

PROCEDIMIENTO DE TRABAJO PARA LAS OPERACIONES DE TRASIEGO DE BOBINAS UTILIZANDO MÁQUINAS ELEVADORAS- TRANSPORTADORAS

1.- ALCANCE

El presente procedimiento es de aplicación a las operaciones de movimiento de bobinas de papel de mas de 30 Kg de peso y para las operaciones de paletizado y despaletizado dentro de las dependencias del Área de Almacenes de la Fabrica Nacional de Moneda y Timbre, debiendo por lo tanto ponerse en conocimiento del personal asignado al mismo y que ostenta la categoría de Almacenero, Almacenero de Almacén Automático, Jefe de Almacén y Expediciones y de todo el personal que realice, circunstancialmente, funciones propias de estos puestos identificados.

2.- OBJETO

Se elabora este procedimiento como medida organizativa para “controlar” el riesgo de posible CAÍDA DE CARGAS, indicando las formas de actuación, los útiles a usar, prohibiciones y advertencias a tener en cuenta en cada caso, durante el desarrollo de estas operaciones.

Siendo de aplicación complementaria a lo especificado en los manuales de manipulación de cargas palatizadas en todo aquello que no se indique específicamente en este procedimiento.

3.- DESARROLLO

3.1.- Instrucciones generales de aplicación durante operaciones de movimiento de mercancías:

- Si la carga está paletizada, se trasladará con transpaleta manual o carretilla elevadora dotada de horquillas o uñas, manipulando la carga como si de otra carga paletizada se tratara, asegurándose de que la carga está sustentada adecuadamente al palet, observando las indicaciones de seguridad en el uso de carretillas elevadoras-transportadoras.
- La carga no debe sobrepasar 2,00 metros de altura. Cumpliendo las especificaciones técnicas de cada equipo a emplear.
- Si las bobinas no están paletizadas, se utilizará obligatoriamente la carretilla elevadora dotada de pinzas para sujetar perfectamente la bobina (o conjunto de 2 o 3 bobinas si las dimensiones individuales de éstas permiten recoger más de una a la vez con la pinza).
- Las bobinas nunca se moverán rodándolas por el suelo sobre su eje, siempre se deberá utilizar la maquinaria apropiada.
- Si se tratara de trasladar bobinas remontadas **las pinzas han de sujetar siempre la bobina inferior de la pila** que se pretende mover. Si la bobina tiene una dimensión mayor de 500 mm de ancho, no se podrán trasladar bobinas apiladas sujetas con la pinza. Si el ancho está entre 400 y 500 mm, se podrán trasladar hasta 2 bobinas apiladas. Si el ancho de cada bobina es inferior a 400 mm, se podrán trasladar un máximo de 3 bobinas apiladas al tiempo.
- Si se voltean las bobinas, se hará con la carretilla de pinzas, nunca se deben voltear más de dos bobinas al tiempo y siempre hay que asegurarse de que éstas sean de un diámetro homogéneo y están sujetas adecuadamente por las pinzas. En caso de duda, ante el tamaño de

las bobinas, y previa consulta al Jefe del Almacén, se voltearán obligatoriamente de una en una.

- Se circulará, en caso de que la carga obstaculice la visión, preferiblemente en sentido contrario a la situación de la carga.
- En todo caso el Jefe del Almacén se asegurará de que la maquinaria y los equipos utilizados para estas operaciones sean los adecuados, así como de que el lugar de trabajo esta despejado de materiales y/o personas que dificulten las operaciones de manipulación.

3.2.- Instrucciones específicas de Paletización:

- Se ha de situar primero el palé:
 - En el suelo si el flejado o retractilado se hace de forma manual.
 - Directamente en la plataforma de la máquina de enfardado o retractilado, si esta operación se hace de manera automática.
- El palet será adecuado al diámetro de la bobina y a las instrucciones para que éste vaya inscrito o circunscrito al diámetro de la bobina.
- Si el palet fuera de dimensiones no apropiadas a la carga a sustentar o defectuoso se **desechará apilándolo en el lugar correspondiente** destinado para ello.
- Sobre el palet se depositarán, centradas, las bobinas de acuerdo a las instrucciones del apartado 3.1 (cogiendo la pila de la bobina inferior, evitando que la carga total supere los 1,80 metros de altura). Las bobinas se depositarán sobre el palet con el eje de aquellas perpendicular al palet (bobinas tumbadas, no rodadas), a no ser que se vaya a utilizar un palé especial tipo cuna para trasiego de bobinas con el eje paralelo al suelo.
- En la operación de depósito de la carga sobre el palet, el trabajador que se encuentra realizando dicha acción, **debe asegurarse de que nadie esté en zona de riesgo, es decir:**
 - No tiene ninguna parte de su cuerpo sobre o bajo el palet
 - No está sujetando el palet
 - No está demasiado cerca del palet.
- La sujeción de las bobinas al tablero se hará mediante:
 - Primero se debe formar un único conjunto estable con todas las bobinas que vayan apiladas sobre el palé. Se hará con film retráctil, envolviendo la carga con sucesivas vueltas ascendentes y descendentes, asegurando que el film queda bien fijado a la carga y ésta forma un conjunto compacto y estable. Este film no debe cubrir el palé ni estar atado a ninguno de sus tacos.
 - La unión de ese conjunto compacto al palé se hará mediante fleje (al menos dos sujeciones perpendiculares y ambas sujetando la carga al tablero).
- Una vez unida la carga al palet, se moverá de acuerdo a lo especificado en el punto 3.1.

3.3.- Instrucciones específicas de Despaletización:

- Se deposita el palet en el suelo, separado suficientemente de otras cargas y se retira la máquina con la que se ha manipulado.
- Antes de manipular el tablero, los trabajadores se cerciorarán de que el tablero se encuentra estable.
- Se corta el fleje o retráctil que sujeta las bobinas al palet, asegurándose que este corte es suficiente para separar la carga del palet.

- Se cogen las bobinas con la máquina de pinzas de acuerdo a lo especificado en el primer apartado, **asegurándose previamente de que no hay nadie demasiado cerca de la carga ni sujetando el palet.**
- Si las bobinas no se separan del palet, se deberán depositar de nuevo sobre éste y repetir la operación de corte de la sujeción de éstas al tablero. **Nunca se ha de cortar esta sujeción ni manipular las bobinas si éstas están suspendidas y nunca se tratará de separar el tablero con las manos o los pies o utilizando una herramienta no adecuada para empujarlo.**
- Una vez despaletizada la carga, las bobinas se trasladan con la máquina de pinzas de acuerdo a lo especificado en el apartado 3.1.
- Cuando las bobinas se han retirado y alejado es cuando se puede proceder a la retirada del tablero soporte y almacenarlo en zona específica para ello.

3.4.- Almacenamiento

- En el caso de remontar tableros de bobinas a nivel del suelo, deben seguirse unas medidas básicas de seguridad que a continuación se relacionan:
 - Sólo remontar cuando la estabilidad del conjunto sea adecuada y se pueda garantizar su verticalidad.
 - Antes de remontar revisar el estado del tablero que aguantará toda la carga y no realizar la operación en el caso de detectar la más mínima anomalía
- No se deben colocar columnas de tableros de bobinas remontados en zonas muy expuestas donde la probabilidad de que se pueda golpear o caer el conjunto sea elevada. Por lo tanto **sólo se permite** el remontado de tableros de bobinas en zonas cercanas a paredes y alejadas del paso habitual de personas y maquinaria.
- En el caso de que no existan esas zonas alejadas del paso y sea necesario apilar bobinas a varias alturas, este apilado se realizará bobina sobre bobina, previa retirada de los tableros según consta en el punto 3.3.
- Dado que uno de los motivos para remontar es la acumulación de mercancía en días puntuales dado que no se dispone del tiempo suficiente para poder ir trasladando toda la carga al almacén, se tratará de planificar la entrada de producto de la manera más alisada posible evitando entradas masivas de material en días puntuales.
- En el caso de que no puedan garantizarse las condiciones de seguridad necesarias para el almacenaje, no deberá permitirse la descarga de nuevos camiones.
- Este procedimiento complementa, que no sustituye, a la formación impartida en los cursos de manejo de carretillas y transpaletas.

3.5.- Equipos de protección personal y materiales asignados a estas operaciones:

- Ropa de trabajo
- Calzado de Seguridad homologado conforme norma EN 345
- Guantes de protección contra riesgos mecánicos conforme norma EN 388
- Gafas de seguridad antiimpactos conforme norma EN 166
- Faja de protección.
- Cutter de seguridad.

4.- IMPLANTACION

Este procedimiento debe considerarse como una medida organizativa del trabajo para garantizar la seguridad de los trabajadores en operaciones concretas ante una situación de riesgo detectada, por lo que debe ser:

- Estrictamente observado su contenido por el personal operativo
- Vigilado su cumplimiento por el personal con mando
- Revisado por la dirección cuando haya modificaciones o cambios en el proceso.
- Revisado por el Servicio de Prevención cuando hubiesen ocurrido incidentes y/o accidentes durante el desarrollo de estas funciones.

La eficacia del procedimiento se consigue mediante su correcta implantación, para lo cual se tienen en cuenta los siguientes aspectos:

4.1.- Información a los trabajadores

El personal incluido en el alcance de aplicación del procedimiento debe conocer y disponer de una copia de dicho procedimiento.

Para ello, se les informará vía jerárquica del contenido y detalles del mismo y se les hará entrega de una copia física o se les indicará su disponibilidad en expositores de la documentación en el lugar de trabajo, reportándose en un formulario previsto a tal efecto, en el que se relacionarán nominalmente a los trabajadores y se recogerán sus firmas (anexo I), actualizándose con cada modificación de la plantilla afectada.

4.2.- Realización y aprobación del procedimiento

El Jefe de Área responsable de los trabajadores que realizan esta tarea redacta el procedimiento. El Director de Departamento da su aprobación definitiva.

4.3.- Actualización del procedimiento

Cualquier modificación en las operaciones habituales de trabajo, implicará la necesidad de verificación del procedimiento. En el caso de que sea necesaria la modificación del mismo, se repetirán los puntos 4.1 y 4.2.

4.4.- Signatura del procedimiento

Realizado:	Aprobado:
 Alberto Tártalo Martínez Jefe de Área de Admón. de Almacenes	 Susana Tierno Santos Directora de Planificación, Logística y Almacenes

