



1. RESUMEN

El presente estudio es una evaluación a una empresa que se dedica a fabricar módulos de puertas de vehículos, dicho estudio tiene un alcance a las áreas de producción, con 15 puestos de trabajo, al área de línea de pintura con 4 puestos de trabajo y una última área, la de mantenimiento, con un único puesto de trabajo.

A dicha empresa se le ha realizado un estudio de evaluación inicial de riesgos, que posteriormente derivó, debido a sus características, a estudios más específicos como son, una evaluación de seguridad de todas las áreas de estudio, tanto de los EPI's, como de la señalización de la maquinaria y su adecuación, una evaluación de ruido del área de "línea de pintura", una evaluación ergonómica a los puestos del área de "producción" y un plan de evacuación el cual tiene como objeto final, facilitar la evacuación con seguridad de todos los empleados y visitas que se encuentren en la empresa.

A continuación se detallan las áreas de estudio con sus correspondientes puestos de trabajo.

AREAS Y PUESTOS:

AREA		PUESTOS DE TRABAJO		DESCRIPCION DEL PUESTO
Nº	Área	Nº	Puesto	
1	Producción	1.1	Montador de Lacht.	Una vez llega el carrusel a esta posición, el trabajador recoge el latch del punto único situado a la izquierda del trabajador a una altura de 1,50 metros y lo deposita en la parte superior del carrusel y clipa la leva. Hay que reseñar que esta trabajadora ha de visionar una pantalla situada a unos 2m aproximadamente, en la que aparece una etiqueta y realiza un movimiento de cuello no recomendado.
		1.2	Colocación de la guía del eleva y desclipa el motor	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el montador de yacht, este trabajador coloca la guía del eleva, desclipa el motor y lo deja en la gaveta. Se desplaza para recoger el eleva
		1.3	Atornillar la guía del eleva	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que coloca la guía del eleva y desclipa el motor, este trabajador atornilla con 2 tornillos la guía del eleva, los tornillos están situados en una estantería que está situada detrás de ellos, pero se ponen una gran cantidad de estos en un delantal para evitar tantos desplazamientos. En las puertas traseras clipa el tambor y gira la paleta. Este trabajador lee la lectura del código de barras del módulo.
		1.4	Aprovisionador del cable	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que atornilla la guía del eleva, este trabajador aprovisiona el cable, previamente ha cogido el cable de la estantería. En las puertas delanteras separa el tambor del eleva, coge el cable y lo clipa En las puertas traseras coge el cable y lo clipa directamente.
		1.5	Rutear el cable	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que aprovisiona el cable, este trabajador rutea el cable. En las puertas delanteras rutea el cable sujetándolo con un para de clips. En las puertas traseras el cable se rutea directamente.
		1.6	Colocación del motor	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que rutea el cable, este trabajador , recoge de la gaveta el motor y lo inserta, quita el protector labial, se da la vuelta para arrojarlo en una gaveta, y coloca los brackets. Lee las etiquetas del atornillador. En las puertas delanteras se coloca brackets como hemos citado anteriormente. En las puertas traseras no se colocan brackets

Tesina del Master en Prevención de Riesgos Laborales

Prevención de Riesgos Laborales en una Industria de Fabricación de Puertas de Vehículos

AREA		PUESTOS DE TRABAJO		DESCRIPCION DEL PUESTO
Nº	Área	Nº	Puesto	
1	Producción	1.7	Atornillar el motor	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que coloca el motor, este trabajador procede a poner 3 tornillos y atornillar el motor. los tornillos están situados en una estantería que está situada detrás de ellos, pero se ponen una gran cantidad de estos en un delantal para evitar tantos desplazamientos.
		1.8	Colocación del altavoz	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que atornilla el motor, este trabajador se gira hacia atrás y de dos racs que tiene a su espalda, coge el altavoz y lo deposita en el hueco donde va esta pieza, marca con un rotulador blanco los 3 tornillos y lee el código de barras.
		1.9	Atornillar el altavoz	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que coloca el altavoz, este trabajador atornilla el altavoz y pega la etiqueta de secuencia del carrier. Los tornillos están situados en una estantería que está situada detrás de ellos, pero se ponen una gran cantidad de estos en un delantal para evitar tantos desplazamientos.
		1.10	Lectura de componentes	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que atornilla el altavoz, este trabajador lee 2 componentes, gira la paleta y lee un tercer componente. Con un rotulador blanco puntea los brackets y conecta el yacht (macho y hembra).
		1.11	Aprovisionamiento de carriers	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que realiza la lectura de componentes, con el carrier ya acabado, este trabajador tiene a la espalda etiquetas, las coge, se va al rac del carrier y coge el carrier correcto, deja el carrier en la base de la paleta y pega la etiqueta (para el puesto nº1) y le da la vuelta a la paleta.
		1.12	E - check	Este puesto junto con los restantes, están situados en la otra parte de la cadena. Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que realiza el aprovisionamiento de carriers, este trabajador conecta los conectores para verificar el correcto funcionamiento del módulo.
		1.13	Posicionado del módulo y se deposita en el carrier	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que realiza el E-check, este trabajador, recoge el cable que queda suelto enganchándolo con una goma. Ata los 2 cables, da la vuelta a la paleta y los lleva al carro. El módulo pesa 5 kg.
		1.14	Posicionado del carrier	Una vez le llega el carrusel después de dejarlo el trabajador que realiza el posicionado del módulo y deposita el carrier, este trabajador, coge el carrier de la parte inferior de la paleta y lo pone en posición de trabajo para que empiece el puesto nº1
		1.15	Líder de la línea	Este trabajador, realiza el cierre de carros, va sacando los módulos, lee el código de barras y los vuelve a depositar en el interior.

Tesina del Master en Prevención de Riesgos Laborales

Prevención de Riesgos Laborales en una Industria de Fabricación de Puertas de Vehículos

AREA		PUESTOS DE TRABAJO		DESCRIPCION DEL PUESTO
Nº	Área	Nº	Puesto	
2	Línea de Pintura	2.1	L320	Realiza mediante una pistola, el pintado de los componentes del módulo de la puerta.
		2.2	MPV	Realiza mediante una pistola, el pintado de los componentes del módulo de la puerta.
		2.3	VITO	Realiza mediante una pistola, el pintado de los componentes del módulo de la puerta.
		2.4	X81	Realiza mediante una pistola, el pintado de los componentes del módulo de la puerta.
3	Mantenimiento	3.1	Operario de Mantenimiento	Realiza las funciones propias de mantenimiento de los equipos de las áreas de producción y de la línea de pintura.