Excepcionalmente, algunas fábricas trabajan 363,5 y tan sólo una o dos los 365 días.

La jornada laboral fijada en el Convenio Estatal del Sector es de 1752 horas anuales para el año 2005. Con la citada jornada laboral, el número de días de producción anual y el absentismo laboral, próximo al 5-6%, no es posible cubrir cada puesto de producción (el personal de producción trabaja a turnos) con menos de 5 personas por puesto, por lo que muchas de las fábricas funcionan con 5 turnos e incluso algunas con 6.

Las fábricas de papel y cartón también trabajan a turnos, tienen la misma jornada anual pero en general producen durante un número inferior de días al año (por ejemplo, 335 para las fábricas que paran en vacaciones y, excepcionalmente, 231 días para las que paran en fines de semana y vacaciones), por lo que pueden trabajar a 4 o 5 turnos.

La industria de la celulosa y el papel forma parte de un más amplio sector, que incluye:

- ➔ Explotación forestal de especies de crecimiento rápido por particulares, empresas privadas y públicas, destinadas al Sector de Celulosa y Papel.
- ➔ Recuperadores y almacenistas de papeles usados que suministran a las fábricas de papel.
- ➔ Fábricas de cajas de cartón ondulado que fabrican plancha de cartón ondulado a partir de papeles para posteriormente confeccionar las cajas.
- ➔ Manipuladores de papel o cartón para la producción de toda clase de artículos, como cuadernos escolares, de notas, servilletas, higiénicos, sacos Kraft para cemento, químicos, piensos, comida para animales, cajas de cartón o cartoncillo, complejos de papel o cartón con plástico o aluminio, etc.

- ➔ Artes gráficas, que incluye las rotativas de grandes diarios y revistas, e imprentas.

A todo ello hay que añadir proveedores de bienes y servicios como productos químicos, maquinaria y equipos, tecnología informática, logística, formación y consultoría.

El empleo inducido en algunos de estos campos, como el forestal y el de la recuperación, presenta además unas características de especial rentabilidad social.

En el ámbito forestal, con las plantaciones de especies de crecimiento rápido para la fabricación de celulosa, se genera un empleo directo e indirecto (17 empleos directos por 1000 hectáreas/año + 17 empleos indirectos), que contribuye al desarrollo rural de zonas generalmente deprimidas a causa del abandono de los cultivos agrícolas.

El sector de la recuperación de papel usado emplea en España de manera directa a más de 3.000 personas e indirectamente a otras 10.000, tratándose en muchos casos de empleos de inserción social para colectivos con dificultades de acceso al mercado laboral.

6 - Ubicación de las fábricas

Las fábricas de celulosa están situadas, en general, en las proximidades de las fuentes de suministro de madera, que para el pino son básicamente el País Vasco y Navarra y para el eucalipto toda la cornisa cantábrica (Cantabria, Asturias y Galicia, en particular), así como también en Andalucía (área de Huelva).

Las fábricas de papel y cartón, suelen situarse cerca de los ríos donde pueden captar el agua necesaria para el proceso y también cerca de los centros de consumo (grandes áreas de población) y de las fuentes de suministro de papel recuperado (las que utilizan esta materia prima).

La mayor parte de la producción se concentra en el norte y nordeste donde las Comunidades Autónomas de Cataluña, Aragón, Navarra y País Vasco producen el 67,2% de la producción total de pasta, papel y cartón.



El proyecto PREVENPAPEL, promovido por ASPAPEL, FCT-CC.OO. y FIA-UGT, nace, en el marco del Programa Sectorial para la Prevención de Riesgos Laborales de la Industria Papelera, con el objetivo de desarrollar las herramientas necesarias para luchar contra la siniestralidad en el sector de la celulosa y el papel, dando un impulso definitivo a la cultura de la prevención en el sector. Para la consecución de sus objetivos PREVENPAPEL cuenta con la financiación de la Fundación para la Prevención de Riesgos Laborales.

El principal objetivo de PREVENPAPEL es facilitar la integración de la Prevención de Riesgos Laborales en los sistemas de gestión de las fábricas del sector, siguiendo el espíritu de la actual legislación. Los caminos que llevan a reducir los accidentes laborales son: el impulso al conocimiento y aplicación de la reglamentación, la implicación de toda la línea jerárquica, la mejora de los sistemas de comunicación, así como la formación continua en materia de prevención. PREVENPAPEL pretende ser un instrumento adicional de ayuda para las empresas del sector en esta tarea.

El proyecto PREVENPAPEL plantea, en primer lugar, la necesidad de partir de un conocimiento lo más amplio posible de la situación actual del sector en materia de prevención, con el fin de detectar tanto los principales defectos a corregir como las mejores prácticas que pueden extenderse al resto del sector, para lo que se ha elaborado el presente Diagnóstico de la Situación actual del sector en relación con la Prevención de Riesgos Laborales.

El informe se divide en tres partes:

- ➔ 1ª parte, dedicada a realizar un análisis de la accidentalidad laboral a nivel sectorial.
- ➔ 2ª parte, en la que se realiza un análisis de las prácticas de gestión de la prevención que llevan a cabo las empresas del sector, identificándose las lagunas existentes y estableciéndose recomendaciones sobre los aspectos susceptibles de mejora.
- ➔ 3ª parte, que recoge la recomendación sobre las acciones de futuro que a nivel sectorial debieran acometerse para reducir la accidentalidad.

Para la realización de este informe se ha utilizado la siguiente información:

- a) Datos de accidentalidad obtenidos de las encuestas que el Instituto Papelero Español (IPE) realiza entre las fábricas del sector con carácter anual, obteniéndose tanto información global sobre la accidentalidad como individual de cada accidente, utilizándose para ello los cuestionarios que figuran en el anexo 1 de este informe.
- b) Información de las fábricas del sector obtenida a través de cuestionarios elaborados con objeto de este informe, que han sido enviados a todas ellas y al que han contestado un total de 35, que representan el 23% de las fábricas del sector

y ocupan a un total de 6.928 trabajadores, el 39% de los del sector. En el anexo 2 se muestra el cuestionario enviado.

- c) Visitas del equipo consultor a 10 fábricas representativas del sector, durante los meses de mayo y junio 2005, a fin de verificar in situ las prácticas establecidas en materia de prevención de riesgos laborales y obtener un mayor conocimiento de las actividades y peculiaridades del sector.

Durante estas visitas se mantuvieron también algunas entrevistas con representantes de los trabajadores en materia de prevención, los Delegados de prevención, a fin de tener una visión de la gestión desde la óptica de los propios trabajadores.

Las fábricas visitadas fueron:

- ➔ **Alier, S.A.** Roselló, *Lleida*
- ➔ **Gomá-Camps, S.A.** La Riba, *Tarragona*
- ➔ **Holmen Paper Madrid, S.L.**
Fuenlabrada, *Madrid*
- ➔ **Munskjö Paper, S.A.** Berástegui,
Guipúzcoa
- ➔ **Papelera Ecker, S.A.** *Valencia*
- ➔ **Papeles y Cartones de Europa, S.A.**
Dueñas, *Palencia*
- ➔ **Pere Valls, S.A.** *Barcelona*
- ➔ **Rottneros Miranda, S.A.** Miranda de
Ebro, *Burgos*
- ➔ **Sniace, S.A.** Torrelavega, *Cantabria*
- ➔ **Torraspapel, S.A.** Sant Joan les Fonts,
Girona

El IPE y el equipo consultor quieren dejar aquí constancia de su agradecimiento a estas fábricas que nos abrieron sus puertas y nos mostraron y explicaron con absoluta transparencia y detalle las prácticas establecidas, poniendo a nuestra disposición los procedimientos que utilizan.



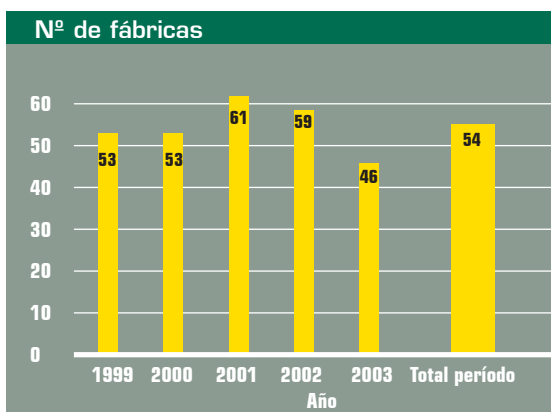
Parte I - La accidentalidad laboral en el Sector Papelero Español

1.1 General

El estudio de accidentalidad contenido en este informe se ha realizado basándose en los datos disponibles en el IPE¹, del período correspondiente a 1999-2003, obtenidos de la encuesta anual de siniestralidad que éste realiza y que vienen contestando una media de 54 fábricas, que no necesariamente son las mismas todos los años, y que en su conjunto suponen el 37% de las del sector y ocupan a un total de 9.100 trabajadores, lo que supone el 51% de los trabajadores del sector.

La Figura 1-1 muestra no obstante una tendencia a la disminución del número de fábricas que anualmente envían sus datos al IPE para su procesamiento, probablemente debido a la dedicación que ello supone. Ello sugiere proponer cambiar el actual sistema de recogida de datos de accidentalidad por parte del IPE, de manera que las fábricas se limiten a enviar al IPE copia de la declaración de accidentes efectuada a través del sistema DELT@ o equivalente.

Figura 1- Número de fábricas participantes en el estudio de accidentalidad



El número de fábricas que ha venido contestando las encuestas de accidentalidad es variable, situándose en el conjunto del período 1999-2003 en una media de 54, cuya distribución por tamaño y tipo de fábrica se muestra en la Tabla 1.1.

¹Los datos de accidentalidad no incluyen los accidentes in itinere.

Tabla 1-1.- Distribución por tamaño de las fábricas incluidas en el estudio de accidentalidad

Tamaño de la Fábrica	Nº de fábricas	% total	% sector
Más de 300 trabajadores	8	15 %	50 %
Entre 200 y 300 trabajadores	11	20 %	92 %
Entre 100 y 200 trabajadores	11	20 %	92 %
Menor de 100 trabajadores	24	45 %	22 %
TOTAL	54	100 %	37 %

Tabla 1-2.- Distribución por tipo de las fábricas incluidas en el estudio de accidentalidad

Tamaño de la Fábrica	Nº de fábricas	% total	% sector
Pasta de mercado	5	9 %	50 %
Integrada pasta-papel	4	7 %	100 %
No integrada	21	39 %	39 %
Papel, cartón a partir de papel recuperado	24	45 %	30 %
TOTAL	54	100 %	37 %

1.2 Índices de accidentalidad

En este informe, recogiendo la sistemática habitual del IPE, se han tenido en cuenta los siguientes índices referidos a los accidentes ocurridos en el centro de trabajo y que han causado una incapacidad laboral superior a un día de trabajo:

Índice de incidencia

$$I_i = \frac{\text{nº de accidentes con baja}}{\text{nº de trabajadores}} \cdot 10^3$$

Índice de frecuencia

$$I_F = \frac{\text{n}^\circ \text{ de accidentes con baja}}{\text{n}^\circ \text{ de horas trabajadas}} \cdot 10^6$$

Índice de gravedad

$$I_G = \frac{\text{Jornadas perdidas por accidente}}{\text{n}^\circ \text{ de horas trabajadas}} \cdot 10^3$$

Duración media de las bajas

$$DMB = \frac{\text{Jornadas perdidas por accidente}}{\text{n}^\circ \text{ de accidentes con baja}} \cdot 10^3$$

Los índices de incidencia y frecuencia miden lo mismo, pero el índice de frecuencia es más preciso por incluir el volumen de actividad realizada, medido por las horas de trabajo y es el índice, junto con el de gravedad, más utilizado en el control de la accidentalidad y en la fijación de objetivos. El índice de gravedad mide ésta teniendo en cuenta tanto la duración media de los accidentes con baja como la frecuencia con la que se producen los accidentes, ya que:

$$I_G = \frac{I_F \cdot DMB}{100}$$

La Figura 1-2 nos muestra la evolución de los índices de accidentalidad del sector, presentando los siguientes valores globales para el período 1999-2003:

- ➔ Índice de incidencia: 71,2
- ➔ Índice de frecuencia: 41,8
- ➔ Índice de gravedad: 1,26
- ➔ Duración Media de las Bajas: 30,1 días

Estancamiento de los índices de incidencia y frecuencia

Los datos muestran cierto estancamiento en los índices de incidencia y frecuencia, pues tras la tendencia ligeramente descendente mostrada en los años 2001 y 2002 se ha producido en el 2003 un cierto repunte.

Figura 1-2.- Evolución de los índices de accidentalidad 1999-2003

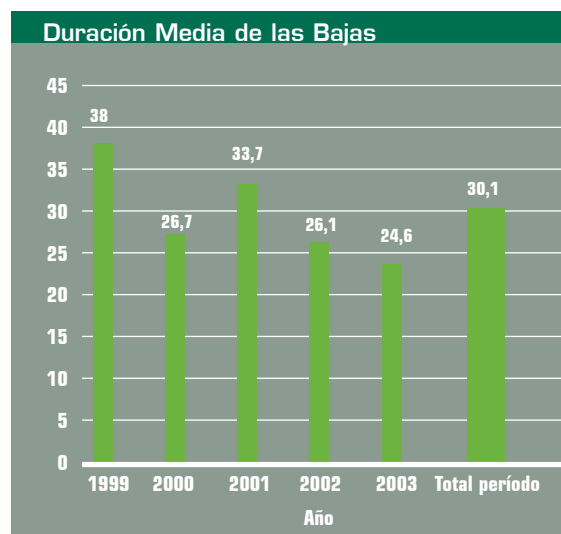
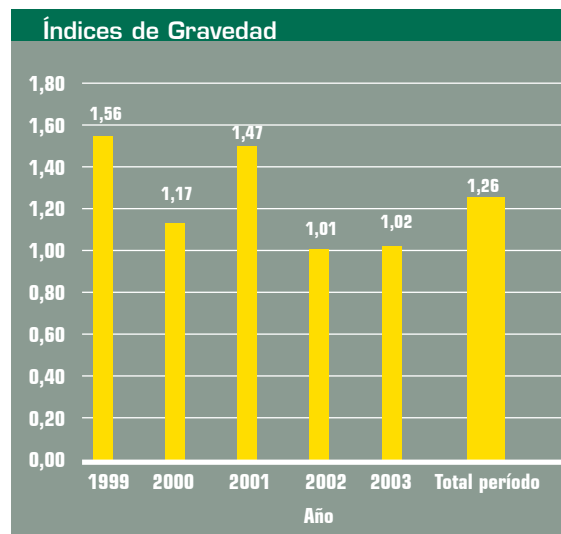
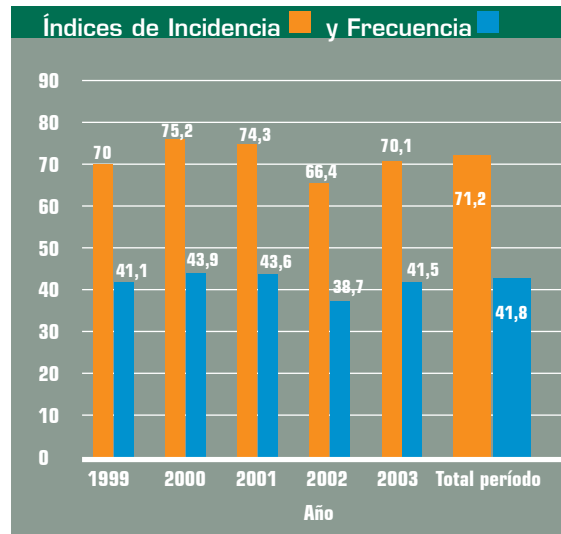
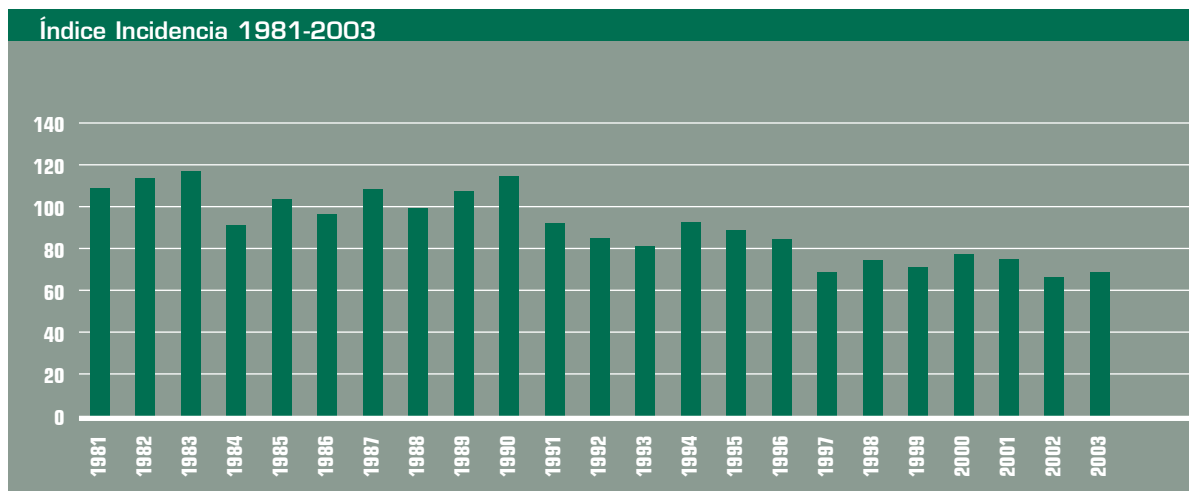


Figura 1-3.- Evolución del índice de incidencia 1981-2003



Disminución de la gravedad

Los datos, sin embargo, muestran una sustancial reducción en el índice de gravedad, que ha pasado de un valor de 1,56 en el año 1999 a 1,02 en 2003 (35% de reducción), gracias a la notable reducción de la duración media de las bajas, que ha pasado de 38 días en 1999 a 24,6 en 2003 (13,4 días de reducción).

Lo anterior quiere decir que si bien se mantiene el nivel de accidentalidad ésta es de menor duración; bien porque es de menor gravedad o porque se efectúa un mayor control de las bajas.

Sea como fuera constituye sin duda un factor muy positivo y que supone reducir las jornadas perdidas en todo el sector papel en aproximadamente 11.900 días. (ver apartado 1.5).

Necesidad de aplicar nuevas prácticas preventivas

No obstante esta mejoría, el estancamiento de los índices de incidencia y frecuencia constituyen probablemente un signo de agotamiento de las prácticas actuales en la gestión de la prevención y la necesidad de introducir cambios en las mismas si se quiere volver a bajar un escalón más los niveles de accidentalidad.

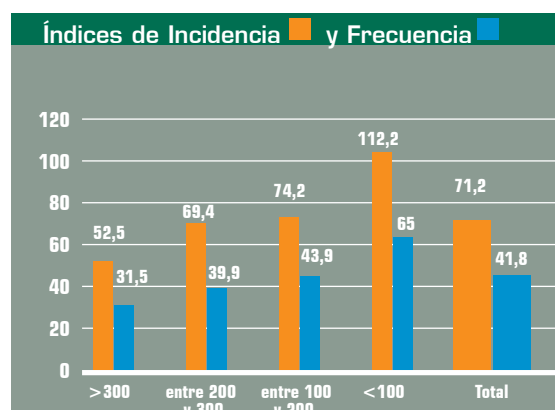
Lo anterior viene de alguna manera reflejado en la evolución del índice de incidencia a lo largo de un período más largo de tiempo. La Figura 1-3 nos muestra la evolución de este índice durante un plazo de tiempo superior (1981-2003) y en ella podemos ver que del año 1981 al 1995 se redujo el índice de incidencia de un valor aproximado de 110 a 85 (25 puntos).

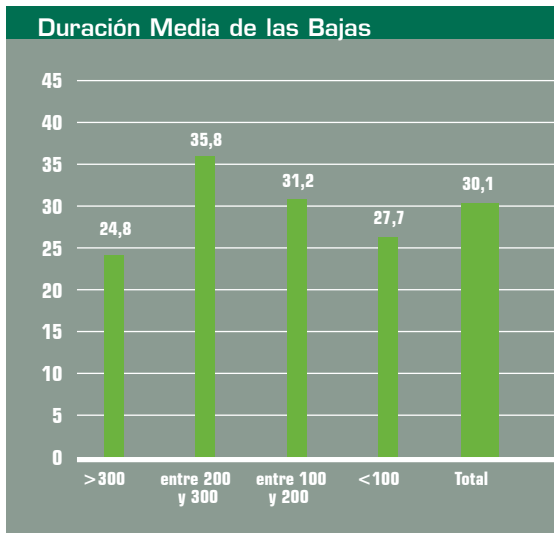
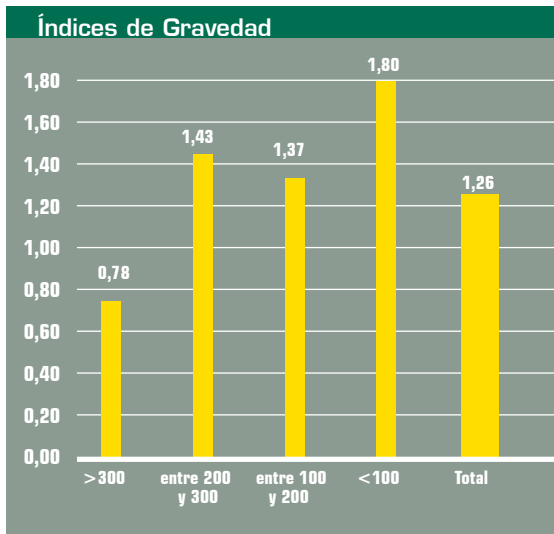
Está claro que no es lo mismo reducir valores muy altos de accidentalidad, lo cual se consigue en cuanto se intensifica la atención a los aspectos de la seguridad y salud de los trabajadores, que una vez llegado a un estado aceptable, con valores de incidencia en torno a 70, bajar otro escalón.

Para esto último hace falta aplicar técnicas preventivas tendentes a lograr la integración de los aspectos de seguridad y salud en las labores cotidianas del trabajo y trabajar en la motivación y sensibilización de los mandos y trabajadores por conseguir mayores cotas de seguridad.

1.3 Influencia del tamaño de la fábrica

Para analizar la influencia que el tamaño de las fábricas puede tener en la accidentalidad se ha procedido a segmentar los datos de accidentalidad para el conjunto del período 1999-2003 según el tamaño de la fábrica, siguiendo para ello el criterio indicado en el apartado 1.1.





La accidentalidad de las fábricas pequeñas es muy superior a las grandes

La Figura 1-4 resulta bastante elocuente al respecto y muestra que el índice de frecuencia de las fábricas pequeñas (65,0) es más del doble que el de las fábricas grandes (31,5).

Recortar esta diferencia, reduciendo la frecuencia de los accidentes en las fábricas pequeñas, debe ser uno de los objetivos a plantearse a nivel sectorial. El camino está recorrido en parte, pues desde el año 2000 viene produciéndose una reducción sistemática del índice de frecuencia, pasando de un valor de 79,1 en el 2000 a 47,4 en el 2003, que se aproxima mucho al de las fábricas de más de 100 trabajadores (40,5) en ese mismo año y que hay que tratar de consolidar (Figura 1-5).

El estancamiento en los índices se debe a las fábricas de tamaño mediano y grande

Por otra parte, la Figura 1-5 nos indica que el estancamiento de los índices de frecuencia ya comentados en el apartado 1.2 se debe a las fábricas de tamaño mediano y grande (más de 100 trabajadores), pues ninguno de los grupos de fábricas de más de 100 trabajadores ha mantenido durante el período evoluciones favorables del índice de frecuencia (ver Tabla 1-3), correspondiendo al grupo de fábricas grandes (más de 300 trabajadores) la evolución menos favorable, pasando de 24,9 en el año 1999 a 36,8 en el año 2003.

Figura 1-5.- Evolución de la accidentalidad según tamaño de la fábrica

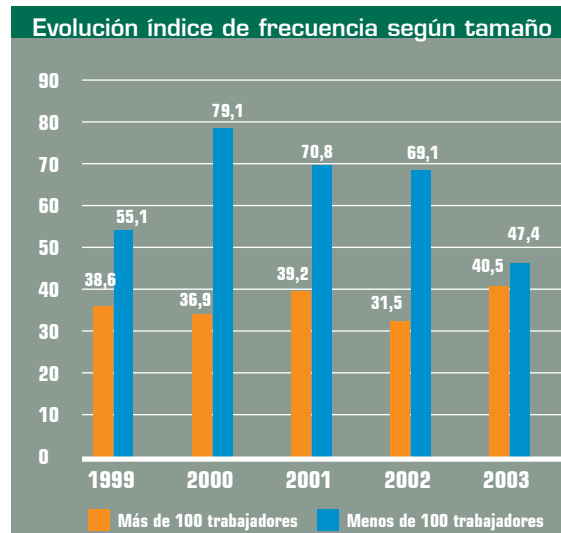


Tabla 1-3.- Evolución del índice de frecuencia por tamaño de fábrica

Tamaño	1999	2000	2001	2002	2003
> 300	24,9	29,6	36,7	29,3	36,8
entre 200 y 300	47,6	44,8	36,9	28,3	42,9
entre 100 y 200	49,6	35,5	46,4	40,5	46,2
< 100	55,1	79,1	70,8	69,1	47,4

La duración media de las bajas (Figura 1-4) no presenta grandes diferencias entre los cuatro grupos, moviéndose entre un mínimo de 24,8 días para las fábricas grandes (> de 300 trabajadores) a un máximo de 35,8 días para las fábricas entre 200 y 300 trabajadores y curiosamente corresponde un nivel bastante bajo (27,7) para las fábricas pequeñas (< de 100 trabajadores).

La accidentalidad en las fábricas medianas parece de mayor gravedad

La duración de las bajas por accidente está relacionado con la tipología-gravedad del accidente y con el control médico que se realice de las bajas, pues una buena actuación en este sentido puede reducir drásticamente el tiempo necesario para la recuperación tras una baja laboral por accidente.

Los datos sugieren que en las fábricas de tamaño mediano la accidentalidad es de mayor "gravedad" que en las grandes y curiosamente también que en las pequeñas.

El índice de gravedad es, como hemos dicho, una combinación del índice de frecuencia y de la duración media de las bajas ($I_G = \frac{I_f \cdot DMB}{100}$) y por tanto recoge la variación de ambos.

Se reproduce aquí lo comentado para la DMB, correspondiendo el menor índice de gravedad a las fábricas grandes (mayor de 300 trabajadores), en este caso con una diferencia más acusada al unirse ambos: una menor DMB y un menor índice de frecuencia para este grupo.

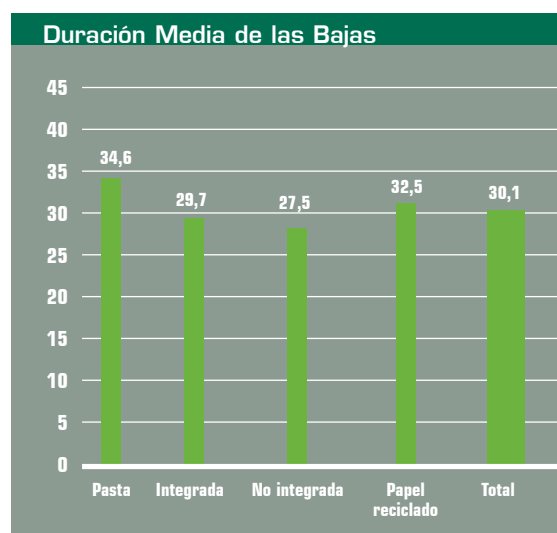
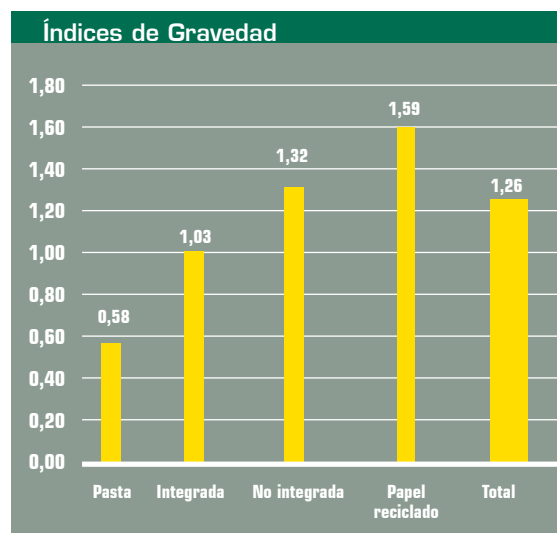
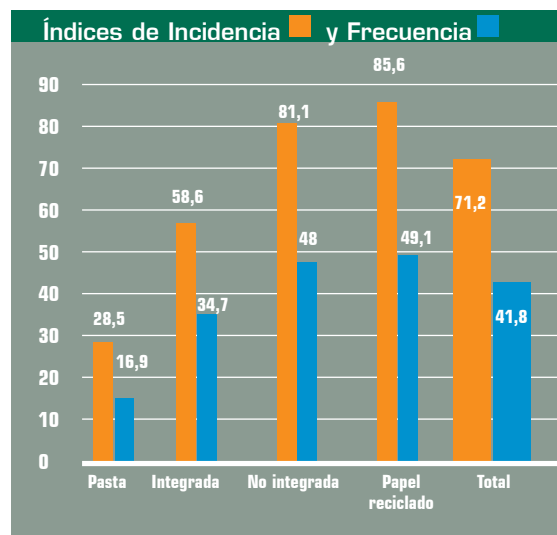
Ya hemos comentado la variación tan favorable que ha tenido este índice para el conjunto del sector, lo cual ha sido debido gracias al sostenimiento del índice en las fábricas grandes y a una mejora gradual en las fábricas pequeñas, motivada principalmente por la acusada reducción en el índice de frecuencia.

1.4 Influencia del tipo de fábrica

La Figura 1-6 nos muestra el desglose de los índices de accidentalidad según el tipo de fábrica, habiéndose considerado los siguientes tipos:

- ➔ Pasta de mercado (*Pasta*)
- ➔ Integrada pasta-papel (*Integrada*)
- ➔ No integrada a partir de pasta (*No integrada*)
- ➔ Papel, cartón a partir de papel recuperado (*Papel reciclado*)

Figura 1-6.- Incidencia en la accidentalidad del tipo de fábrica



La fabricación de papel tiene más accidentalidad que la fabricación de pasta

Los valores reflejados indican claramente que la fabricación de papel lleva asociada una mayor accidentalidad que la fabricación de pasta. Tanto el índice de frecuencia como el de gravedad de las fábricas de pasta de mercado son notablemente inferiores (la mitad) a los de cualquiera de los otros tipos, incluido el grupo de fábricas integradas pasta-papel, lo que indica que la parte papel da más accidentes (mayor peligrosidad) que la parte pasta.

Esto probablemente tenga su explicación en que la fabricación de pasta es una industria de

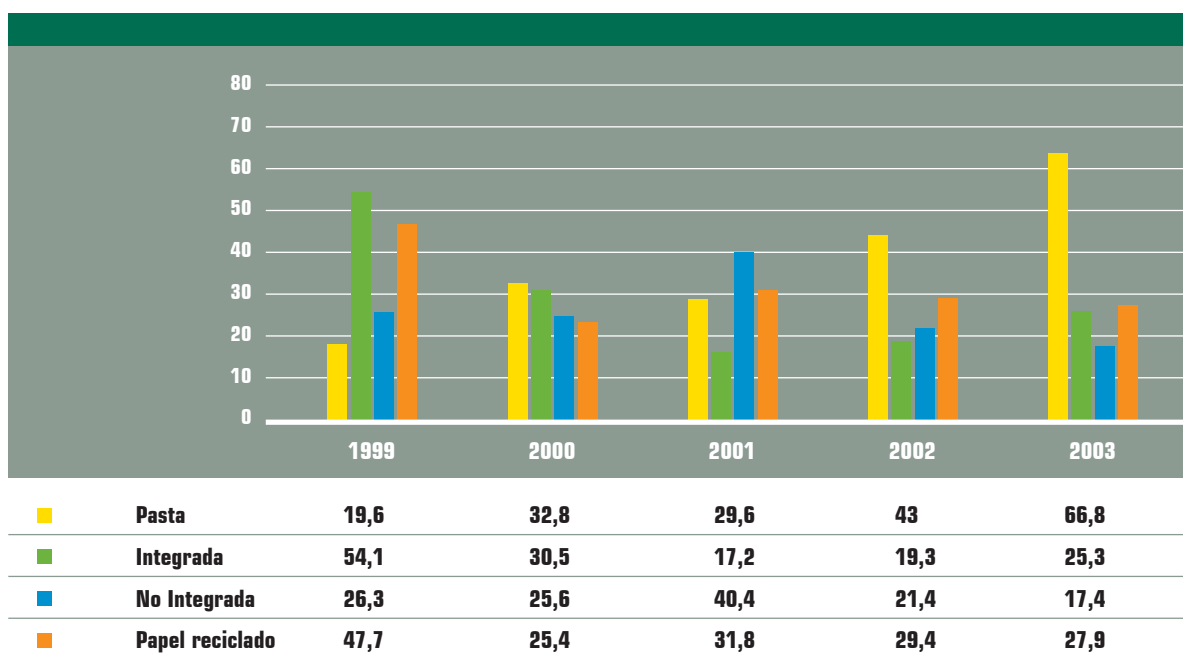
proceso, con poca interacción hombre-máquina, mucho menor que en la fabricación de papel, siendo en esta interacción donde suelen producirse los accidentes.

Quizá pudiera argumentarse que esta menor accidentalidad de las fábricas de pasta se debe más al tamaño de este tipo de fábricas que a su menor peligrosidad. Esto pudiera ser válido frente a las fábricas de papel a partir de papel recuperado, donde hay un 59% de fábricas menor de 100 trabajadores, pero no frente al resto, y sobre todo no frente a las integradas pasta-papel, donde el 80% de las fábricas tienen más de 200 trabajadores (ver *Tabla 1-4*).

Tabla 1-4.- Distribución por tamaño y tipo de fábrica

	Pasta mercado	Integrada Pasta-papel	No Integrada a partir de pasta	Papel-Cartón reciclados	Total
Mayor de 300	36%	33%	17%	6%	15%
Entre 200 y 300	24%	47%	20%	11%	19%
Entre 100 y 200	32%	3%	20%	24%	21%
Menor de 100	8%	17%	43%	59%	45%
Total	100%	100%	100%	100%	100%

Figura 1-7.- Evolución de la duración media de las bajas por tipo de fábrica



Las bajas por accidentes en las fábricas de pasta son más prolongadas

La idea extendida de mayor peligrosidad de las instalaciones de pasta está sin duda relacionado con accidentes graves ocurridos y viene de alguna manera confirmada por el mayor valor de la duración media de las bajas, mayor en las fábricas de pasta que en el resto de instalaciones y que presenta una clara tendencia alcista a partir del año 2001, pasando de un valor de 29,6 en ese año a 66,8 en el año 2003, que supone más del doble que cualquiera de los otros grupos (ver *Figura 1-7*).

1.5 Estimación de la accidentalidad en el sector

Ya de manera general, es decir, de forma sectorial, a partir de los índices disponibles y teniendo en cuenta la distribución por tamaño de fábricas y trabajadores del sector se puede intuir que en los datos de accidentalidad correspondientes al conjunto del sector hay una evolución muy favorable y sostenida desde el año 2000 en el número de accidentes, si bien, teniendo en cuenta los pocos datos disponibles de las fábricas más pequeñas, la elevada reducción en su accidentalidad, ya comentada en el apartado 1.3., y el elevado peso específico de este tipo de empresas en el global del sector, no podemos considerar esta estimación totalmente fiable.

Las fábricas pequeñas han mejorado su gestión preventiva

Es en estas fábricas donde la puesta en práctica de las obligaciones contenidas en la Ley de Prevención ha supuesto una notable mejoría en la gestión de la prevención, al poner en marcha mecanismos de control antes inexistentes y que han conseguido rebajar una accidentalidad que era alta (ver *Figura 1.5*).

El reto ahora es consolidar estas mejoras, para lo que resultará necesario avanzar en la implantación de sistemas de gestión eficaces dirigidos a integrar la prevención en la actividad cotidiana de las fábricas, lo que resulta imprescindible para conseguir índices de frecuencia por debajo de 40.

1.6 Análisis de los accidentes. Tipos y causas

Se realiza a continuación un análisis del tipo y causas de la accidentalidad a través de los

datos recogidos por el IPE sobre cada uno de los accidentes ocurridos en fábricas del sector papel en el período 1999-2003.

El análisis se efectúa sobre un total de 2.421 accidentes con baja registrados en ese período; todos ellos ocurridos en el lugar de trabajo, lo que dará idea al lector de cuáles son los principales tipos de accidentes que se producen, donde son más frecuentes, cuáles son sus causas, las lesiones más comunes que producen y la influencia que puedan tener circunstancias como el tiempo trabajado, la experiencia o la edad del trabajador. Los resultados de este análisis se presentan en los gráficos de la *Figura 1-8*, sobre los cuáles realizamos a continuación los comentarios oportunos.

Lugar del accidente

Los lugares donde más frecuentemente ocurren los accidentes son: la Máquina de papel (28% de los accidentes) y la sección de Acabado (25%) que entre ambas suponen más de la mitad de los accidentes con baja producidos en el sector.

Otros lugares donde se dan accidentes con cierta frecuencia, aunque a mucha distancia de los mencionados, son los debidos a las operaciones de mantenimiento (8%), preparación de pastas (7%) y fabricación de pastas (6%), seguido del parque de materias primas (4%).

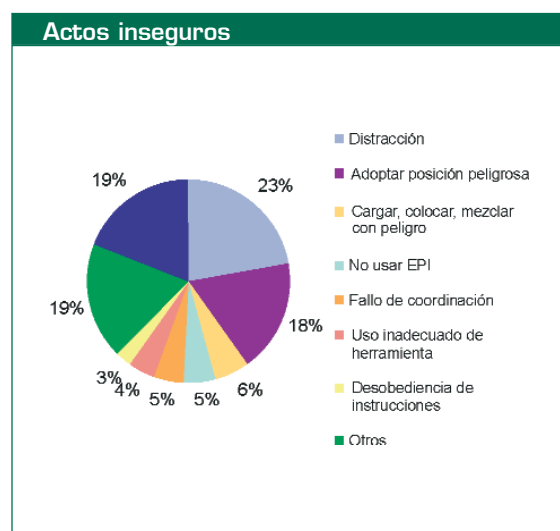
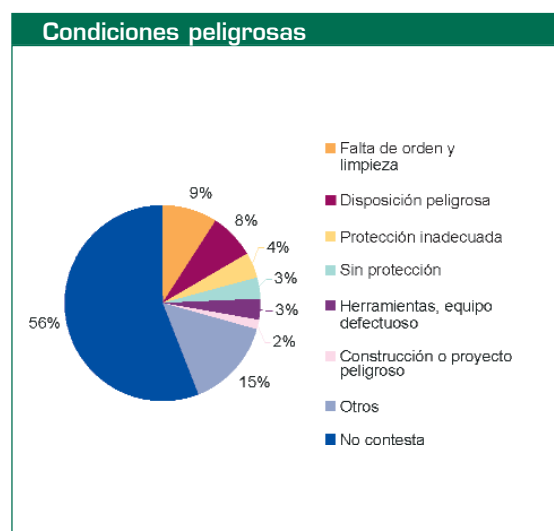
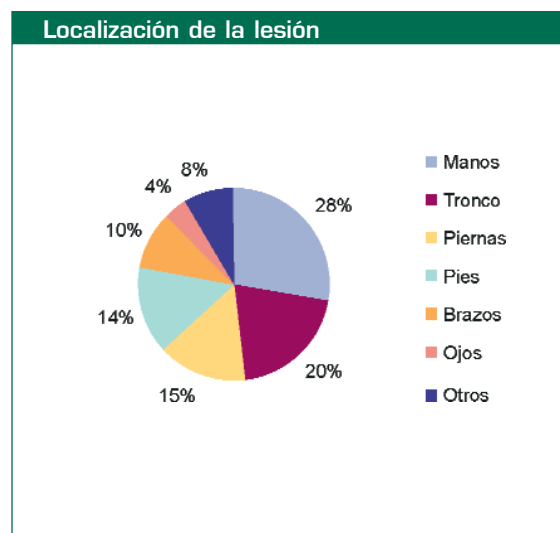
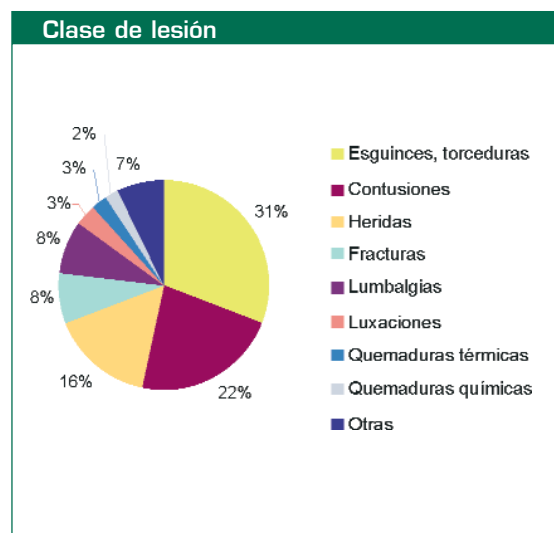
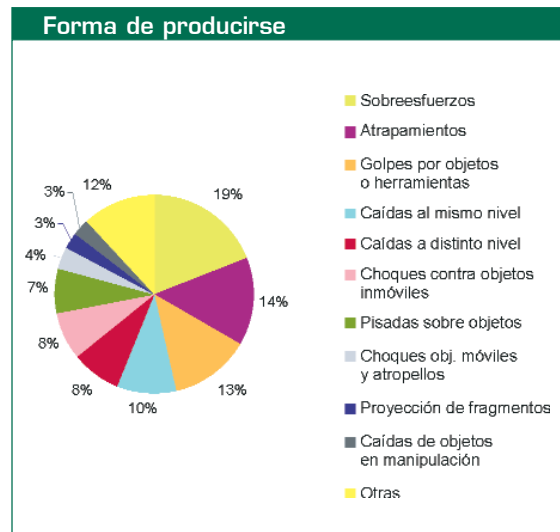
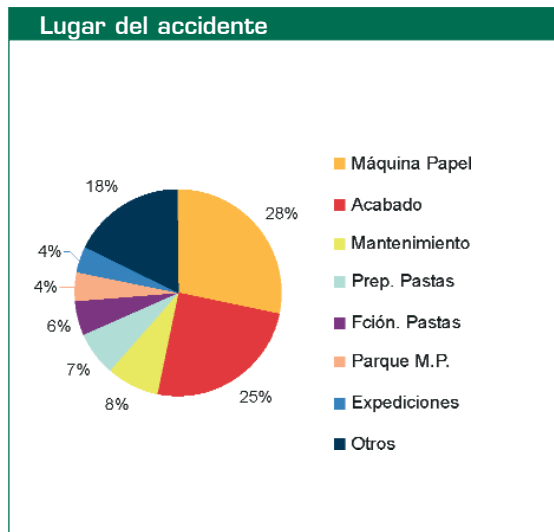
Forma de producirse

Los sobreesfuerzos (19%) constituyen la principal causa de los accidentes siguiendo la pauta común de la accidentalidad laboral; le siguen en orden de importancia los atrapamientos por o entre objetos (14%) y los golpes por objetos o herramientas (13%).

Estas tres causas, con las caídas al mismo nivel (10%), suponen más de la mitad de los accidentes ocurridos en el sector. Llama la atención el hecho de que un 8% de los accidentes se hayan producido por caídas a distinto nivel, lo que supone una frecuencia bastante alta para este tipo de accidentes, susceptibles de producir graves lesiones.

También es importante señalar que los golpes contra objetos móviles y los atropellos, son una causa relativamente frecuente de los accidentes (4% entre ambos).

Figura 1-8.- Análisis de los accidentes



Clase de lesión

Los esguinces, torceduras y distensiones ocupan un lugar destacado en cuanto al tipo de lesión (31%), seguido de las contusiones (22%) y las heridas (16%) y ya bastante alejados las fracturas (8%) y las lumbalgias (8%).

Estos datos parecen indicar que algo menos de la mitad de los sobreesfuerzos, principal forma de producirse los accidentes, tienen como consecuencia una lumbalgia y que la otra mitad tienen como consecuencia esguinces, torceduras o distensiones, de manera que entre los producidos por esta causa y los debidos a caídas al mismo nivel y pisadas sobre objetos producen este tipo de lesión tan frecuente que supone casi un tercio del total de las lesiones.

El porcentaje de fracturas producidas (8%) se corresponde con el de caídas a distinto nivel, lo que parece indicar que la mayoría de éstas dan como consecuencia una fractura, lo que resulta lógico. Así mismo, los atrapamientos por o entre objetos y los golpes por objetos o herramientas tienen como consecuencia contusiones y heridas.

Localización de la lesión

Las manos (28%) es el lugar donde principalmente se localizan las lesiones y tiene en este caso una lógica correspondencia con el porcentaje alto de los atrapamientos y golpes por objetos o herramientas, que entre ambos suponen un 27% de los accidentes.

Merece la pena destacar que los accidentes en ojos (4%) tienen una frecuencia no desdeñable y que nos advierte sobre la necesidad de no descuidar las medidas de protección ocular.

Acciones o condiciones peligrosas

De la información recogida en los partes de accidente sobre las posibles causas que pudieron motivar los accidentes, se han dividido éstas entre aquellas que pueden ser debidas al factor humano (actos inseguros) y las atribuibles a posibles condiciones técnicas defectuosas en las instalaciones o equipos (condiciones peligrosas).

De acuerdo con lo anterior, la distracción (23%) y la adopción de posiciones peligrosas (18%) son los actos inseguros que más se repiten en la ocurrencia de los accidentes; mientras que la falta de orden y limpieza (9%), la disposición

peligrosa de equipos o materiales (8%) y la protección inadecuada de los equipos de trabajo (4%) se revelan como las principales causas técnicas de los accidentes.

Quizá el mensaje más relevante que nos muestra la información es la necesidad de incrementar la formación en la realización del análisis o investigación de los accidentes de las personas encargadas de ello, pues el alto porcentaje de “otros” y “no contesta” llega al 71% para las condiciones peligrosas, y la alta atribución a la distracción como causa del accidente (23%) puede indicar que no se profundiza suficientemente en la búsqueda de las causas básicas de los accidentes.

Los resultados nos indican también la necesidad de intensificar el entrenamiento de los trabajadores, pues el hecho de que un porcentaje importante de los accidentes (18%) sea atribuido a la adopción de una posición peligrosa y que un 6% lo sea a cargar, colocar o mezclar con peligro, son indicativos de falta de entrenamiento.

Atribución de causas que realizan los encuestados

En los cuestionarios elaborados con ocasión de este informe, se preguntó a cada fábrica sobre las causas a las cuáles se atribuían los accidentes. Las contestaciones recibidas nos llevan a apuntar las siguientes causas principales:

● Características de los equipos o herramientas	20%
● Estado de las superficies de trabajo o zonas de tránsito	13%
● No utilización de EPIs	12%
● Carencias en la formación o falta de un método de trabajo adecuado	13%
● Poca motivación o falta de implicación con la seguridad de mandos y/o operarios	20%
● Otras	22%

Aunque estas atribuciones de causas puedan tener algo de subjetivo, no hay que olvidar que responde a la valoración realizada normalmente por técnicos de prevención, o bien por personal que gestiona la prevención en su fábrica, lo que da a estos datos el valor de la estimación del experto.

Dado que las tres primeras causas pueden corregirse a través de la realización sistemática de inspecciones de seguridad, y la adopción de las medidas que de ellas se deriven, y las dos siguientes están muy relacionadas con la formación y el entrenamiento, podemos apuntar aquí la conveniencia de intensificar estas acciones como vía para contribuir a la reducción de la accidentalidad.

Otros factores susceptibles de influir en la accidentalidad

Hay otros factores a los cuáles se atribuye una cierta influencia en la accidentalidad, como son: la edad y experiencia en el puesto del trabajador, o el espacio temporal en el que resultan más frecuentes los accidentes.

La **Tabla 1-5** nos muestra la incidencia relativa de los accidentes por edad, la cual se ha obtenido a partir del porcentaje de plantilla y de accidentes ocurridos en cada tramo de edad.

Los más jóvenes se accidentan más

Vemos como los más jóvenes, probablemente recién contratados, tienen una accidentalidad muy superior al resto y que la incidencia de los accidentes disminuye a medida que aumenta la edad.

Tabla 1-5.- Influencia de la edad en la accidentalidad

Tramo de edad	% plantilla	% accidentes	Incidencia relativa
Menor de 30	15,7 %	23,4 %	1,5
31-40	25,3 %	25,0 %	1
41-50	28,0 %	26,3 %	0,9
51-60	27,6 %	23,0 %	0,8
>60	3,4 %	2,3 %	0,7

Fuente: ASPAPEL 2002

Tabla 1-6.- Influencia de la experiencia en la accidentalidad

Años en el puesto	Porcentaje accidentes
Menos de 1 año en el puesto	11%
De 1 a 5 años en el puesto	28%
Más de 5 años en el puesto	57%

Lo anterior nos alerta sobre la necesidad de prestar más atención a la correcta formación de

los nuevos empleados en relación con los riesgos de la actividad y las medidas de protección y prevención a adoptar y de mantener una mayor supervisión de su actividad para detectar comportamientos arriesgados que, si no se corrigen en una fase temprana, se van consolidando y resultan de difícil corrección posterior.

La **Tabla 1-6** muestra el porcentaje de accidentes según los años de experiencia en el puesto y parece, en principio, que llevar pocos años en el puesto no es un factor agravante de la accidentalidad, ya que los datos nos muestran que el mayor porcentaje de accidentes ocurren entre personas que llevan más de 5 años en el puesto.

No disponemos de datos sobre el porcentaje de trabajadores que se encuentra en cada uno de los escalones anteriores, por lo que no puede darse una opinión concluyente al respecto.

Alta accidentalidad en las primeras horas de trabajo después de un descanso

Los días inmediatamente posteriores al descanso semanal es cuando los accidentes son más frecuentes, de manera que una parte significativa (30%) ocurren con un día trabajado o menos desde el último descanso semanal.

El porcentaje de accidentes va paulatinamente disminuyendo a medida que van pasando los días hasta el siguiente descanso semanal (ver **Tabla 1-7**).

Tabla 1-7.- Desglose temporal de los accidentes

Días desde el último descanso semanal	Porcentaje accidentes	Horas desde el comienzo de la jornada	Porcentaje accidentes
<1	11%	<1	3%
1	19%	1	14%
2	16%	2	15%
3	15%	3	14%
4	14%	4	13%
5	10%	5	12%
>5	6%	6	11%
n.c.	9%	7	9%
		8	4%
		>8	3%
		nc	3%

Algo similar ocurre con las horas más propensas a la accidentalidad, donde durante la primera hora desde el inicio del trabajo ocurren el 17%

de los accidentes, para ir luego paulatinamente descendiendo, de manera que en las dos últimas horas se producen la mitad de los accidentes que en cualquier otro período de dos horas.

Parece lógico deducir, a la vista de lo anterior, que conviene profundizar en la investigación de las causas de los accidentes que ocurren en el primer día y muy especialmente en la primera hora.

1.7 Comparación con otros sectores

Utilizaremos para esta comparación los datos de accidentalidad publicados por el Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales correspondientes a los años 99-02 referentes a los índices de incidencia y frecuencia.

De esta información hemos seleccionado la que figura en la tabla 1.8, en la que puede apreciarse que las fábricas del sector papel tienen unos índices de incidencia y frecuencia similares al total nacional (incluye agricultura, industria, construcción y servicios) y sensiblemente inferior al valor correspondiente al total del sector industrial (37% menos); sin embargo mantiene

niveles superiores en el índice de gravedad, tanto sobre el total nacional como sobre el global del sector industrial (33% más).

Las fábricas del sector papel vienen experimentando una reducción sostenida del índice de gravedad, que en el año 2003 alcanzó el valor de 1,01 que ya resulta inferior al correspondiente al sector industrial del 2002.

1.8 Accidentalidad de contratistas

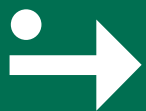
Actualmente no es un parámetro de control, salvo excepciones, de las fábricas del sector. Los datos disponibles son incompletos y por tanto sólo es posible realizar una somera estimación basándonos en las respuestas a los cuestionarios enviados a las fábricas con motivo de este diagnóstico, donde un 49% de los cuestionarios reflejan datos de accidentalidad de los contratistas y datos completos solamente el 29%.

Las estimaciones realizadas² nos llevan a considerar que el índice de incidencia de los accidentes con baja de los contratistas está en torno a 70, que resulta similar al del personal propio de las empresas del sector.

Tabla 1-8.- Accidentalidad diversos sectores nacionales

Índice de incidencia (por mil trabajadores)	1999	2000	2001	2002
Empresas sector papel	70	75,2	74,3	66,4
TOTAL Nacional	74,4	75,6	73,5	70,6
SECTORES				
Industria	115,6	115,1	110,4	105,2
RAMAS				
Industria del papel.Artes gráficas.Edición	67,7	71,8	68,1	64,6
Coquerías.Refinerías.Trat.combus.nucleares.	18,5	19,1	25,8	19,7
Industria química.	62,5	64,2	63,1	60,9
Fabricación de automóviles y remolques.	76,0	75,9	76,3	72,5
Produc. y distr.de electricidad,gas y agua.	45,5	46,2	45,4	44,1
Construcción.	187,9	187,7	183,1	173,2
Índice de frecuencia (por millón de horas)	1999	2000	2001	2002
Empresas sector papel	41,1	43,9	43,6	38,7
TOTAL Nacional	42,9	43,7	42,8	41,2
SECTORES				
Industria	66,7	66,4	64,1	61,3
SECCIONES				
Industria manufacturera	65,3	65,2	63,0	60,4
Producción y distribución de energía, gas y agua	26,4	26,6	26,5	25,7
Construcción	104,7	105,4	102,7	97,4
Índice de gravedad (por mil horas)	1999	2000	2001	2002
Empresas sector papel	1,56	1,17	1,47	1,01
TOTAL Nacional	0,98	0,97	0,97	0,95
SECTORES				
Industria	1,45	1,39	1,41	1,37
SECCIONES				
Industrias manufacturera	1,40	1,35	1,37	1,33
Producción y distribución de energía, gas y agua	0,70	0,66	0,65	0,66
Construcción	2,36	2,29	2,27	2,18

² Se han sumado todos los accidentes de contratistas reflejados en los cuestionarios y se ha dividido por el nº de accidentes del personal propio reflejados en esos mismos cuestionarios. Ese ratio se ha aplicado al nº total de accidentes de personal propio reflejado en todos los cuestionarios y se ha dividido por el total de personas de personal ajeno referido en el conjunto de los cuestionarios, obteniéndose una estimación del índice de incidencia del personal de contratistas.



Parte II - La Gestión de la Prevención en el Sector Papelero Español

2.1 General

Como se ha comentado en la introducción de este informe, el contenido de esta parte se basa en las respuestas a cuestionarios (ver anexo 2) elaborados al efecto y cumplimentados por las fábricas del sector durante los meses de febrero y marzo de 2005, así como en la información obtenida en posteriores visitas a 10 fábricas representativas del sector durante los meses de mayo y junio de 2005.

El número de respuestas recibidas y otras características de la encuesta se muestran en la **Tabla 2-1**.

Tabla 2-1.- Datos generales de la encuesta

Participantes	
Encuestas enviadas	147
Respuestas recibidas (centros)	35
Centros con encuestas válidas	34
	(23% sector)
Nº de trabajadores	6.928
	(39% sector)

Segmentación por tamaño	Participantes	% sobre total sector
Más de 300	7	44%
Entre 200 y 300	7	58%
Entre 100 y 200	9	75%
Menos de 100	11	10%

Segmentación por tipo fábrica	Participantes	% sobre total sector
Pasta	4	40%
Integrada	4	100%
No integrada	11	20%
Papel reciclado	15	19%

Los citados cuestionarios constan de tres partes: La primera dirigida a obtener información sobre las características generales de cada centro, su dimensión, personal propio y de empresas

colaboradoras en el centro, la modalidad organizativa de la prevención y los recursos preventivos existentes.

La segunda a obtener datos sobre resultados de la prevención (accidentalidad, absentismo), la formación, las inversiones y gastos.

Y la tercera a identificar y realizar una autovaloración de las prácticas de gestión de la prevención establecidas.

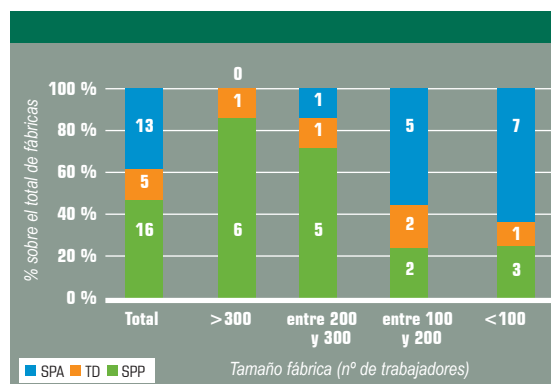
Analizamos a continuación los resultados de los cuestionarios, acompañados de información adicional obtenida durante las visitas realizadas a algunas fábricas.

2.2 Modalidad organizativa de la prevención

La organización preventiva mayoritaria en las fábricas participantes en el estudio es el de servicio de prevención propio o mancomunado, que consideraremos como propio (SPP), pues responde fundamentalmente a la modalidad asumida por grupos empresariales que tienen fábricas bajo diferentes denominaciones sociales y que viene a ser la modalidad establecida en el 47% de la fábricas participantes en el estudio.

La modalidad de servicio de prevención ajeno (SPA) es la escogida por el 38% de las fábricas y la modalidad de trabajador designado (TD) corresponde al 15% de las fábricas participantes.

Figura 2-1.- Modalidad organizativa

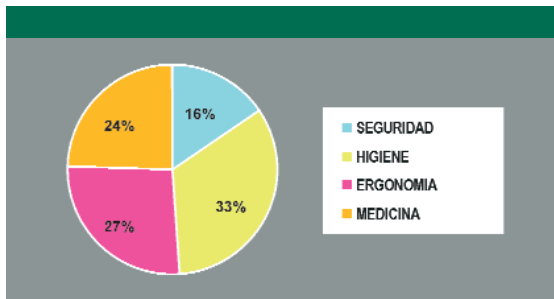


La **Figura 2-1** nos muestra que la modalidad de SPP es la que impera en las fábricas grandes y que a medida que desciende el número de trabajadores cobra importancia la modalidad de SPA, manteniéndose la modalidad de SPP solamente, salvo excepciones puntuales, en aquellas fábricas que pertenecen a grupos empresariales que superan ampliamente los 500 trabajadores en su conjunto.

La modalidad de trabajador designado (TD) es la menos extendida, aunque no resulta infrecuente que las fábricas que tienen formalmente establecida la modalidad de SPA mantengan una estructura propia de prevención con un jefe o coordinador de prevención que suele ser un técnico de prevención de nivel superior o intermedio.

Las fábricas bajo modalidad de SPP suelen asumir principalmente las especialidades de Seguridad (75%) y Medicina del Trabajo (68%).

Figura 2-2.- Especialidades concertadas



Prácticamente todas las fábricas complementan su gestión con el recurso a un SPA, la mayoría mediante el establecimiento de ciertos de especialidad.

Esto sucede en el 97% de los casos de las fábricas que tienen la modalidad de SPP o TD.

Las especialidades que mayoritariamente asumen los SPP son las de seguridad y medicina del trabajo, siendo las disciplinas más concertadas las de higiene industrial y ergonomía.

2.3 Cualificación del personal dedicado a tareas de PRL

La **Figura 2-3** nos ilustra sobre el personal que dedica mayoritariamente su actividad en las fábricas del sector a tareas preventivas, bien como miembros del servicio de prevención propio de las fábricas o como trabajador designado; estimándose en un total de 12,1 personas

por cada mil trabajadores, de los que 7,2 corresponden a técnicos de prevención y 4,9 a personal sanitario.

El número de técnicos dedicados a tareas de prevención está en torno a los 7,2 técnicos por cada 1000 trabajadores, de los cuáles el 54% son de nivel superior, 24% de nivel intermedio y 22% de nivel básico.

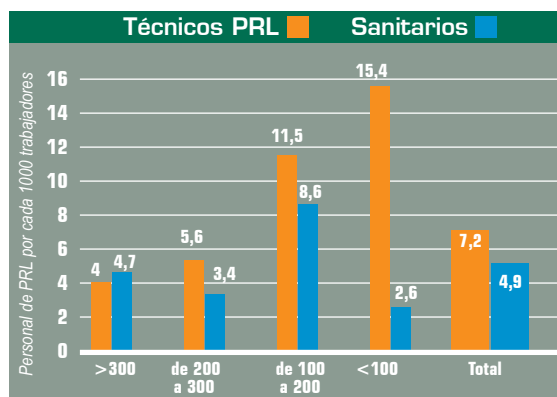
Este ratio aumenta a medida que disminuye el tamaño de la fábrica, lo cual es lógico, ya que aunque la fábrica sea pequeña, necesita a alguien que gestione la PRL, labor que en las fábricas es desarrollada por personal técnico que al menos tiene una formación en prevención de nivel básico o intermedio.

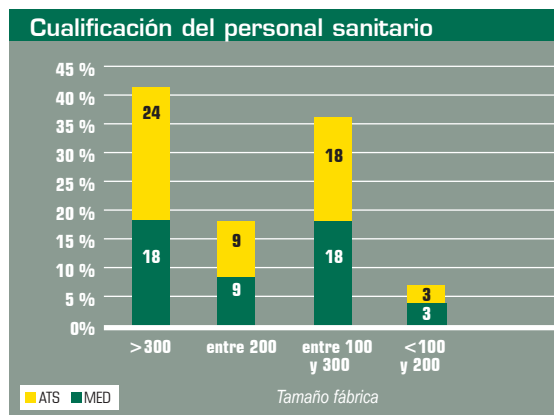
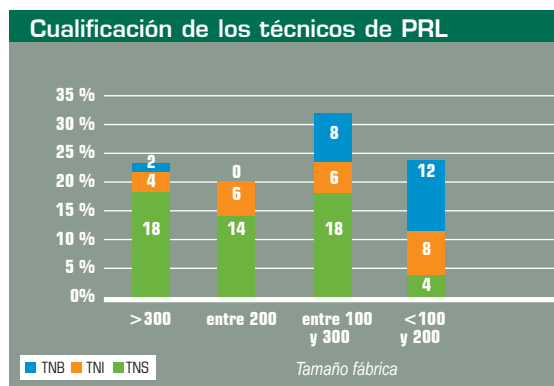
La cualificación de los técnicos de prevención de las fábricas medianas y grandes (a partir de 100 trabajadores) suele ser de nivel intermedio o superior, manteniendo las más pequeñas de este grupo algunos técnicos de nivel básico y siendo prácticamente testimonial el nivel básico entre los técnicos de prevención de las fábricas de más de 200 trabajadores (**Figura 2-3**).

Algunas fábricas disponen de servicio médico que realizan actividades de vigilancia de la salud, bien como parte integrante del servicio de prevención, cuando éste se ha constituido, o bien como servicio médico no integrado en el servicio de prevención, ya que algunas fábricas dentro de la modalidad preventiva de trabajador designado o servicio de prevención ajeno, siguen manteniendo el servicio médico de que disponían antes de la entrada en vigor de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales.

El personal sanitario de estos servicios alcanza una relación de 4,9 sanitarios por cada 1.000 trabajadores, de los que el 47% son médicos del trabajo y el 53% ATS de empresa.

Figura 2-3.- Personal dedicado a tareas de prevención





	Ratio por 1000 trabajadores	Cualificación	(%)
Técnicos de PRL	7,2	Nivel superior	54 %
		Nivel intermedio	24 %
		Nivel básico	22 %
Personal sanitario	4,9	Médico	47 %
		ATS	53 %
Otros con formación técnica en PRL	71,2	Nivel superior	3 %
		Nivel intermedio	16 %
		Nivel básico	81 %

Tabla 2-2.- Perfil profesional del personal de prevención

Tipo de perfil	%
Ingeniero, Ingeniero Técnico, Arquitecto, Arquitecto técnico	43%
Licenciaturas o diplomaturas técnicas (Física, Química, Geología,...)	5%
Licenciaturas o diplomaturas en ciencias de la salud (Medicina, Biología, Ciencias Ambientales, Veterinaria,...)	28%
Licenciaturas o diplomaturas en letras y ciencias sociales (Derecho, Psicología, Sociología,...)	5%
FP II	14%
Sin titulación	5%

El perfil profesional del personal dedicado a prevención de riesgos laborales en las fábricas del sector se muestra en la **Tabla 2-2**, donde puede verse que destacan las ingenierías.

Evidentemente la rama sanitaria es para la actividad de vigilancia de la salud, lo que en principio indicaría que la actividad de prevención está bastante tecnificada en el sector papel.

Durante los últimos años se ha comenzado una labor de impulsar la formación en prevención de personal técnico de departamentos productivos, mantenimiento, recursos humanos o calidad, de manera que unida a la formación que reciben los Delegados de prevención hace que cada vez haya más personas en las fábricas que tienen al menos efectuado un curso de prevención de nivel básico.

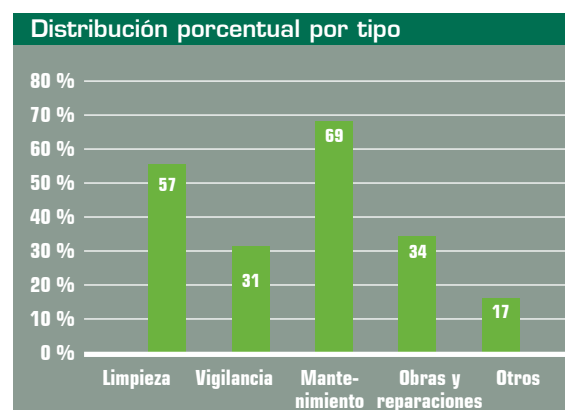
Actualmente podemos estimar que la relación de personas con esta formación está en torno a 71,2 personas por cada mil trabajadores, concentrándose el 53% de las personas que disponen de esta formación en las fábricas de más de 300 trabajadores.

Sin embargo son las fábricas más pequeñas las que tienen un mayor ratio de personal con formación como técnicos de prevención (96,0 por cada mil trabajadores), probablemente debido a la formación de los Delegados de prevención. Destaca entre este colectivo la formación de nivel básico (81%), siendo las de nivel intermedio y superior mucho menor (19% en total).

2.4 Trabajos contratados en el sector

La **Figura 2-4** nos muestra las actividades que suelen reforzarse con personal de contratas, principalmente para trabajos especializados.

Figura 2-4.- Porcentajes de fábricas que contratan cada tipo de actividad



Las actividades que más se contratan son el mantenimiento y la limpieza, seguido de la obra civil y reparaciones de edificios. La vigilancia (hemos incluido las funciones de portería) es también una actividad que con frecuencia se contrata.

En lo que se refiere a ETTs, éstas proporcionan el personal necesario para cubrir puntas de demanda, vacaciones y bajas en fabricación.

2.5 Estructura laboral

A partir de los datos disponibles de las encuestas, se ha estudiado la estructura laboral, para lo que se ha tenido en cuenta, adicionalmente a la plantilla de la empresa, el personal aportado por las empresas contratistas que trabajan en el centro, así como el personal contratado a través de empresas de trabajo temporal (ETT).

La **Tabla 2-3** nos muestra el número promedio de empresas de contratas y ETTs que tienen presencia habitual en las fábricas del sector, así como los porcentajes de personal de estas empresas sobre el total de personal presente en las fábricas.

Tabla 2-3.- Estructura laboral según tamaño de fábrica

	> 300	De 200 a 300	De 100 a 200	< 100
Nº empresas				
contratadas por fábrica	9,0	16,0	7,1	1,6
Trabajadores ETTs	2,4%	4,1%	2,4%	2,0%
Trabajadores Contratas	11,2%	25,6%	14,1%	7,7%

A partir de los datos recogidos en los cuestionarios y que se reflejan en la tabla anterior, podemos realizar una estimación para el total del sector, teniendo en cuenta el número de fábricas que hay en cada uno de los grupos establecidos según su tamaño, obteniendo que el porcentaje de personal de contratas en el sector es del 10,03% y la presencia de personal de ETT's del 2,24 %.

Por lo tanto, el número total de trabajadores externos empleados por las fábricas del sector papel se estima en un total de 2.177, de los cuáles 397 son trabajadores de ETT y 1.780 trabajadores de empresas contratistas, que unidos a los 17.750 trabajadores de plantilla supone un total de 19.927 personas que trabajan en el sector papel.

El recurso a la contratación externa tiene relevancia desde el punto de vista de la prevención de los riesgos laborales, debiendo establecerse las medidas de coordinación y control contempladas en el R.D. 171/2004 de desarrollo del art. 24 de la Ley de PRL, en materia de coordinación de actividades empresariales.

2.6 Prácticas preventivas establecidas

Basándonos en las respuestas recibidas del cuestionario sobre prácticas preventivas, se han identificado las prácticas con mayor y menor grado de implantación, así como las tendencias generales en lo que se refiere a planificación, formación, participación e integración de la prevención.

La **Tabla 2-4** nos indica cuáles son las prácticas con mayor y menor implantación, con una valoración que va de 1 a 4 de acuerdo con la siguiente significación:

4	Avanzado
3	Implantado
2	Elemental
1	No contemplado

de manera que todo aquello que esté por debajo de 3 se corresponde con aspectos de la prevención que no están suficientemente implantados, mientras que valoraciones por encima de 3 significa que es ya una práctica asentada.

Como puede apreciarse las prácticas de mayor implantación se corresponden con actividades técnicas de prevención y las de menor implantación con las que involucran a otro personal de la fábrica, son de tipo organizativo o están relacionadas con la práctica cotidiana.

La **Figura 2-5** nos muestra una valoración respecto a las prácticas relacionadas con la planificación, la formación, la participación y la integración, siguiendo el mismo sistema de valoración arriba mencionado.

De acuerdo con las respuestas recibidas, la planificación (preguntas 2, 3, 4, 5 y 6 del apartado 2.6 del cuestionario) es el aspecto que parece estar más implantado en todas las fábricas, independientemente incluso de su tamaño.

Lo anterior podría ser así por dos motivos: porque incluye actividades técnicas de la prevención como evaluación de riesgos y elaboración de la planificación preventiva, las cuáles resul-

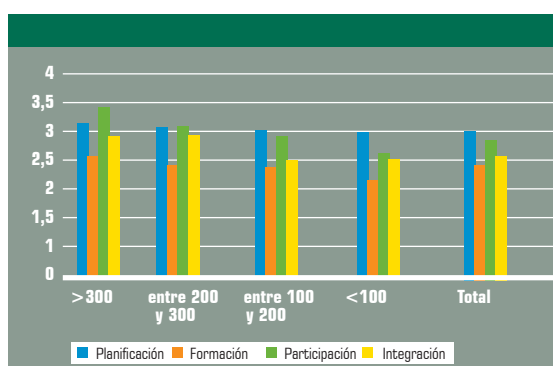
Tabla 2-4.- Prácticas con implantación más alta y más baja

Prácticas con mayor implantación		>300	De 200 a 300	De 100 a 200	<100	Total
26	Programa vigilancia de la salud con protocolos a aplicar	3,6	3,1	3,3	3,2	3,3
27	Sistemática de investigación de accidentes	3,6	3,1	3,2	3,2	3,3
28	Elaboración y difusión estadísticas de siniestralidad	3,7	3,1	3,2	3,3	3,3
10	Reuniones regulares Comité de Seguridad y Salud	3,7	3,1	3,4	2,8	3,2
2	Sistemática de Evaluación de Riesgos bien establecida	3,3	3,0	3,3	3,2	3,2
12	Definida la información a entregar a los trabajadores	3,3	3,0	3,3	2,9	3,1
25	Programa medición contaminantes químicos y físicos	3,3	3,0	3,2	2,9	3,1
Prácticas con menor implantación						
8	Inclusión aspectos PRL en evaluación desempeño	2,1	2,9	2,2	1,9	2,2
23	Inclusión aspectos PRL en evaluación contratistas	2,7	2,9	2,3	2,4	2,5
13	Definición formación requerida y complementaria por puesto de trabajo	3,0	2,7	2,7	2,3	2,6
17	Sistemática de consignación de máquinas	2,9	3,1	2,4	2,3	2,6
19	Inspecciones de seguridad periódicas y documentadas	3,1	3,0	2,1	2,5	2,6
22	Inclusión en contratación de las prescripciones de coordinación de actividades empresariales	2,9	2,9	2,7	2,5	2,7
11	Existencia de foros organizados (distintos al Comité de S y S) para análisis y seguimiento de aspectos preventivos	3,0	2,9	2,7	2,5	2,7
18	Sistemática de permisos de trabajos especiales	3,6	3,1	2,2	2,3	2,7
20	Plan de inspección de las instalaciones sujetas a los reglamentos de seguridad industrial, equipos de trabajo peligrosos y EPIs.	3,0	3,0	2,6	2,5	2,7

tan básicas y deben estar documentadas y por un cierto optimismo en valorar como bien implantadas las prácticas de seguimiento periódico de la planificación.

Otra práctica que tiene una aceptable implantación es la referente a la participación (preguntas 9, 10 y 11 del cuestionario) de los trabajadores y sus representantes, que constituye un aspecto que viene funcionando desde hace tiempo y que suele focalizarse en las reuniones del Comité de Seguridad y Salud.

Figura 2-5.- Valoración de las prácticas establecidas



En la práctica citada, el tamaño de la fábrica influye en su implantación, y la gráfica nos muestra que está mejor implantada cuanto más grande es.

Los otros aspectos considerados, integración y formación, tienen una implantación poco más que elemental, sobre todo, y eso llama la atención, los aspectos de formación.

Las prácticas relacionadas con la integración de la prevención (preguntas 7, 8, 19, 20, 21, 22 y 23) tienen una baja implantación y algunas de ellas no se tienen en consideración o están en un estado muy elemental, sobre todo a medida que disminuye el tamaño de la fábrica.

Las prácticas relacionadas con la gestión de la formación (preguntas 12, 13, 14 y 15) son las que alcanzan una menor valoración, sobre todo en fábricas medianas y pequeñas (menos de 200 trabajadores) donde tienen una implantación elemental.

Ello es debido fundamentalmente a que, salvo excepciones, no se ha establecido la formación

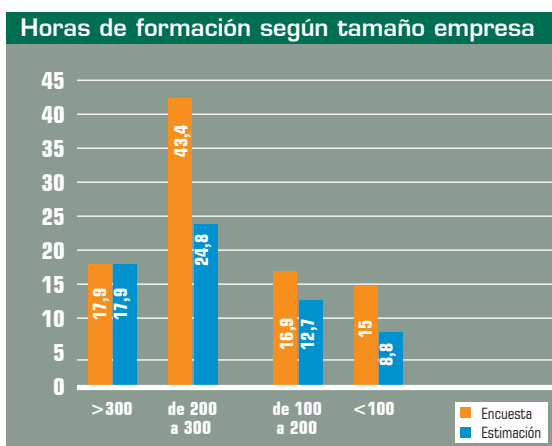
mínima requerida en cada puesto de trabajo y la formación complementaria que es necesario adquirir (incluidos los puestos de jefes y mandos), lo que resulta de capital importancia para mejorar el entrenamiento de las personas e incrementar la motivación e implicación de jefes y mandos en los temas preventivos.

No obstante lo anterior, las fábricas del sector están dedicando esfuerzos importantes a la formación en prevención. Más de un 71 % de las encuestas han respondido a este punto, por lo que podemos concluir que se lleva un registro adecuado de la formación impartida.

La Figura 2-6 muestra que las fábricas entre 200 y 300 trabajadores son las que más horas han dedicado a la formación por trabajador y ello es debido a la existencia de varias fábricas en las que parece haberse hecho un esfuerzo especial en este campo.

Se incluye también una estimación para el sector, basada en el número de trabajadores y su distribución según los grupos de tamaño de fábricas.

Figura 2-6.- Horas de formación según tamaño de fábrica



2.7 Conclusiones tras las visitas a fábricas

Como se ha comentado anteriormente se realizaron por parte del equipo consultor visitas a 10 fábricas representativas del sector, distribuidas de la siguiente manera (Tabla 2-5)

De estas visitas se obtuvo una visión general del proceso y las instalaciones, analizando con responsables de las mismas las prácticas de gestión existentes en relación con la prevención y se mantuvieron entrevistas con representantes de los trabajadores en materia de prevención (Delegados de prevención).

Tabla 2-5.- Visitas realizadas

Nº de fábricas visitadas			
Por Tamaño de fábrica	Por Tipo de fábrica		
> 300 trabajadores	2	Pasta	2
200 – 300	1	Integrada	-
100 – 200	4	No integrada	2
< 100	3	Papel recuperado	6

De la información obtenida durante las mismas y de la contenida en los cuestionarios previamente enviados, recogemos a continuación a modo de conclusiones los comentarios que nos parecen más relevantes.

ASPECTOS POSITIVOS

Como aspectos más positivos destacamos los siguientes:

➔ 1. Validez de la información de los cuestionarios

La información contenida en los cuestionarios sobre gestión de la prevención de riesgos laborales que las fábricas habían previamente remitido refleja, en general (80%), las prácticas existentes y se corresponde con lo observado durante las visitas.

➔ 2. Plan de prevención y Evaluación de riesgos bien documentadas

Un 70% de las fábricas tienen bien documentado el Plan de Prevención de Riesgos Laborales exigido por el art. 16 de la ley de PRL y en un 50% de los casos la Evaluación de riesgos se considera de buena calidad y pone de relieve las acciones correctoras y preventivas que deben ponerse en práctica.

➔ 3. Se cuenta con normas de seguridad para trabajos de riesgo

Un 60% de las fábricas tienen establecidas normas de seguridad para trabajos específicos y cuentan con algún tipo de permisos de trabajo para la realización de trabajos con riesgo, aunque esta práctica necesita en ocasiones ser ampliada para cubrir otros trabajos no contemplados actualmente.

➔ 4. Formación de mandos en prevención

Un 40% de las fábricas han dado a algunos de sus mandos una formación correspondiente, al menos, a las funciones de técnico de nivel básico en PRL y

un 20% de fábricas, todas pertenecientes al mismo grupo empresarial, tiene un número importante de mandos (más de 5 por fábrica) con una formación de técnico de nivel intermedio en PRL.

- ➔ **5. Orden y limpieza más que aceptable**
En general el estado de orden y limpieza de las instalaciones productivas es más que aceptable, incluso para aquellas fábricas con instalaciones muy antiguas y en las que conviven instalaciones productivas con instalaciones fuera de servicio.

ASPECTOS SUSCEPTIBLES DE MEJORA

También se han detectado aspectos que entendemos susceptibles de mejora y que encajan bastante bien con lo reflejado en la [Tabla 2-4](#) sobre las prácticas preventivas con menor implantación. Entre estos aspectos de mejora pueden destacarse los siguientes:

- ➔ **1. Definición de funciones y responsabilidades en relación con la PRL.**
Se ha comprobado que si bien la mayoría de las fábricas tiene definidas las funciones y responsabilidades, a menudo esta definición podría ser más concreta, reflejando bien lo que tiene que hacer cada uno en materia de prevención, lo que tiene que ejecutar y lo que tiene que controlar.
- ➔ **2. Planificación preventiva**
Quizás un aspecto contradictorio entre la información recibida de los cuestionarios y las comprobaciones efectuadas durante las visitas es lo relativo a la planificación de la actividad preventiva, ya que se ha observado que en bastantes fábricas esta planificación podría ser más completa, incluyendo, por ejemplo, las actividades concertadas con servicios de prevención ajeno, así como otras actuaciones preventivas que se llevan a cabo y no aparecen reflejadas.

Es necesario documentar la participación de la Dirección en su aprobación y seguimiento, considerándose importante evidenciar por escrito la implicación de la Dirección, siendo ésta fundamental para la obtención de buenos resultados.

También es adecuado sistematizar el seguimiento de las acciones correctoras que figuran en las evaluaciones de riesgo.

- ➔ **3. Inspecciones de seguridad**
La realización sistemática y documentada de inspecciones de seguridad ayudaría a evitar situaciones de deficiencias tales como partes móviles de equipos sin proteger (la mayoría de las ocasiones como consecuencia de haber sido retiradas las protecciones en operaciones de mantenimiento y no vueltas a colocar), enclavamientos de seguridad no operativos en el entorno de la Máquina de papel, faltas de protección de huecos o aberturas con riesgo de caída de personas, faltas de señalización adecuada y mal estado del material contra incendios por ejemplo BIEs tapadas, bloqueadas o no conectadas a la red, o extintores fuera de su sitio.

La implantación de una sistemática adecuada al respecto es, desde nuestro punto de vista, una de las principales mejoras que se podrían incluir respecto a la situación actual tal y como ha sido señalado por las fábricas en los cuestionarios cumplimentados, sobre todo en las fábricas de menos de 200 trabajadores (ver [Tabla 2-4](#)).

- ➔ **4. Formación adaptada a cada puesto de trabajo**
El importante esfuerzo formativo realizado en los últimos años en las fábricas del sector (ver [Figura 2-6](#)), se vería potenciado mediante una buena definición de la información y la formación en materia de PRL que se requiere en cada puesto de trabajo.
- ➔ **5. Sistemática de permisos de trabajo.**
Contar con una buena sistemática de permisos de trabajo para la realización de trabajos de riesgo (permiso de fuego, entrada en espacios confinados, etc), es una práctica que debería extenderse a todas las fábricas del sector, incluidas las de menor tamaño (ver [Tabla 2-4](#)).

Además, es necesario extender esta sistemática a otro tipo de trabajos, que no suelen considerarse actualmente, así como mejorar su implantación efectiva, con la realización de auditorías frecuentes, que aseguren su cumplimiento.

- ➔ **6. Adaptación de los equipos de trabajo a lo establecido en el R.D. 1215/97**
Aunque la mayoría de las fábricas han realizado estudios al respecto, es preciso

completar la realización de las reformas necesarias salvando las dificultades que puedan existir tales como el alcanzar un consenso sobre las medidas a aplicar.

La realización de estudios al respecto se revela como una necesidad del sector.

➔ 7. Coordinación de actividades empresariales

El impulso a las acciones de coordinación de prevención con los contratistas, sobre todo en relación con el intercambio de información y las comprobaciones que el titular del centro debe realizar antes del comienzo de la ejecución de la obra o servicio contratado (ver **Tabla 2-4**) es un aspecto que acercará a las fábricas del sector al objetivo de fábrica segura.

Debemos referirnos en este apartado al concepto de “fábrica segura” como aquella que lo es tanto para el personal propio como para el personal externo que presta en ella sus servicios.

Integrar en la gestión de la empresa la seguridad de los contratistas es materia obligada y deben desarrollarse planes específicos para ello, pudiéndose empezar por fijar objetivos, y controlar por tanto la accidentalidad de los contratistas, práctica poco habitual en la actualidad.

➔ 8. Composición de los representantes del empresario en el Comité de Seguridad y Salud.

En la actualidad es una práctica frecuente que el técnico de prevención y el médico (en las fábricas que lo hay) formen parte del Comité de Seguridad y Salud como representante del empresario.

Aunque ésto no va en contra de lo establecido en la normativa, no hay que perder de vista que la Ley de PRL (art. 31.2) confiere al servicio de prevención funciones de asesoramiento en materia de PRL, asistiendo al empresario, a los trabajadores y a sus representantes y a los órganos de representación especializados, es decir, al Comité de Seguridad y Salud.

De acuerdo con lo anterior parecería más acorde que el técnico de prevención y el médico asistan al Comité de Seguridad y Salud en calidad de asesores, dando entrada como representantes del empresario a jefes de otras unidades con fuerte incidencia sobre la prevención (producción, mantenimiento, etc.).



Como resumen de lo anterior se recogen a continuación, a modo de conclusiones, aquellas acciones que deberían emprenderse a corto o medio plazo para posibilitar una mejora en las condiciones de trabajo que redunden en una mayor seguridad y salud de los trabajadores del sector.

A este objeto las medidas mencionadas tienen todas que ver con la mejora de los sistemas de gestión, bien por un diseño más adecuado del mismo o por dotarle de herramientas complementarias para propiciar una mayor motivación de los empleados hacia los aspectos relacionados con la prevención de los riesgos laborales.

3.1 Elaboración de una Guía Sectorial de PRL

La elaboración de esta guía debe proporcionar a los empresarios una orientación clara de cómo abordar la gestión de la prevención y qué herramientas emplear para propiciar una mayor integración de la prevención en el trabajo cotidiano realizado en sus instalaciones y lograr así un mejor control de los riesgos de su actividad.

A su vez, esta guía servirá para que las fábricas la tomen como modelo para el diseño y documentación del Plan de Prevención que deben elaborar todas ellas en aplicación de lo establecido en el art. 16.1 de la Ley de PRL.

La utilidad de esta guía está justificada porque se ha podido comprobar durante la realización de este diagnóstico que la documentación de los sistemas de prevención de las fábricas son mejorables.

Lo dicho en el párrafo anterior tiene sus excepciones, pues algunas fábricas tienen una buena documentación y han desarrollado determinadas prácticas que les dan muy buenos resultados.

La labor realizada para la elaboración de este diagnóstico nos ha permitido identificar las mismas y obtener la colaboración de estas fábricas para reflejar su experiencia en la Guía Sectorial.

3.2 Programa de implantación de la Guía Sectorial de PRL

Establecimiento de un programa de participación voluntaria con el objetivo de asistir a las fábricas en la adopción de las prácticas, procedimientos y recomendaciones contenidos en la Guía, de acuerdo con un plan de implantación personalizado aprobado por la dirección de cada fábrica y sometido a evaluaciones periódicas.

Tal programa debería desarrollarse con un horizonte de 2 – 3 años.

3.3 Elaborar un manual para la adaptación de la maquinaria al R.D.1215/97

Bastantes fábricas del sector tienen maquinaria e instalaciones antiguas que requieren de adaptación al R.D. 1215/97.

Esta adaptación no se ha efectuado totalmente en ocasiones porque las fábricas no ven justificadas las medidas que los estudios encargados a servicios de prevención ajenos o consultoras especializadas proponen.

Es necesario analizar las experiencias realizadas por el sector a nivel europeo para plasmar en un manual las medidas que resultan imprescindibles para una utilización segura de la maquinaria.

3.4 Trabajar en la motivación de jefes y mandos por la PRL

Cada fábrica debe trabajar en la motivación e implicación de los jefes y mandos en la prevención de los riesgos laborales estableciendo mecanismos que fomenten que los temas de prevención formen parte de la actividad cotidiana de la fábrica.

Por ejemplo:

➔ Introducir en las reuniones diarias de producción un punto de seguridad donde los

responsables de cada sección informen de los accidentes e incidentes ocurridos y de cualquier situación que pudiera llegar a ocasionar algún problema de seguridad.

- ➔ Protagonismo de jefes y mandos en la formación de seguridad de los empleados.
- ➔ Realización y/o control de las inspecciones de seguridad y de sus resultados, mediante el seguimiento de las acciones correctoras que surjan de las mismas.
- ➔ Establecer reuniones departamentales para hacer partícipes a todos los mandos del seguimiento de la planificación preventiva, abordar los temas pendientes del departamento y proponer acciones de mejora de la seguridad.
- ➔ Asignar los temas de prevención de riesgos laborales al presupuesto de cada departamento, de cuya gestión deba responsabilizarse, lo que obligará a los jefes a asignar prioridades de ejecución y por tanto entrar en el control de la actividad preventiva.

3.5 Elaborar material didáctico a nivel sectorial

Es necesario que cada puesto de trabajo tenga bien definida la formación en materia de PRL requerida en el mismo y aquella complementaria para mejorar el nivel de concienciación y motivación de los empleados hacia la prevención.

Por motivos de integración, eficacia y motivación, es absolutamente conveniente que los trabajadores reciban una parte sustancial de la formación directamente de sus jefes, los cuáles tienen que ser a su vez convenientemente entrenados y contar con un material didáctico apropiado para llevar a cabo la formación de sus trabajadores.

La elaboración de este material a nivel sectorial se considera de especial relevancia y debería ser abordado de modo prioritario.

3.6 Incorporación de las contratas al programa sectorial

Promover y facilitar la adopción por parte de las contratas de las mismas prácticas y procedimientos de gestión de la prevención que las fábricas del sector donde prestan sus servicios,

a fin de obtener igual grado de protección en materia de seguridad y salud para todos los que trabajan en las mismas, sean éstos personal propio o de empresas de servicios.

La incorporación gradual de las contratas podría realizarse a través del establecimiento de planes concertados de prevención que cada fábrica podría formular con sus contratas con el objetivo de extender las prácticas, procedimientos y recomendaciones de la Guía Sectorial de PRL a las actividades de las citadas contratas en esas fábricas.

3.7 Promoción de comportamientos seguros

Está contrastado que la mayoría de los accidentes tienen su origen en comportamientos arriesgados adoptados durante la realización del trabajo, muchas veces de manera sistemática e inconsciente.

Los programas de observación de comportamientos seguros (Programa OCS) se han mostrado como la herramienta más eficaz para reducir los comportamientos arriesgados a través de la consolidación de un conjunto de comportamientos seguros entre todos los trabajadores participantes en el programa.

La puesta en marcha de un programa de este tipo supone un paso más en el desarrollo de un buen sistema de prevención y un salto cualitativo muy importante en el establecimiento de una auténtica cultura preventiva en la empresa.

CONCLUSIONES

La puesta en práctica de las acciones enumeradas conducirán a una considerable mejora de los niveles de seguridad y salud de las fábricas y permitirá romper con el estancamiento de los índices de accidentalidad observados en el sector y puestos de relieve en la parte primera de este informe. La adopción de las medidas aquí previstas debería llevar en un plazo de 2 – 3 años a reducir los índices de frecuencia de los accidentes con baja.



ANEXO I - Cuestionarios utilizados por el IPE para obtener los datos de accidentalidad de las fábricas del sector papel



FTPRL 01/05

CLAVE:

IMPRESO DE ACCIDENTES DE TRABAJO EN 2004

Empresa: _____

Fábrica (localidad): _____

Persona de contacto: _____

Tfno, e-mail: _____

Datos a cumplimentar:

Accidentes con baja (a) _____

Horas trabajadas (b) _____

Jornadas perdidas por accidentes con baja (c) _____

Accidentes sin baja (d) _____

Trabajadores (e) _____

Porcentaje de integración que tiene la fábrica con papel recuperado (f) _____

Notas

(a) Número total de accidentes que en 2004 han dado lugar a baja, excluidos los denominados "in itinere" al carecer de naturaleza laboral.

(b) Número total de horas trabajadas en que se comprenden las de horario normal, las extras y las realizadas en días festivos, tanto por el personal fijo como por el eventual, siempre que este último haya sido dado de alta en Seguridad Social.

(c) Número total de jornadas naturales perdidas por accidentes con baja, que son los días transcurridos entre la baja y el alta médica; se añadirán también los días de penalización que establece el baremo del Ministerio de Trabajo en el momento en que se declare la incapacidad permanente, y que les acompañamos al dorso como recordatorio.

(d) Número de accidentes sin baja, o sea, de aquéllos que tan sólo originen un parte, sin faltar posteriormente al trabajo.

(e) Número medio anual de trabajadores fijos, así como eventuales o interinos, dados de alta en Seguridad Social.

(f) Se pregunta, por primera vez, el porcentaje que esa fábrica utiliza de papel recuperado, con la finalidad de desglosar un nuevo grupo -que se unirá a los tradicionales de fábricas integradas, fábricas de papel no integradas y fábricas de celulosa no integradas, y determinar sus características específicas en materia de accidentes.

Advertencia

Al dorso de este impreso figura el baremo a que se alude en la nota (c).



BAREMO DE JORNADAS NATURALES PERDIDAS

Causa	Jornadas perdidas
Muerte	6.000
Gran invalidez	6.000
Incapacidad permanente absoluta	6.000
Incapacidad permanente total	4.500
Pérdida de un brazo por encima del codo	4.500
Pérdida de un brazo por el codo o debajo	3.600
Pérdida de la mano	3.000
Pérdida o invalidez permanente del pulgar	600
Pérdida o invalidez permanente de un dedo cualquiera	300
Pérdida o invalidez permanente de dos dedos	750
Pérdida o invalidez permanente de tres dedos	1.200
Pérdida o invalidez permanente del pulgar y un dedo	1.200
Pérdida o invalidez permanente del pulgar y dos dedos	1.500
Pérdida o invalidez permanente del pulgar y tres dedos	2.000
Pérdida o invalidez permanente del pulgar y cuatro dedos	2.400
Pérdida de una pierna por encima de la rodilla	4.500
Pérdida de una pierna por la rodilla o debajo	3.000
Pérdida de un pie	2.400
Pérdida o invalidez permanente del dedo gordo o de dos dedos o más del pie	300
Pérdida de la vista (un ojo)	1.800
Pérdida del oído (uno solo)	600
Sordera total	3.000



FTPLR 02/05

CLAVE:

CUESTIONARIO INDIVIDUAL DE ACCIDENTE CON BAJA (accidente exclusivamente de 2004)

1. Edad

2. Lugar del accidente
 A) En fábrica
 Parque materias primas
 Fabricación de pastas
 Calderas (Rec. o no)
 Evapdris., hornos cal. y caust.
 Preparación de pastas
 Máquina de papel
 Acabado
 Expediciones
 Mantenimiento
 Cocina de estucado
 Otros
 B) In itinere
 En vehículo
 Peatón

3. N° días trabajados desde último descanso semanal:

4. N° horas trabajadas ese día hasta el accidente:

5. Clase de lesión (a)(b)
 Herida
 Esguinces, torceduras, distens.
 Fractura
 Infartos y derrames cerebrales
 Luxación
 Mutilación
 Quemadura química
 Quemadura térmica
 Contusión
 Asfixia
 Lumbalgia
 Hernia
 Cuerpo extraño
 Intoxicación aguda
 Electrocución
 Otras

6. Localización de la lesión (a)(b)
 Cráneo
 Cara (excepto ojos)
 Ojos
 Tronco
 Brazos
 Manos
 Piernas
 Pies
 Generales
 Otras

7. Consecuencias de la lesión
 Accidente con baja
 Incapacidad permanente
 Muerte

8. Forma en que se produjo el accidente

9. Repetición de accidentes
 Sí / No De 1997 a 2002, inclusive
 Sí / No En 2003
 Sí / No En el mismo año 2004

10. Baja por enfermedad en el año 2004
 Sí / No

11. Turno de trabajo
 Mañana
 Tarde
 Noche
 Jornada partida

12. Ocupaba su puesto habitual
 Sí
 No

13. Años en el puesto
 Menos de 1
 De 1 a 5
 Más de 5

14. Acciones o condiciones peligrosas (a)(b)
 Humanas
 Operar sin autorización
 Desobediencia de instrucciones
 Hacer inoperantes elementos seguros
 Arrancar sin avisar
 Utilizar equipo peligroso
 Cargar, colocar, mezclar con peligro
 Adoptar posición peligrosa
 Distracción
 No usar equipo de protección personal
 Fallo de coordinación y cooperación
 Uso inadecuado de herramientas
 Otras

Técnicas
 Protección inadecuada
 Sin protección
 Disposición peligrosa
 Falta de orden y limpieza
 Herramientas y equipo defectuoso
 Construcción o proyecto peligroso
 Ventilación deficiente
 Iluminación inadecuada
 Otras

15. Fecha del accidente:

16. Tiempo real de curación:
 (a) Citen sólo la más importante, si concurren varias
 (b) Procuren especificar lo más posible, evitando la utilización de "otras"

Clave de la forma en que se produjo el accidente

01 Caídas de personas a distinto nivel
 02 Caídas de personas a mismo nivel
 03 Caídas de objetos por desplome o derrumbamiento
 04 Caídas de objetos en manipulación
 05 Caídas por objetos desprendidos
 06 Pisadas sobre objetos
 07 Choques contra objetos inmóviles
 08 Choques contra objetos móviles
 09 Golpes por objetos o herramientas
 10 Proyección de fragmentos o partículas
 11 Atrapamiento por o entre objetos
 12 Atrapamiento por vuelco de máquinas, tractores o vehículos
 13 Sobreesfuerzos
 14 Exposición a temperaturas ambientales extremas
 15 Contactos térmicos
 16 Exposición a contactos eléctricos
 17 Exposición a sustancias nocivas
 18 Contactos a sustancias cáusticas y/ o corrosivas
 19 Exposición a radiaciones
 20 Explosiones
 21 Incendios
 22 Accidentes causados por seres vivos
 23 Atropellos o golpes con vehículos

Instituto Papelero Español
 Carr. de La Coruña km. 7
 Tel.: (+34) 91 307 09 77
 Fax: (+34) 91 357 28 28
 28040 Madrid



ANEXO II - Cuestionarios utilizados en este proyecto



PROGRAMA SECTORIAL
DE PREVENCIÓN
DE RIESGOS LABORALES
INDUSTRIA PAPELERA

CGP-002-05 -Rev1

Prevención de Riesgos Laborales en el sector papelero . Cuestionario EMPRESA

1.1.- DATOS DE LA EMPRESA

Razón social:	N.I.F./ C.I.F.:		
Domicilio social:			
Código postal:	Ciudad:	Provincia:	
Sector Actividad CNAE-93 (3 dígitos):	Persona contacto:		
N ° de centros de trabajo nacionales:	Cargo:		
Plantilla total :	Fijos:	Eventuales:	Teléfono: e-mail:

1.2.- MODALIDAD DE ORGANIZACIÓN PREVENTIVA

	Especialidades asumidas Seg. Hig. Erg. Medicina	Actividades de apoyo que suelen contratarse con Servicios de Prevención Ajenos
Servicio Prevención Mancomunado	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Evaluaciones generales de riesgo <input type="checkbox"/>
Servicio Prevención Propio	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Evaluaciones higiénicas o ergonómicas <input type="checkbox"/>
Trabajador Designado	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Planes de emergencia <input type="checkbox"/>
Servicio Prevención Ajeno	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Planificación preventiva <input type="checkbox"/>
Dispone del mismo servicio de prevención para todos los centros de trabajo	Sí <input type="checkbox"/> No ¹ <input type="checkbox"/>	Reconocimientos médicos periódicos <input type="checkbox"/>
		Otras <input type="checkbox"/>

Nº Técnicos de Prevención propios	Perfil profesional de los Técnicos de Prevención	
	Titulación	Nº de técnicos
De nivel superior:	Ingeniero, Ingeniero Técnico, Arquitecto, Arquitecto técnico	
De nivel intermedio:	Licenciaturas o diplomaturas técnicas (Física, Química, Geología...)	
De nivel básico:	Licenciaturas o diplomaturas en ciencias de la salud (Medicina, Biología, Ciencias ambientales, Veterinaria,...)	
	Licenciaturas o diplomaturas en letras y ciencias sociales (Derecho, Psicología, Sociología,...)	
	FP II	
	Sin titulación	

¿Podríamos utilizar como material de trabajo de uso interno y confidencial, y sólo para éste estudio, su documentación sobre prevención? Sí No

(En caso afirmativo, indique a continuación qué documentación - manuales, normas, procedimientos – entiende pueden resultar más útiles).

CONCLUSIONES

¹ Indique en observaciones cuántos servicios de prevención tiene
CPL Consulting de Prevención Laboral, S.A.



CGP-003-05EN Rev1

Prevención de Riesgos Laborales en el sector paplero . Cuestionario FÁBRICA (1)

2.1.- DATOS GENERALES DEL CENTRO DE TRABAJO

Razón social:		N.I.F./ C.I.F.:	
Dirección Fábrica:			
Código postal:		Ciudad:	Provincia:
Sector Actividad CNAE-93 (3 dígitos):		Persona contacto:	
Tipo Fábrica:	Pasta de mercado <input type="checkbox"/>	Cargo:	
	Integrada pasta-papel <input type="checkbox"/>	Teléfono:	e-mail:
	No integrada a partir de pasta <input type="checkbox"/>		
	Papel a partir de papel recuperado <input type="checkbox"/>		

2.2.- DATOS SOCIO ECONOMICOS

Producción (Toneladas):	Plantilla total :	Fijos:	Eventuales:
% de papel recuperado:	Trabajadores ETT:		
	Nº Contratas habituales en centro:	Nº Trabajadores contratas:	
Perfil de la Plantilla	Personal directo:	Personal indirecto:	
	Directivos y mandos superiores:	Mandos intermedios:	Operarios:
Actividades / Puestos de trabajo realizados por personal no propio		ETT	Contratas
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2.3.- RECURSOS PREVENTIVOS

Nº Técnicos de Prevención propios en el centro de trabajo <i>(personal con la función específica de prevención)</i>		Otras personas en el centro con formación en prevención	
Técnicos de nivel superior:		Nivel superior en prevención (600 horas):	
Técnicos de nivel intermedio:		Nivel intermedio en prevención (300 horas):	
Técnicos de nivel básico:		Nivel básico en prevención (30 o 50 horas):	
Médicos especialistas en M.T.:	Otros Médicos:		
ATS/DUE de empresa:	Otros ATS:		
		Jerárquica	Funcional
Dependencia de los técnicos de prevención:			
Dependencia del personal sanitario:			
Especialidades concertadas con Servicio de Prevención Ajeno			
Seguridad <input type="checkbox"/>	Higiene <input type="checkbox"/>	Presencia del personal del SPA en el centro (nº personas equivalente)	
Ergonomía <input type="checkbox"/>	Medicina <input type="checkbox"/>	Técnicos:	Médicos: ATS/DUE:

2.4.- SISTEMAS DE GESTION

Sistemas de gestión documentados e implantados	Calidad <input type="checkbox"/>	Medio Ambiente <input type="checkbox"/>	Prevención R.L. <input type="checkbox"/>
Sistemas de gestión certificados	Calidad <input type="checkbox"/>	Medio Ambiente <input type="checkbox"/>	Prevención R.L. <input type="checkbox"/>
¿Se realizan auditorías periódicas del sistema de prevención? SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>			
En caso afirmativo indicar qué tipo de auditorías se realizan:	Reglamentaria (Art. 39 RSP) <input type="checkbox"/>	Otra externa <input type="checkbox"/>	Interna <input type="checkbox"/>
	Periodicidad:	Periodicidad:	Periodicidad:



Prevención de Riesgos Laborales en el sector papelero (IPE-prev 2005). Cuestionario CENTRO DE TRABAJO

2.5.- INDICADORES DE PROGRESO

2.5.1. – ACCIDENTES DE TRABAJO. Personal propio (no considerar los accidentes in itinere)

	2002	2003	2004
1. Número total de accidentes mortales			
2. Número total de accidentes con baja			
3. Número total de horas trabajadas			
4. Número total de jornadas perdidas por accidente (incluir baremo) *			
5. Número total de accidentes sin baja			
6. Número trabajadores			
7. Índice de Incidencia			
8. Índice de Frecuencia			
9. Índice de Gravedad *			

2.5.2.- CAUSAS DE LOS ACCIDENTES.

Del total de accidentes ocurridos (con baja + sin baja), que % cree que son debidos a :

Características de los equipos o herramientas utilizados
 Estado de las superficies de trabajo o zonas de tránsito
 No utilización de EPIs
 Carencias en la formación o falta de un método de trabajo adecuado
 Poca motivación o falta de implicación con la seguridad de mandos y/o operarios
 Otras. Especificar

2.5.3. – ENFERMEDADES PROFESIONALES o del trabajo

10. Numero de enfermedades diagnosticadas a trabajadores propios por primera vez durante el año:

- . Declaradas como enfermedad
- . Declaradas como accidente

2.5.4. – ABSENTISMO (incluidas todas las causas)

11. Días de absentismo

12. Índice de absentismo (horas perdidas/(horas · hombre))

2.5.5 – ACCIDENTES DE TRABAJO CONTRATISTAS

13. Número total de accidentes mortales

14. Número total de accidentes con baja

15. Número total de horas trabajadas por contratistas

16. Número trabajadores de empresas contratistas

2.5.6. – FORMACION

17. Horas totales de formación (Horas de curso x nº de asistentes)

18. Horas de formación en SSL (Horas de curso x nº de asistentes)

2.5.7. – SANCIONES EN PRL

19. Nº total de actas de infracción - importe global (€)

20. Nº total de sanciones en firme - importe global (€)

2.5.8. – INVERSIONES Y GASTOS EN SEGURIDAD Y SALUD LABORAL

¿Existe presupuesto específico de Seguridad y Salud? SI NO
 En caso afirmativo indique qué partidas comprende:

Se contabilizan específicamente los gastos e inversiones en Seguridad y Salud SI NO

Se contabilizan específicamente las inversiones en Seguridad y salud SI NO

* Ver tabla con baremo al final del cuestionario
 CPL Consulting de Prevención Laboral, S.A.



2.6.- SISTEMÁTICAS DE ACTUACIÓN IMPLANTADAS

Se presentan a continuación diversos aspectos de la prevención de riesgos laborales que resultan necesarios para fomentar una actitud proactiva encaminada a la integración de la prevención y el control de los riesgos laborales. Por favor indique para cada aspecto en que estado se encuentra la empresa a tendiendo a la siguiente clasificación:

- 1 No se contempla este aspecto
 - 2 Elemental. Se hacen cosas, pero no hay una sistemática establecida y documentada
 - 3 Implantado. Está establecida una sistemática de trabajo, se dispone de procedimientos y se registran sus resultados
 - 4 Avanzado. Es un punto fuerte del sistema, bien ejecutado y documentado y que nos da buenos resultados
- Si entiende que el aspecto considerado no es aplicable a las actividades de su centro de trabajo marque **NA**

	1	2	3	4	NA
1. Existencia de una Política de Seguridad y Salud Laboral adecuada a las características de la empresa y conocida por todos los empleados	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2. Sistemática de evaluación de riesgos que permite identificar los peligros, evaluar el riesgo y adoptar las medidas de protección y prevención necesarias	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3. Establecimiento de objetivos coherentes en materia de PRL, difusión y seguimiento los mismos por parte de la Dirección	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4. Existencia de una planificación preventiva adecuada a los riesgos de la actividad y coherente con objetivos. Contiene calendario de actuaciones y responsables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5. Seguimiento periódico, formal y documentado de la planificación preventiva, que incluye una valoración del cumplimiento de objetivos y acciones previstas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6. Implicación de la Dirección y mandos superiores en la elaboración y seguimiento de planificación preventiva.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7. Funciones y responsabilidades en relación con la PRL establecidas por escrito, comunicadas a todos los implicados y coherentes con el principio de integración de la PRL.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8. Inclusión en el sistema de evaluación del desempeño y la promoción del personal de aspectos relativos a la gestión de la seguridad y salud laboral.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9. Existencia de una sistemática de participación de los trabajadores y sus representantes en la adopción y seguimiento de las medidas preventivas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10. reuniones regulares del Comité de Seguridad y Salud, con un nivel de preparación los temas a tratar y representación del empresario suficiente para hacerlo operativo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11. Existencia de otros foros (comités, subcomités, grupos e trabajo) para análisis y seguimiento de aspectos preventivos (normas, accidentes, emergencias,...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12. Se ha establecido la información que hay que entregar a cada trabajador, en que momento y quién debe proporcionarla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13. Está establecido para cada puesto de trabajo la formación mínima requerida (módulos formativos imprescindibles) y la formación complementaria que es necesario adquirir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14. Existencia de planes anuales de formación que permiten cubrir las necesidades formativas identificadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15. Los Directivos, Mandos, Técnicos de Prevención y Delegados de Prevención tienen formación suficiente para el desarrollo de sus funciones en relación con la PRL	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16. Existencia de normas de seguridad adecuadas y suficientes para regular los trabajos, actividades o tareas que pueden entrañar riesgos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



	1	2	3	4	NA
17. Existencia de sistemática de consignación de máquinas para las operaciones de reparación y mantenimiento que lo requieren.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18. Existencia de sistemática de permiso de trabajos especiales para trabajos peligrosos (trabajos en caliente, entrada en espacios confinados, trabajos eléctricos ,trabajos en altura...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19. Realización de inspecciones de seguridad periódicas, programadas y documentadas, con la participación del personal de línea.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20. Existencia de un plan para el mantenimiento e inspección de las instalaciones sujetas a los reglamentos de seguridad industrial, equipos de trabajo peligrosos y EPIs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
21. La sistemática de compras asegura que en la adquisición de equipos de trabajo, sustancias químicas peligrosas y EPIs se cumplen las prescripciones de la normativa PRL	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
22. En la contratación de obras o servicios a ejecutar en las instalaciones de la empresa se incluyen las prescripciones de coordinación requeridas por el R.D. 171/2004	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
23. Existencia de una sistemática de evaluación de contratistas que incluye aspectos relativos a la PRL	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
24. Existencia de un plan de emergencias y mantenimiento de la operatividad del mismo mediante las labores de mantenimiento, formación, adiestramiento y simulacros	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
25. Existencia de un programa de medición de la exposición de los trabajadores a contaminantes químicos y agentes físicos con la periodicidad establecida en la normativa	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
26. Existencia de un programa de vigilancia de la salud con la definición de los protocolos a aplicar en cada puesto de trabajo, periodicidad y obligatoriedad de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
27. Existencia de una sistemática de investigación de accidentes que permite establecer las verdaderas causas y aplicar las acciones oportunas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
28. Elaboración de estadísticas de siniestralidad adecuadas, amplia difusión de las mismas y utilización como elemento de medición del resultado del sistema.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Indique los 5 procedimientos del sistema de prevención que tienen mejor y que les resultan más útiles

- 1.
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.

OBSERVACIONES



BAREMO DE JORNADAS NATURALES PERDIDAS POR ACCIDENTE

Causa	Jornadas perdidas
Muerte	6.000
Gran invalidez	6.000
Incapacidad permanente absoluta	6.000
Incapacidad permanente total	4.500
Pérdida de un brazo por encima del codo	4.500
Pérdida de un brazo por el codo o debajo	3.600
Pérdida de la mano	3.000
Pérdida o invalidez permanente del pulgar	600
Pérdida o invalidez permanente de un dedo cualquiera	300
Pérdida o invalidez permanente de dos dedos	750
Pérdida o invalidez permanente de tres dedos	1.200
Pérdida o invalidez permanente del pulgar y un dedo	1.200
Pérdida o invalidez permanente del pulgar y dos dedos	1.500
Pérdida o invalidez permanente del pulgar y tres dedos	2.000
Pérdida o invalidez permanente del pulgar y cuatro dedos	2.400
Pérdida de una pierna por encima de la rodilla	4.500
Pérdida de una pierna por la rodilla o debajo	3.000
Pérdida de un pie	2.400
Pérdida o invalidez permanente del dedo gordo o de dos dedos o más del pie	300
Pérdida de la vista (un ojo)	1.800
Pérdida del oído (uno solo)	600
Sordera total	3.000



CGP-004-05 Rev1

Prevención de Riesgos Laborales en el sector papelerero. Cuestionario FÁBRICA (2)

3.1- PUESTOS DE TRABAJO Y RIESGOS ASOCIADOS

Le pedimos realice un esquema de aquellos puestos de trabajo típicos de su actividad y que resultan más relevantes desde el punto de vista de los riesgos laborales, indicando los riesgos a que están expuestos. Para cada sección o actividad liste los puestos de trabajo e indique los principales riesgos. Consigne sólo los más relevantes. Utilice los cuestionarios que necesite

SECCIÓN O ACTIVIDAD:

PUESTOS DE TRABAJO		RIESGOS
--------------------	--	---------

SECCIÓN O ACTIVIDAD:

PUESTOS DE TRABAJO		RIESGOS
--------------------	--	---------

SECCIÓN O ACTIVIDAD:

PUESTOS DE TRABAJO		RIESGOS
--------------------	--	---------



CGP-004-05 Rev1

Prevención de Riesgos Laborales en el sector papelero (IPE-prev 2005). Cuestionario FÁBRICA

3.2- CONTAMINANTES QUÍMICOS

Por favor, indique a continuación aquellos contaminantes químicos presentes en el ambiente de trabajo y a los cuáles los trabajadores pueden tener una exposición significativa. Marque de 1 a 3 la importancia de esta exposición, siendo el 1 la más importante

AREA DE TRABAJO/ACTIVIDAD O PUESTO	CONTAMINANTE	CALIFICACIÓN		
		1	2	3
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

OBSERVACIONES