



Informe de auditoría
CONSORCIO DE AGUAS BILBAO BIZKAIA
CABB

de la seguridad de los equipos de trabajo
ANEXO 6.59 REACTIVOS CENIZAS FILTRO
MANGAS DE HORNO 3
92637451

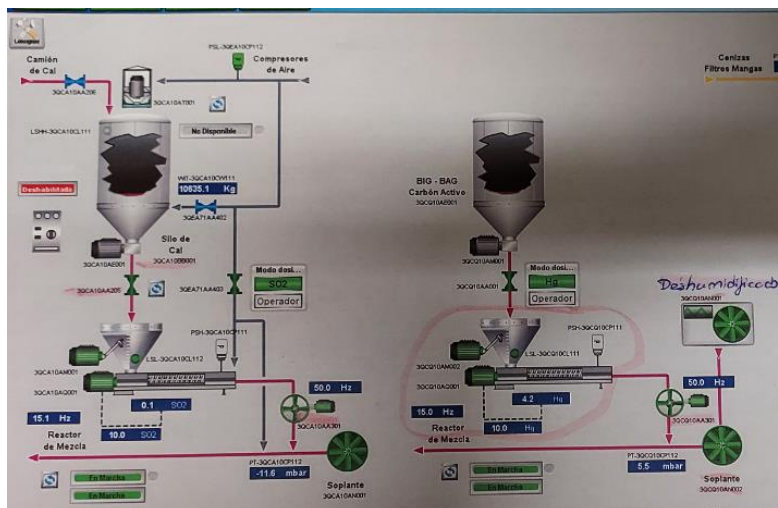
6.59 Ficha de equipo de trabajo: Reactivos cenizas filtro mangas de Horno 3

SITUACIÓN:

C/ Maestro Jose, 48910 Sestao, Bizkaia, España

IDENTIFICACIÓN:

REACTIVOS CENIZAS FILTRO MANGAS DE HORNO 3



Anexo observaciones:

El equipo de trabajo está formado por los elementos listados a continuación:

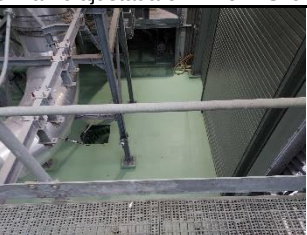
- Dosificación + polipasto carbón activo: **Códigos PRISMA desconocidos en el momento de la redacción del informe**
- Alveolar carbón activo: **Código PRISMA desconocido en el momento de la redacción del informe**
- Deshumidificador y soplane de inyección de carbón activo: **Códigos PRISMA desconocidos en el momento de la redacción del informe**
- Silo de cal + tajadera: **Códigos PRISMA desconocidos en el momento de la redacción del informe**
- Soplane de inyección de cal: **Código PRISMA desconocido en el momento de la redacción del informe**
- Alveolar cal: **Código PRISMA desconocido en el momento de la redacción del informe**
- Tornillo de dosificación de cal: **Código PRISMA desconocido en el momento de la redacción del informe**

Análisis de la documentación del equipo de trabajo:

Elemento	Documento	Aplicable		Disponible		Comentarios
		SÍ	NO	SÍ	NO	
Polipasto carbón activo Horno 3	Instrucciones	X			X	Año de fabricación?
	Declaración CE de conformidad				X	
Alveolar carbón activo Horno 3	Instrucciones	X			X	Año de fabricación?
	Declaración CE de conformidad				X	
Deshumidificador de inyección de carbón activo Horno 3	Instrucciones	X			X	Año de fabricación 2012 Fabricante: FISAIR
	Declaración CE de conformidad	X			X	
Soplane de inyección de carbón activo Horno 3	Instrucciones	X			X	Año de fabricación?
	Declaración CE de conformidad				X	
Tajadera de Silo de cal Horno 3	Instrucciones	X			X	Año de fabricación?
	Declaración CE de conformidad				X	
Soplane inyección de cal Horno 3	Instrucciones	X			X	Año de fabricación?
	Declaración CE de conformidad				X	
Alveolar cal Horno 3	Instrucciones	X			X	Año de fabricación?
	Declaración CE de conformidad				X	
Tornillo dosificación de cal Horno 3	Instrucciones	X			X	Año de fabricación?
	Declaración CE de conformidad				X	

A continuación, se detallan los defectos detectados, la corrección propuesta para la minimización y la valoración del riesgo.

6.59.1. Riesgo de golpes por caídas de objetos al nivel inferior por distancia incorrecta entre rodapié de guardacuerpos y plataforma o ausencia de rodapié o huecos en las plataformas

No conformidad	Medida propuesta	Valoración del riesgo
 Rodapié en zona superior Silo de cal  Rodapié en Nivel 1 Silo de cal  Plataforma no ajustada en Nivel 1 Silo de cal  Rodapié de pasarela acceso a Nivel 1 Silo de cal  Ausencia de tramo de rodapié en acceso a Nivel 1 Silo de cal  Rodapié de Nivel 1 de Silo de cal	Ajustar los rodapiés para que la distancia hasta la plataforma sea inferior a 12 mm Completar rodapié en la zona donde no hay Ajustar los huecos en las plataformas	B4

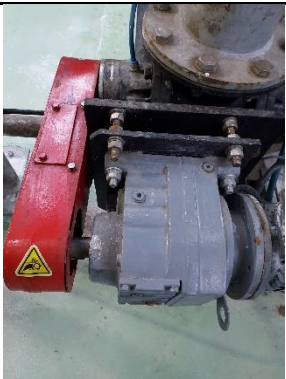
		
Rodapié suelto en Nivel 1		
		
Desajuste entre tramos de pasarela en Nivel 2 de Silo de cal		
Los objetos pueden caer y golpear a los trabajadores en niveles inferiores en los puntos indicados		RIESGO MEDIO

6.59.2. Riesgo de golpes con ángulos en rodapié de guardacuerpos

No conformidad	Medida propuesta	Valoración del riesgo
	Redondear las terminaciones de los rodapiés para minimizar la gravedad del golpe	C4
Los remates de los rodapié se han hecho en ángulo vivo, en ambos lados del tramo de escalera de acceso a Nivel 1 de Silo de cal		RIESGO MEDIO

6.59.3. Riesgo de atrapamiento en partes móviles de transmisión de movimiento

No conformidad	Medida propuesta	Valoración del riesgo
	Completar el resguardo fijo de forma que las partes móviles de transmisión de movimiento del eje del alveolar del Silo de cal	B4
Tapón de aspas de soplante de inyección de carbón activo		

	quede inaccesible Colocar el tapón de aspas del motor de la Soplante de inyección de carbón activo	
Eje de alveolar de Silo de cal		
El resguardo del eje del alveolar del silo de cal deja accesible éste. Falta el tapón de aspas del motor de la Soplante de la soplante del Silo de cal		RIESGO MEDIO

6.59.4. Riesgo de atrapamiento en recorrido de tajadera de Silo de cal

No conformidad	Medida propuesta	Valoración del riesgo
	Sustituir el resguardo por uno que impida totalmente el acceso a la zona peligrosa de la tajadera	C3
El resguardo de que está dotado en recorrido de la tajadera de Silo de cal no impide el acceso a la zona de peligro por lo que existe riesgo de atrapamiento		RIESGO MEDIO

6.59.5. Riesgo por ausencia de lavajos y ducha

No conformidad	Medida propuesta	Valoración del riesgo
Imagen no disponible	Instalar, en las inmediaciones de las instalaciones: - Ducha y lavajos en la de dosificación de cal - Lavajos en la de dosificación de carbón activo	B3
En las inmediaciones de las instalaciones para dosificación de carbón activo y de cal no existe, tal y como está establecido en la ficha de seguridad de los productos lavajos ni ducha		RIESGO ALTO

6.59.6. Riesgo por ausencia de dispositivos para la función de la parada de emergencia a pie de máquina en la soplante de inyección de carbón activo, en la soplante y el alveolar de inyección de cal y en el recinto de dosificación de carbón activo

No conformidad	Medida propuesta	Valoración del riesgo
Imagen no disponible	Colocar dispositivo para la parada de emergencia en los elementos indicados	E5
No existe dispositivo para la función de la parada de emergencia en la soplante de inyección de carbón activo, en la soplante y el alveolar de inyección de cal y en el recinto de dosificación de carbón activo para la parada del alveolar		RIESGO BAJO

6.59.7. Riesgo eléctrico

No conformidad	Medida propuesta	Valoración del riesgo
	Colocar la caja de conexiones sobre el soporte destinado a tal fin	E5
En la pasarela para el acceso a Nivel 1 de Silo de cal, hay una caja de conexiones que se ha soltado de su soporte		RIESGO BAJO

6.59.8. Defectos de documentación

No conformidad	Medida propuesta	Valoración del riesgo
Imagen no disponible	Averiguar el año de fabricación del equipo de trabajo. Elaborar el manual de instrucciones del equipo de trabajo. Si el equipo de trabajo ha sido fabricado con posterioridad al año 1995, se debe solicitar al fabricante la Declaración CE de conformidad	E5
No existe evidencia de la existencia de la documentación indicada en la tabla de análisis de la documentación del presente anexo		RIESGO BAJO

Prioridad de las acciones para la reducción de los riesgos:

Prioridad	Nº defecto	Descripción	Nivel	Valor del riesgo
1	6.59.5	Riesgo por ausencia de lavajos y ducha	B3	Alto
2	6.59.1	Riesgo de golpes por caídas de objetos al nivel inferior por distancia incorrecta entre el rodapié de guardacuerpos y plataforma o ausencia de rodapié o huecos en plataformas	B4	Medio
3	6.59.3	Riesgo de atrapamiento en partes móviles de transmisión de movimiento	B4	Medio
4	6.59.4	Riesgo de atrapamiento en recorrido de tajadera de Silo de cal	C3	Medio
5	6.59.2	Riesgo de golpes con ángulos en rodapié de guardacuerpos	C4	Medio
6	6.59.6	Riesgo por ausencia de dispositivos para la función de la parada de emergencia en la soplante de inyección de carbón activo, en la soplante de inyección de cal y en el recinto de dosificación de carbón activo	E5	Bajo
7	6.59.7	Riesgo eléctrico	E5	Bajo
8	6.59.8	Defectos de documentación	E5	Bajo