

PRINCIPALES CONCLUSIONES DEL SEMINARIO TÉCNICO DE GABINETES DE PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES DE ORGANIZACIONES EMPRESARIALES CELEBRADO EN LOGROÑO EN NOVIEMBRE DE 2019

Se analizaron las oportunidades y riesgos que surgen de la aplicación de estas nuevas tecnologías a los procesos productivos de todo tipo de empresas (industria, construcción, agricultura y servicios) con el foco puesto en la creación de puestos y entornos de trabajo seguros para reducir los riesgos de las personas, que son la clave del éxito de la transformación digital empresarial, y especialmente de las pequeñas y medianas empresas.

Se ha generalizado la utilización de drones en agricultura de precisión; en gestión forestal sostenible; para la prevención, detección y gestión de incendios; seguridad vial; en estudios geológicos y climatológicos para predecir la ruta de un huracán por ejemplo; y en la industria para inspeccionar grandes infraestructuras, intralogística e inventarios, control de calidad de aire y agua o prospecciones geofísicas.

Sus ventajas: fácil manejo y versatilidad, ausencia de infraestructuras aeroportuarias y posibilidad de vuelo nocturno, así como menor coste y acceso a lugares remotos. El hecho de operar sin tripulación permite, además, realizar operaciones arriesgadas acercándose más al objetivo de manera precisa, segura y eliminando riesgos asociados a la ubicación.

Entre los potenciales riesgos se encuentran golpes, caídas de objetos y materiales sobre personas, caídas del operador, contacto con baterías de litio, cortes con hélices, fatiga visual, carga mental, sobreesfuerzos y posturas forzadas, así como los derivados de trabajos en altura o en espacios confinados o reducidos, o exposición a campos electromagnéticos, por ejemplo, en el mantenimiento de antenas.

En el ámbito industrial también se están introduciendo los cobots. Sus ventajas: flexibilidad ante cambios productivos, fácil programación y uso, personalización de la producción y desarrollo de trabajos colaborativos.

Financiado por:



Sus riesgos, los derivados de la interacción humano-robot como contactos mecánicos, movimientos repetidos por el ritmo impuesto del cobot, sobreesfuerzos y posturas forzadas. Se prevé, asimismo, la aparición de nuevos riesgos como el control gestual, posible causante de TMEs o sistemas con grandes exigencias visuales o de carga cognitiva. Y riesgos psicosociales derivados de los cambios de organización del trabajo como aumento del ritmo o reducción de descansos y carga mental por el aumento en demandas en plazos, cantidad y/o calidad de producción.

Los exoesqueletos se están generalizando en la industria pues se consideran como una medida preventiva técnica (aún no se catalogan como EPIS). Su implementación conllevará una reducción de esfuerzos, por ejemplo, de espalda (disminución del 10-40% en músculos lumbares) y de miembros superiores (reducción de 50% en hombros).

Entre sus ventajas, la asistencia en tareas de carga, facilitarán la reincorporación tras bajas laborales, disminución del absentismo y la rotación del personal, e igualarán las diferencias en capacidades físicas y reducirán los trastornos musculoesqueléticos.

Los riesgos del uso de exoesqueletos son los choques por escasa maniobrabilidad, caídas por desequilibrios, disconfort térmico y rozaduras por el uso, compresión de músculos o nervios, riesgos higiénicos por compartir equipos, aumento de la carga física y del ritmo cardiovascular por el peso del exoesqueleto, estrés y pueden entorpecer los movimientos.

Por otra parte, el Internet de las Cosas se ha generalizado en todo tipo de empresas de servicios, pero también industriales. Se considera que puede ser una muy buena herramienta para que las empresas mejoren su desempeño en materia de prevención de riesgos laborales, mediante nuevas prácticas basadas en medir y “monitorizar” gran cantidad de parámetros de utilidad.

Entre las ventajas del Internet de las Cosas se apunta que permite la automatización de la vigilancia del uso de EPIS y la evaluación su efectividad real, genera procesos de actuación inmediata (identificación de situaciones

Financiado por:



peligrosas, emisión de avisos y alertas, activación o inhibición de equipos o procesos, etc.), mejora los tiempos de respuesta en gestión de emergencias, y favorece una prevención predictiva al anticiparse y predecir accidentes laborales y averías a través del análisis de datos.

También es una realidad en muchas empresas industriales la fabricación aditiva, aplicada para prototipos, fabricación de estructuras base de productos, de moldes o de piezas finales. Entre sus ventajas, la reducción de tiempos de fabricación, costes y materiales; elimina restricciones geométricas porque se puede fabricar casi cualquier cosa, la creación de piezas más ligeras y se eliminan los riesgos de fabricación en planta a gran escala.

Los riesgos más destacables de la fabricación aditiva son higiénicos por exposición a sustancias nocivas o tóxicas (triácidos, resinas, polímeros, poliuretanos termoestables, pinturas, fibra de vidrio, resinas irritantes, etc.) o en polvo, gases o productos químicos, explosión o proyección de partículas.

Por último, se señala cómo la realidad virtual y la realidad aumentada tienen múltiples aplicaciones para todo tipo de empresas ya que pueden destinarse, entre otras cuestiones, a formación (entrenamiento realista, interacción en tiempo real, posibilidad de repeticiones, simulación de riesgos sin peligro; marketing (visualización del producto en entorno final, ausencia de producto físico); entretenimiento (experiencias inmersivas e interactividad en red); industria (visualización de información justo a tiempo en procesos y equipos de trabajo, mantenimiento y teleasistencia mediante guiado experto en remoto evitando desplazamientos innecesarios) y rehabilitación física (ejercicios gamificados y posibilidad de medir parámetros).

Sus riesgos: choques, caídas, fatiga visual, sobreesfuerzos en el cuello, mareos, desorientación, adicción o higiénicos por compartir dispositivos. Y los retos, los derivados de la privacidad y el aseguramiento de los datos. Por otro lado, la mejora de las recreaciones virtuales evitará mareos o sensación de fatiga al usuario.

Financiado por:



También se reflexionó sobre la prevención de riesgos laborales en la industria vinícola.

Los riesgos derivados de la actividad en la industria del vino son importantes, destacando como los más significativos los riesgos de atrapamiento, caídas a distinto nivel, riesgos derivados de la exposición al ruido, riesgos de sobreesfuerzos y riesgos por asfixia debido al dióxido de azúfre.

Ahora bien, tres son los factores que influyen decisivamente para una correcta prevención de los riesgos laborales en las bodegas.

En primer lugar, juega un papel elemental la maquinaria empleada en el proceso productivo, pues en ocasiones éstas no se encuentran en condiciones de seguridad. A pesar de que la maquinaria se encuentra adaptada al R.D. 1215/1997, si no dispone de protecciones, ni resguardos y durante su no utilización no se encuentran en buenas condiciones higiénicas, es preciso actuar de inmediato por parte de la dirección de la bodega para garantizar a los trabajadores su uso seguro.

En segundo lugar, en las bodegas más tradicionales y menos profesionalizadas que cuenten con instalaciones muy antiguas, para la correcta prevención de los riesgos laborales a los que se enfrentan los trabajadores conviene someter las instalaciones de la bodega a una reforma profunda que permita la introducción sistemas de ventilación forzada, con independencia de la ventilación natural de la que disponga.

En último lugar, en las bodegas tradicionales influyen las costumbres y métodos de trabajo, por lo que los trabajadores deben recibir la información y formación adecuada en todo momento para trabajar en condiciones de orden y limpieza, así como sobre formas de manipulación de cargas.

En todo caso, se comprueba que todas las bodegas de La Rioja visitadas cumplen con creces los máximos estándares en materia de seguridad laboral.

Financiado por:



Por último, se abordó el estado de ejecución y la situación de la gestión de los proyectos subvenciones por la Fundación Estatal para la prevención de Riesgos Laborales, FSP. Los asistentes se lamentaron de que finalmente no hubiera podido asistir ningún representante de la Fundación, pues consideraron que hubiera sido muy beneficioso el contacto directo y conocer las cuestiones sobre las que está trabajando la Fundación Estatal para la prevención de Riesgos Laborales, FSP. Igualmente, se lamentan de que tampoco haya podido asistir ningún representante del gabinete de prevención de la CEOE, aunque sí se ha anunciado una próxima reunión en Madrid de todos los gabinetes de prevención.

Financiado por:

