





# CAMPOFRIO FOOD GROUP



## PLANTA TORRENT

16/09/2011



## PRESENTACIÓN

---

Situada a 7 kilómetros de Valencia capital, la planta ocupa un total de 12.000 m<sup>2</sup> en una parcela de 28.000 m<sup>2</sup>.

En ella trabajan 440 personas que producen al año 25.000 TN de productos cárnicos cocidos.

Está especializada en la fabricación de salchichas, bacon y lonchas.

Dispone de las certificaciones ISO 9001, BRC, IFS, Lista Marco y Otras Homologaciones particulares de la distribución.



# PRODUCTOS





¿DÓNDE Y POR QUÉ IMPLANTAMOS  
EL MÉTODO ERGOPAR?

## ¿DÓNDE IMPLANTAMOS EL MÉTODO ERGOPAR?

---

- o Línea 13, cuenta con 21 trabajadores (7 por turno)
- Cortador
- Encajado
- Pesado y ajuste
- Envasado
- Paletizado





## ¿POR QUÉ IMPLANTAMOS EL MÉTODO ERGOPAR?

---

- o Cuenta con puestos de trabajos comunes en otras secciones permitiendo trasladar las medidas preventivas derivadas del proceso.
- o Todos los puestos de la línea tienen carga física
- o Existen informes de Evaluaciones de Riesgos que evidencian problemas ergonómicos.
- o Un caso de Enfermedad profesional
- o Incapacidades temporales o consultas al Servicio Médico, en los últimos tres años...
  - 8 Cervicalgias
  - 7 tendinitis mano/muñeca o quiste sinovial
  - 5 epicondilitis
  - 3 Lumbalgia/ Dorsalgia
  - 2 Tendinitis hombro



## MIEMBROS DEL GRUPO ERGO

---

### PERSONAL CAMPOFRIO

- Delegados de prevención
- Supervisores de la línea
- Servicio Médico
- SMPRL

### INVITADOS

- M<sup>a</sup> Jose Sevilla – Téc. ISTAS CCOO
- Rafael Gadea – ISTAS CCOO
- Julio Iranzo – Técnico CCOO
- Cristina de Rosa – INVASSAT





## COMUNICACIÓN

---

### **GRUPO ERGO → TRABAJADORES**

Cartel informativo en los diferentes tabloneros de anuncios, con el fin de que los trabajadores reciban toda la información sobre los avances.

### **TRABAJADORES → GRUPO ERGO**

Los trabajadores están de acuerdo con el método a realizar, se muestran participativos y esperan ver resultados óptimos.

Así mismo, aportan ideas nuevas ya que conocen el puesto de primera mano.



# IDENTIFICACIÓN DE LOS DAÑOS A LA SALUD

	Cuello, hombros y/o espalda dorsal		Espalda lumbar		Codos		Manos y/o muñecas		Piernas		Rodillas		Pies	
	50% o más refieren molestia/dolor	20% o más refieren molestia/dolor incapacitante	50% o más refieren molestia/dolor	20% o más refieren molestia/dolor incapacitante	50% o más refieren molestia/dolor	20% o más refieren molestia/dolor incapacitante	50% o más refieren molestia/dolor	20% o más refieren molestia/dolor incapacitante	50% o más refieren molestia/dolor	20% o más refieren molestia/dolor incapacitante	50% o más refieren molestia/dolor	20% o más refieren molestia/dolor incapacitante	50% o más refieren molestia/dolor	20% o más refieren molestia/dolor incapacitante
Pesado-ajuste/ Evacuado/ Encajado- Paletizado	Red	Red	Red	Red			Red	Red						
Cortador- Loncheador	Red	Red	Red	Red		Red		Red			Red	Red		
Supervisor	Red		Red	Red										



# IDENTIFICACIÓN DE LOS RIESGOS

---

- **POSTURA DE CUERPO ENTERO:**

- Inclinar cuello / cabeza
- Girar cuello / cabeza
- Inclinar las espalda / tronco hacia delante
- Girar espalda / tronco
- De pie apenas sin andar
- Manos por encima de la cabeza

- **MOVIMIENTOS REPETITIVOS:**

- Giro de muñeca doblada hacia arriba o abajo.
- Acciones con los dedos en forma de pinza.
- Acciones con las manos de agarre.

- **MANIPULACIÓN DE CARGAS:**

- Coger/dejar manualmente objetos (3-25kg).
- Transportar manualmente objetos (3-15kg)



## PRINCIPALES CAUSAS DE LOS RIESGOS

---

### • **POSTURA DE CUERPO ENTERO:**

- Inclinar cuello / cabeza (*recoger panceta del contenedor, recorte con cuchillo*)
- Girar cuello / cabeza (*coger panceta del contenedor*)
- Inclinar las espalda / tronco hacia delante (*recoger panceta del contenedor, recorte con cuchillo, retirar el reproceso*)
- Girar espalda / tronco (*espacios reducidos que obligan a esta acción*)
- De pie apenas sin andar (*diferentes labores durante toda la jornada*)
- Manos por encima de la cabeza (*Introducir en cortadora*)

### • **MOVIMIENTOS REPETITIVOS:** (*Desmontaje cortadora, agarre de producto, clasificar, retirar, introducir producto, etc*)

- Giro de muñeca doblada hacia arriba o abajo.
- Acciones con los dedos en forma de pinza.
- Acciones con las manos de agarre.

### • **MANIPULACIÓN DE CARGAS:**

- Coger/dejar manualmente objetos (3-25kg). (*Bolsas de reproceso*)
- Transportar manualmente objetos (3-15kg) (*Distancia máxima 2 metros*)



## RESULTADOS CÍRCULO DE PREVENCIÓN

SOLUCIONES CONSENSUADAS EN EL CÍRCULO	PRIORIDAD (M)	PRIORIDAD (T)
Elevador para los contenedores con el cabezal del elevador por la parte de atrás (invertido) para evitar tropiezos y mejorar los alcances o Pantógrafo elevador y los contenedores con puerta	1	1
Mantener cerrada la puerta de acceso a la sala de lardones para ganar espacio	3	/
Plataforma/repisa (regulable) en la parte derecha para dejar las piezas después del prensado	2	4
Hacer que las pancetas lleguen con la parte magra hacia arriba	2	3
Poner una cinta rampa (o elevador) de prolongación para que las piezas prensadas suban directamente a la cinta de la cortadora	1	1
Clasificación previa en inyección (en proceso, HA MEJORADO MUCHO)	4	3
Rechazar (devolver a la cámara) contenedores que vengan con piezas demasiado blandas (sin frío) (EN PROCESO)	1	Se hace
Colocar una cinta que saque el reproceso y lo deposite directamente en una bandeja (situada sobre la mesa de corte) o en una bolsa soportada por un aro.	3	3
Mejorar procedimiento de trabajo: colocar la panceta en el fondo derecha la prensa para limitar el movimiento de ARRASTRE y evitar la ROTURA DE LOS PRIMEROS PAQUETES	2	/
Buscar algún punto de apoyo para la cortadora y el contrapeso	1	2
Utilizar la banqueta (desmontado de cortadora)	1	1
Colocar una pantalla PVD (DISPLAY) que permita al cortador controlar los pesos sin tener que desplazarse	3	2
Estudiar un cambio de guantes a otros (mas rugosos ....) que impidan el deslizamiento	4	3
Procedimiento de trabajo: dejar las piezas PEQUEÑAS directamente en el contenedor.	5	5
Transpaleta eléctrica para sacar y meter contenedores	2	/



## SITUACIÓN ACTUAL

---

- Actualmente en estudio.
- Realizadas las medidas más sencillas con el CSS.
- Mayor dificultad por:
  - Espacio reducido.
  - Estudio económico
  - Productividad

**Valoración final positiva del MÉTODO ERGOPAR;**

- Soluciones no planteadas anteriormente
- Participación de los operarios
- Propuestas por parte de la dirección

