

DATOS DE LA EMPRESA

Empresa:TECNICHAPA, S.A.

Contacto:Samuel Chueca

Teléfono:946305161

FAX:946305162

E-Mail:scf@tecnichapa.com

Sector:Metal

Actividad: Embutición, punzonado CNC, punteado, corte por plasma y por láser, plegado, cizallado, etc., de chapas. Avellanado y roscado de piezas. Servicios de soldadura, desengrasado, pasivado, pintura en epoxi, etc. Calderería de precisión.

BUENA PRÁCTICA

Título:MODIFICACIÓN DEL PROCESO DE PINTADO MANUAL

Riesgos :CONTACTO E INHALACIÓN DE PRODUCTOS QUÍMICOS NOCIVOS

Ámbito:ACTIVIDADES Y PROCESOS: PINTADO MANUAL DE PIEZAS

Proceso, Puesto y/o

Tarea a la que afecta: PINTADO MANUAL DE PIEZAS

Fecha de Documentación: 09/04/2002

Año de Implantación:2001

DESCRIPCIÓN DE LA BUENA PRÁCTICA

TECNICHAPA, S.A. ha modificado el proceso de pintado de piezas para disminuir la emisión de contaminantes químicos a pesar de no superar el %DMP el valor del 100%. Para modificar el proceso de pintura manual de piezas se elaboró una instrucción con el objetivo de controlar el proceso que contiene los siguientes aspectos:

“ASPECTOS A CONTROLAR EN EL PROCESO DE PINTURA LÍQUIDA”

1. REGULACIÓN DE PISTOLAS.-

- Regulación de la Presión del aire: Disminuyendo la presión del aire se produce una



menor pulverización disminuyendo así la emisión de contaminantes químicos.

- Apertura del cono: disminución del ángulo de apertura del chorro con lo que se consigue una disminución de la pulverización y el control de la dirección de la pintura sobre la pieza a pintar.

2. SUSTITUCIÓN DE FILTROS EN LOS SISTEMAS DE EXTRACCIÓN.-

- Se sustituyen los filtros del sistema de aspiración con una periodicidad semanal evitando su colmatación y por lo tanto mejorando el sistema de extracción.

3. APLICACIÓN DE PINTURA.-

- Las piezas son pintadas en cadena por dos pintores que se sitúan uno frente al otro, se limitó el ángulo de pintado evitando así que los pintores se dirigieran los chorros de pintura y esta fuese aplicada exclusivamente sobre las piezas.

CONSECUENCIAS DE SU IMPLANTACIÓN

Aplicando esta instrucción y controlando estos parámetros se ha conseguido reducir en un 70 % el % de D.M.P. para los contaminantes químicos medidos.

OTROS BENEFICIOS

Otro beneficio de la implantación de esta buena práctica ha sido la disminución de las cantidades de pintura utilizadas para el pintado de las piezas frente a las usadas antes de implantarla.

CLAVES PARA SU IMPLANTACIÓN

TECNICHAPA, S.A., de acuerdo a lo establecido por la Ley de Prevención de Riesgos Laborales y el Reglamento de los Servicios de Prevención, parte de la evaluación de riesgos para la seguridad y salud de los trabajadores que le ha permitido identificar y valorar los riesgos y posteriormente, proponer medidas correctoras.

Partiendo de esta situación elabora un "Inventario" de acciones a realizar priorizando las mismas en función del nivel de riesgo y revisa periódicamente las "acciones pendientes". Esta



“herramienta de gestión” ha permitido a TECNICHAPA, S.A. detectar y corregir fallos. En este sentido, adquiere especial importancia la formación del personal en los nuevos procedimientos de trabajo.

Siguiendo la línea preventiva marcada por dicha política de trabajo, TECNICHAPA, S.A. ha reforzado la eficacia de esta actuación con acciones de segundo nivel entre las que podemos destacar:

- ✓ Reducción de los tiempos de exposición de los operarios a los contaminantes químicos aumentando las rotaciones de puestos.
- ✓ Fomento del uso de EPI's por medio de carteles en los puestos de trabajo, información sobre los riesgos existentes en los puestos de trabajo, reuniones informativas sobre los resultados de las mediciones.

INVERSIÓN APROXIMADA

El cálculo de la inversión aproximada en esta práctica se realiza sobre el cómputo de horas/técnico necesitadas para elaborar las instrucciones, que éstas sean aprobadas y transmitidas a los puestos de trabajo, procesos donde se implantarán como acciones finalmente. La estimación del tiempo es de 36 horas

FOTOGRAFÍA

