

Seguridad Industrial

VALENCIA MÓDULOS DE PUERTAS

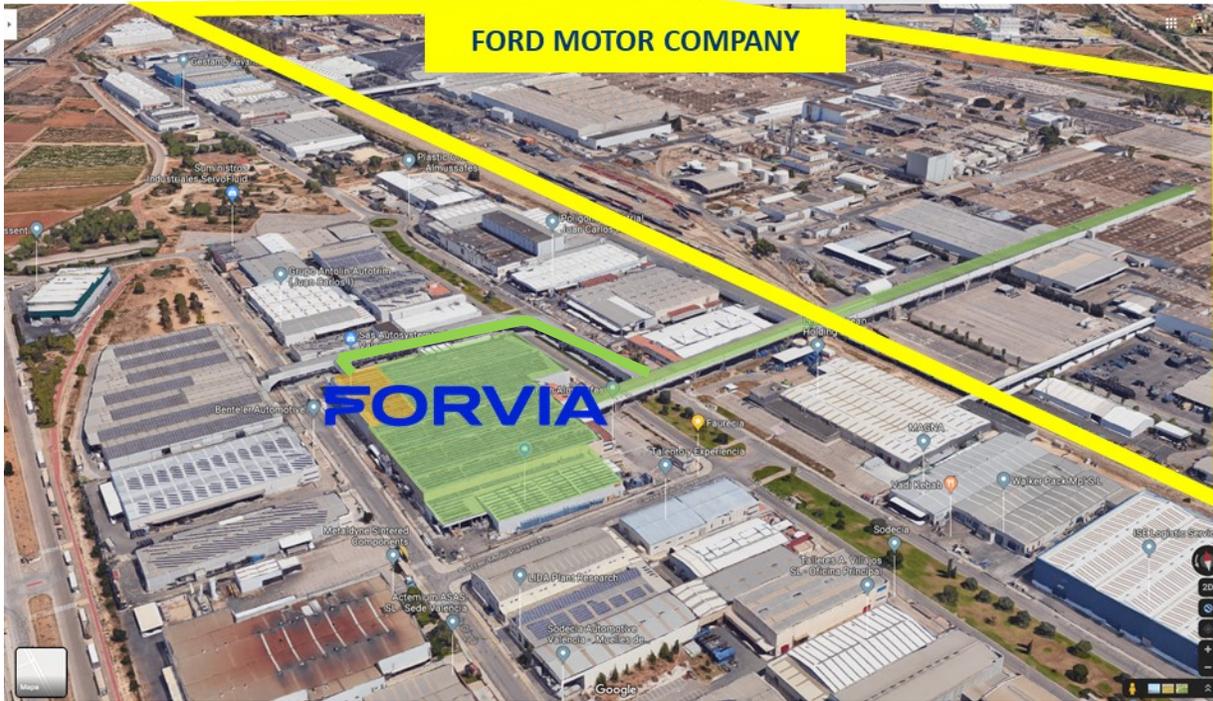
FORVIA
faurecia



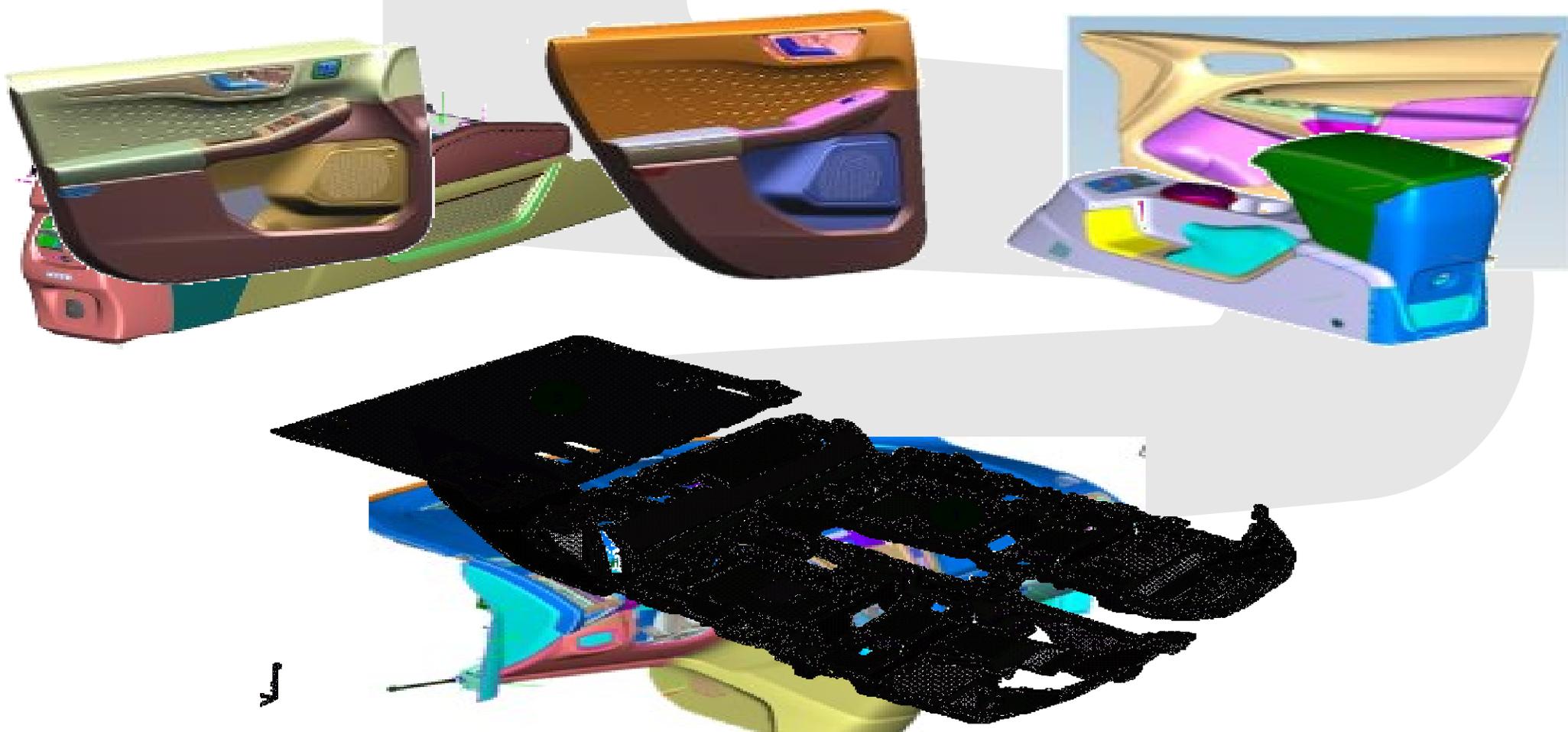
Summary

- 01** **Dónde estamos**
- 02** **Qué hacemos**
- 03** **Cómo lo hacemos**
- 04** **Seguridad industrial en facilities**
- 05** **Equipos de trabajo**
- 06** **Comprobaciones diarias**
- 07** **Aplicación LOTO y NO LOTO averías**
- 08** **Fail Safe**

DÓNDE ESTAMOS



QUÉ HACEMOS



CÓMO LO HACEMOS

MATERIA
PRIMA



INYECTAMOS



ENSAMBLAMOS



ENVIAMOS



SEGURIDAD INDUSTRIAL EN FACILITIES

1.-CENTROS DE TRANSFORMACIÓN

- DE ACUERDO A LA ITC-22 DEL REAL DECRETO 337/2014, TENEMOS UN CONTRATO DE MANTENIMIENTO

- REVISIÓN ANUAL EN VACÍO

- REVISIÓN SEMESTRAL EN CARGA

- TERMOGRAFÍA SEMESTRAL

- Y UNA REVISIÓN TRIANUAL POR UNA O.C.A.

5 REGLAS DE ORO



ABRIR CON CORTE VISIBLE

BLOQUEO
de los aparatos de corte y

VERIFICACIÓN

PUESTA A TIERRA Y EN
CORTOCIRCUITO, de todas las
posibles fuentes de tensión

PROTEGER
frente a elementos próximos
en tensión y señalar la zona
de trabajo.

SEGURIDAD INDUSTRIAL EN FACILTIES

2.-AREA DE COMPRESORES



- **DE ACUERDO AL REGLAMENTO DE EQUIPOS A PRESIÓN (REP) (R.D. 809/2021)**

Nivel de inspección	AGENTE Y PERIODICIDAD		
	Categoría del equipo y grupo de fluido		
	I-2 y II-2	I-1, II-1, III-2 y IV-2	III-1 y IV-1
Nivel A	Empresa instaladora 4 años	Empresa instaladora 3 años	Empresa instaladora 2 años
Nivel B	O.C.A. 8 años	O.C.A. 6 años	O.C.A. 4 años
Nivel C	No obligatorio	O.C.A. 12 años	O.C.A. 12 años

SEGURIDAD INDUSTRIAL EN FACILITIES

3.- CIRCUITO CONTRAINCENDIOS



- **Real Decreto 513/2017 (Reglamento de Instalaciones de protección contra incendios) y del Reglamento (UE) Número 2019/515**
- **NORMA NFPA Y NORMA FM GLOBAL**
- **PRUEBA QUINCENAL DE LA INSTALACIÓN: JOKE, BOMBAS, PERDIDAS DE AGUA, CAUDAL OBTENIDO**
- **REVISIÓN TRIMESTRAL Y ANUAL POR EMPRESA MANTENEDORA AUTORIZADA**
- **CERTIFICACIÓN POR O.C.A. CADA 5 AÑOS**

1.- REQUISITOS LEGALES

EUROPEAN REGULATION	SPANISH REGULATIONS
89/392/EEC	R.D. 1435/92
91/368/EEC	
93/44/EE	R.D. 56/1995 & ITC MSG-SM-1
89/655/EEC	R.D. 1215/97
2001/45/CEE	R.D. 2177/2004
1999/13/CEE	R.D. 117/2003

2.- REQUISITOS FAURECIA

El vendedor se asegurará de que las máquinas cumplan con todos los estándares de seguridad CE, locales y de FAURECIA («Memorándum de Ergonomía de Faurecia») incluidos en el pliego.

2.- REQUISITOS FAURECIA

- **DISPOSITIVOS DE MEDICION DE PRESIÓN Y ENERGIA ELÉCTRICA**

- a) Indicador de fuente de alimentación



- b) Indicador de suministro de aire



- c) Suministro hidráulico.



EQUIPOS DE TRABAJO

2.- REQUISITOS FAURECIA

FUENTES DE ENERGIA:

a) identificadas



b) consignables



EQUIPOS DE TRABAJO

2.- REQUISITOS FAURECIA

MANDO BIMANUAL



MANGUERAS DE ALTA PRESIÓN



COMPROBACIONES DIARIAS

3. EQUIPOS SEGUROS



16:19 Martes 18 de octubre

OK1stPart

UAP1-G08 HJB PANELES TRASEROS Producto
 AREA UAP 1 10 PT HJB D

Filtros ▾

Q Buscar

Seguridades máquina nº 1
 102 Soldadura. Seta frontal izquierda.

Seguridades máquina nº 1
 102 Soldadura. Seta frontal derecha.

Seguridades máquina nº 1
 102 Soldadura. Seta trasera.

Seguridades máquina nº 1
 102 Soldadura. Seta cuadro.

Seguridades máquina nº 1
 102 Soldadura. Barrera vertical

16:21 Martes 18 de octubre

Seguridades máquina nº 1 LLEN

102 Soldadura Barrera horizontal.

Resultado

N/A **X** ✓

Reglas de Reacción

Parar Producción

EVIDENCIAS

+ [Camera Icon]

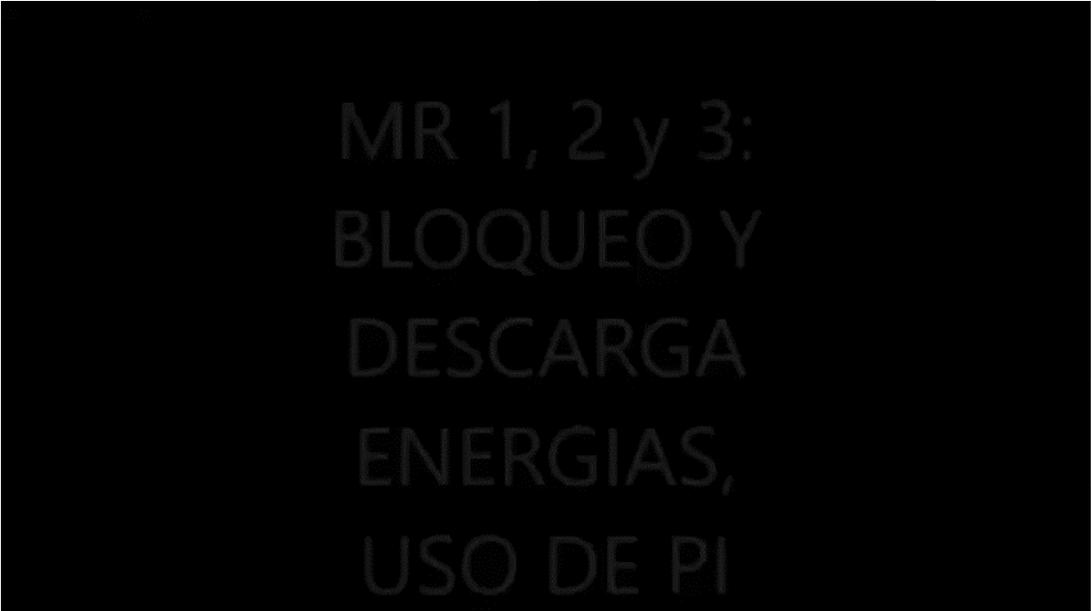
Comentarios Acciones

N/A X ✓

Descartar evaluación Cerrar evaluación

APLICACIÓN LOTO Y NO LOTO AVERÍAS

INSTRUCCIONES DE TRABAJO



OPERACION ESTANDAR DE SEGURIDAD		Planta:	ALMUSSAFES	
MS WELDING MACHINE HJB DP N° 467, 468, 469, 470		PROCESO:	APLICACIÓN LOTO	
AUDITORÍA SEPTIEMBRE 2019		AUDITORÍA SEPTIEMBRE 2020	AUDITORÍA SEPTIEMBRE 2021	AUDITORÍA SEPTIEMBRE 2022
PROCEDIMIENTO PREVIO				
N°	OPERACIÓN	PROCEDIMIENTO	EPIS	OBSERVACIONES
1	CHEQUEO ENERGIA ON	Chequear en N1 que hay presión neumática	GORRA SEGURIDAD Y GUANTES TRABAJO	
2	MÓVIMIENTOS DE REPOSO	Con la máquina en manual. Hacer los movimientos pertinentes para dejar la máquina en reposo.	GORRA SEGURIDAD Y GUANTES TRABAJO	
PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN ENERGÍAS				
N°	OPERACIÓN	PROCEDIMIENTO	EPIS	OBSERVACIONES
3	CONDENACIÓN DE ENERGÍAS	En el punto de comprobación de tensión led, comprobar mediante el detector de voltaje que hay tensión antes y que no hay tensión después del corte y poner candado de lock-out EN E1	E1 GUANTES DE TRABAJO	COMPROBAR ANTES Y DESPUÉS DE CORTAR LA SECUENCIA (R-S, R-Y, S-T)
		PRESIÓN NEUMÁTICA está a 0 BARES y poner candado de lock-out EN N-1	GORRA SEGURIDAD Y GUANTES TRABAJO	COMPROBAR QUE NO HAY NINGUNA ENERGÍA RESIDUAL ANTES DE TERMINAR CON LA CONDENACIÓN DE LA MÁQUINA
PROCEDIMIENTO ANTERIOR AL TRABAJO O REPARACIÓN				
N°	OPERACIÓN	PROCEDIMIENTO	EPIS	OBSERVACIONES
4	COMUNICACIÓN	Avisar al supervisor de producción y al líder/supervisor de mantenimiento que vamos a hacer una intervención		
5	SECURIZAR LA ZONA	Para trabajos de peligro, valizar la zona con el carro de securizar	CARRO SECURIZAR	
6	REPARACIÓN	Poner la tarjeta identificativa individual (PI) en el panel de mando de la máquina		
PROCEDIMIENTO DE DESBLOQUEO DE MÁQUINA				
N°	OPERACIÓN	PROCEDIMIENTO	EPIS	OBSERVACIONES
7	DESBLOQUEO ENERGÍAS	1.- QUITAR CANDADO UNIDAD NEUMÁTICA 2.- QUITAR CANDADO CUADRO DE MÁQUINA		
8	OPERACIÓN PREVIA	COMPROBAR QUE NO HAY NINGUNA TARJETA DE IDENTIFICACIÓN EN EL PANEL DE LA MÁQUINA		
9	RESTABLECER SERVICIO	COMPROBAR QUE TODOS LOS CANDADOS ESTÁN QUITADOS INCLUIDO DE LA CAJA DE SEGURIDAD		
10	AVISAR AL SUPERVISOR Y RESTABLECER TENSION			
11	ANOTAR OPERACIÓN EN EL LOTOBOOK			

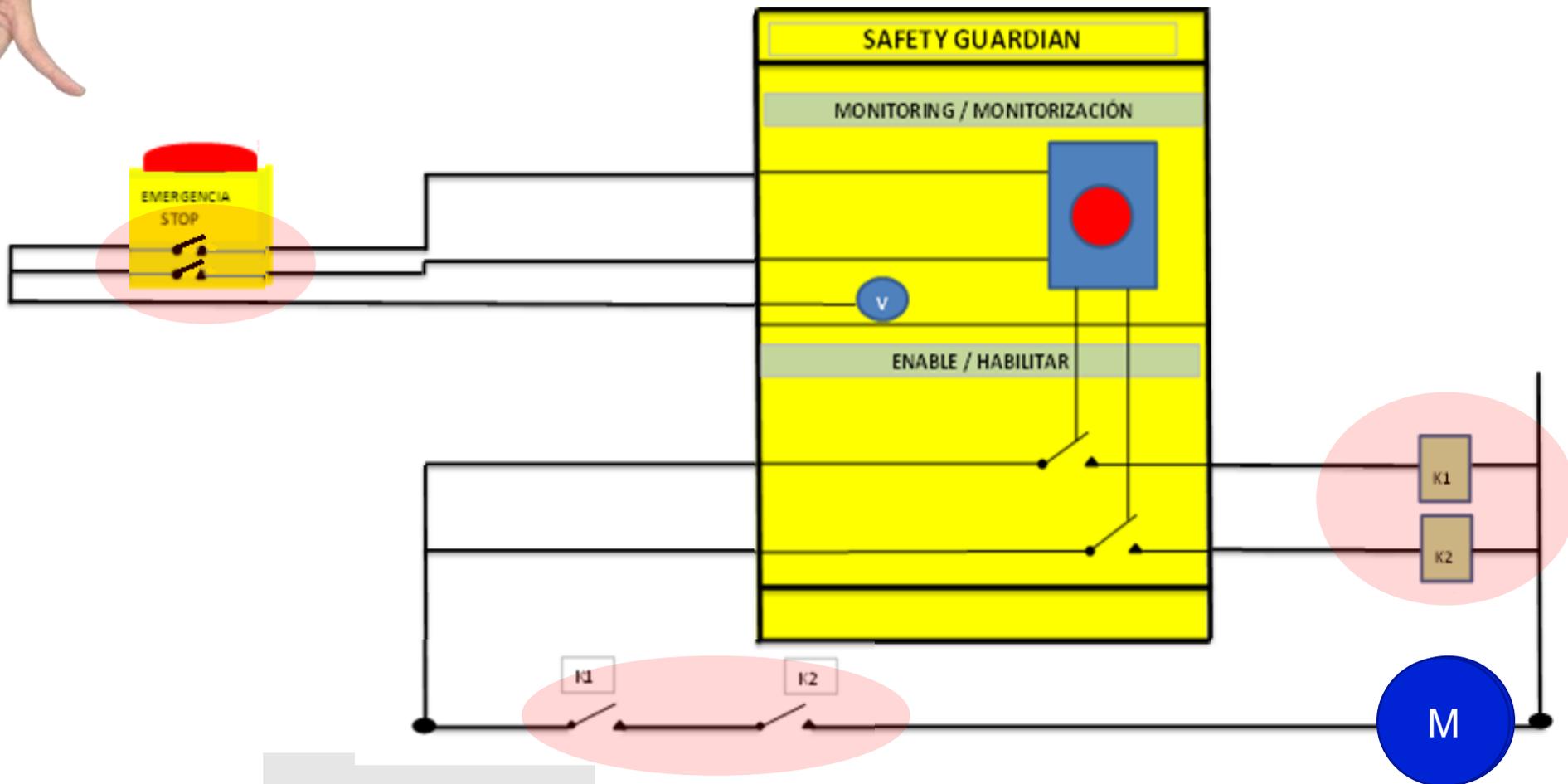
OPERACION ESTANDAR DE SEGURIDAD		Planta:	ALMUSSAFES	
MS WELDING MACHINE HJB DP N° 467, 468, 469, 470		PROCESO:	APLICACIÓN NO LOTO	
AUDITORÍA SEPTIEMBRE 2019		AUDITORÍA SEPTIEMBRE 2020	AUDITORÍA SEPTIEMBRE 2021	AUDITORÍA SEPTIEMBRE 2022
PROCEDIMIENTO PREVIO				
N°	OPERACIÓN	PROCEDIMIENTO	EPIS	OBSERVACIONES
1	CHEQUEO ENERGIA ON	Chequear en N1 que hay presión neumática	GORRA SEGURIDAD Y GUANTES TRABAJO	
2	MÓVIMIENTOS DE REPOSO	Con la máquina en manual. Hacer los movimientos pertinentes para dejar la máquina en reposo.	GORRA SEGURIDAD Y GUANTES TRABAJO	
PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN ENERGÍAS				
N°	OPERACIÓN	PROCEDIMIENTO	EPIS	OBSERVACIONES
3	CONDENACIÓN DE ENERGÍAS	PRESIÓN NEUMÁTICA está a 0 BARES y poner candado de lock-out EN N-1	E1 GORRA SEGURIDAD Y GUANTES TRABAJO	
		PONER CANDADO, DEL KIT DE CONSIGNACIÓN EN SETA DE SEGURIDAD	E1 GORRA SEGURIDAD Y GUANTES TRABAJO	COMPROBAR QUE NO HAY NINGUNA ENERGÍA RESIDUAL ANTES DE TERMINAR CON LA CONDENACIÓN DE LA MÁQUINA
PROCEDIMIENTO ANTERIOR AL TRABAJO O REPARACIÓN				
N°	OPERACIÓN	PROCEDIMIENTO	EPIS	OBSERVACIONES
4	COMUNICACIÓN	Avisar al supervisor de producción y al líder/supervisor de mantenimiento que vamos a hacer una intervención		
5	SECURIZAR LA ZONA	Para trabajos de peligro, valizar la zona con el carro de securizar	CARRO SECURIZAR	
6	REPARACIÓN	Poner la tarjeta identificativa individual (PI) en el panel de mando de la máquina		
PROCEDIMIENTO DE DESBLOQUEO DE MÁQUINA				
N°	OPERACIÓN	PROCEDIMIENTO	EPIS	OBSERVACIONES
7	DESBLOQUEO ENERGÍAS	1.- QUITAR CANDADO UNIDAD NEUMÁTICA 2.- QUITAR CANDADO SETA DE MÁQUINA		
8	OPERACIÓN PREVIA	COMPROBAR QUE NO HAY NINGUNA TARJETA DE IDENTIFICACIÓN EN EL PANEL DE LA MÁQUINA		
9	RESTABLECER SERVICIO	COMPROBAR QUE TODOS LOS CANDADOS ESTÁN QUITADOS INCLUIDO DE LA CAJA DE SEGURIDAD		
10	AVISAR AL SUPERVISOR (ESTA FICHA, ESTÁ INDICADA PARA TRABAJOS EN LOS QUE SE NECESITE CAMBIAR ELEMENTOS DEL INTERIOR DE LA MÁQUINA- FINALES DE CARRERAS, DETECTORES, ELECTROVÁLVULAS, MOTORES, ...)			
11	ANOTAR OPERACIÓN EN EL LOTOBOOK			

ELEMENTOS DE CONSIGNACIÓN



FAIL SAFE

- REVISIÓN ANUAL DE DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD



FORVIA
▪ faurecia