

Método OCRA: **GESTIÓN DEL RIESGO ERGONÓMICO EN UNA LAVANDERÍA**



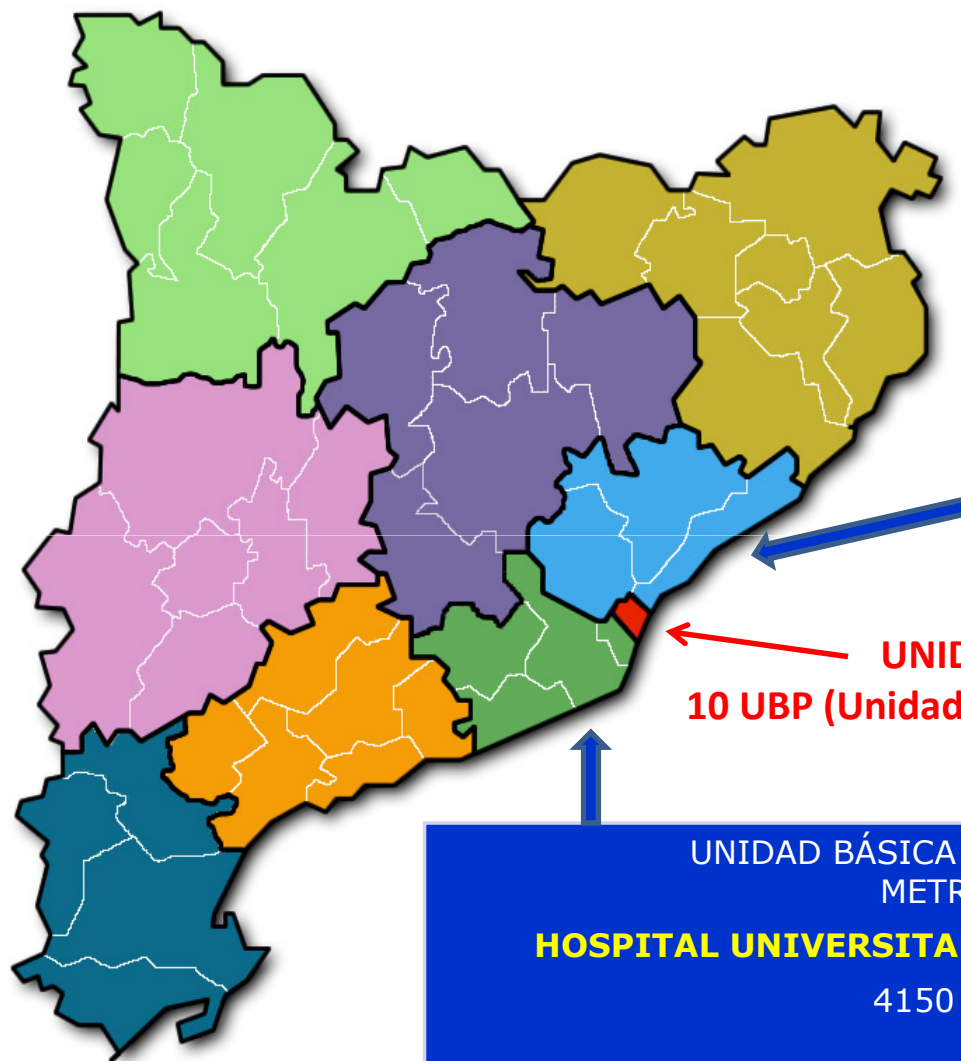
- INTRODUCCIÓN
- ANTECEDENTES
- DESCRIPCIÓN DE LA UNIDAD PRODUCTIVA
- MÉTODO Y FASES DE LA EVALUACIÓN
- CÁLCULO DEL ÍNDICE CHECK-LIST
- RESULTADO: MAPA DE RIESGO
- ANÁLISIS DE LAS ROTACIONES
- CONCLUSIONES

INSTITUT CATALÀ DE LA SALUT



Con una plantilla que supera los **38.000 profesionales**, el Instituto Catalán de la Salud (ICS) es la empresa pública de servicios de salud más grande de Cataluña y presta atención sanitaria a casi seis millones de usuarios de todo el territorio.

ESTRUCTURA DEL SERVICIO DE PREVENCIÓN PROPIO



UNIDAD BÁSICA DE PREVENCIÓN
METROPOLITANA NORTE
**HOSPITAL UNIVERSITARIO
GERMANS TRIAS I PUJOL**
3465 PROFESIONALES
580 CAMAS

UNIDAD CENTRAL DE PREVENCIÓN
10 UB (Unidad Básica de Prevención) EN EL TERRITORIO

UNIDAD BÁSICA DE PREVENCIÓN
METROPOLITANA SUD
HOSPITAL UNIVERSITARIO BELLVITGE
4150 PROFESIONALES
859 CAMAS



LAVANDERÍA DEL HOSPITAL DE BELLVITGE



ANTECEDENTES



PUNTO DE PARTIDA DEL ESTUDIO:

- ENVEJECIMIENTO DE LA PLANTILLA
- 11,5% DIAGNOSTICADOS COMO PERSONAL ESPECIALMENTE SENSIBLE
- DIFICULTAD PARA ADAPTAR LOS PUESTOS DE TRABAJO
- APARICIÓN DE CONFLICTOS INTERPERSONALES / CONFLICTOS DE GÉNERO
- ACTUACIÓN DE INSPECCIÓN DE TRABAJO

DESCRIPCIÓN DE LA UNIDAD



PLANTILLA:

- 78 AUXILIARES DE LAVANDERIA
- 67% MUJERES - 33% HOMBRES
- MEDIA DE EDAD 50 AÑOS

PRODUCCIÓN:

- ZONA DE LAVADO
- ZONA DE PLANCHADO
- LENCERIA Y REPARTO

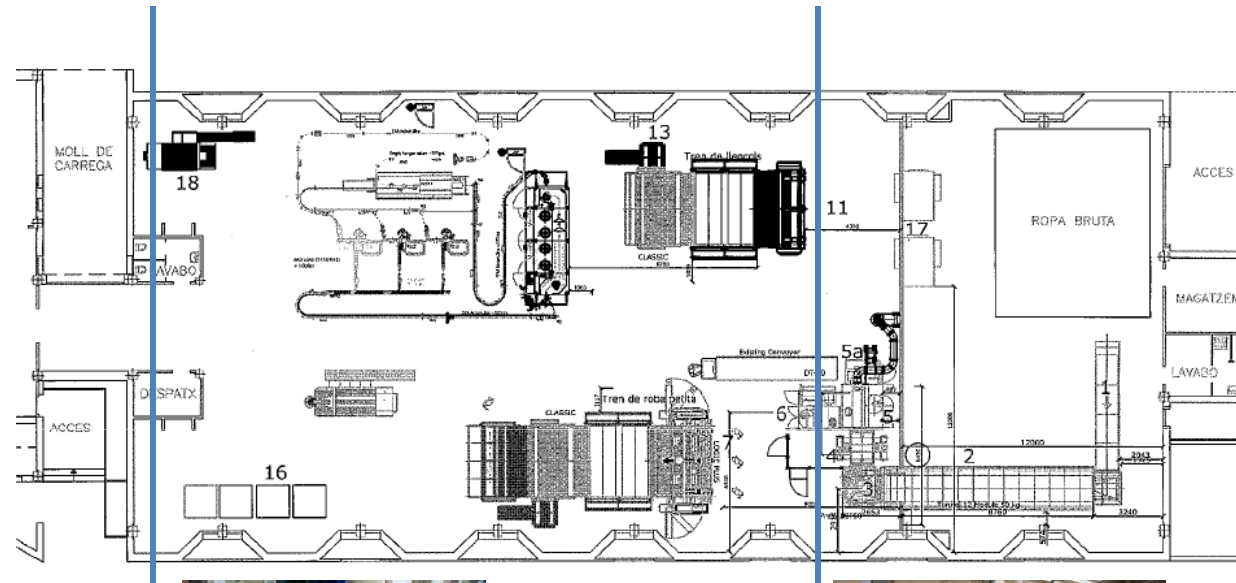
Existen un total de **14 estaciones de trabajo**.

ORGANIZACIÓN

LENCERIA
REPARTO

ZONA DE PLANCHADO

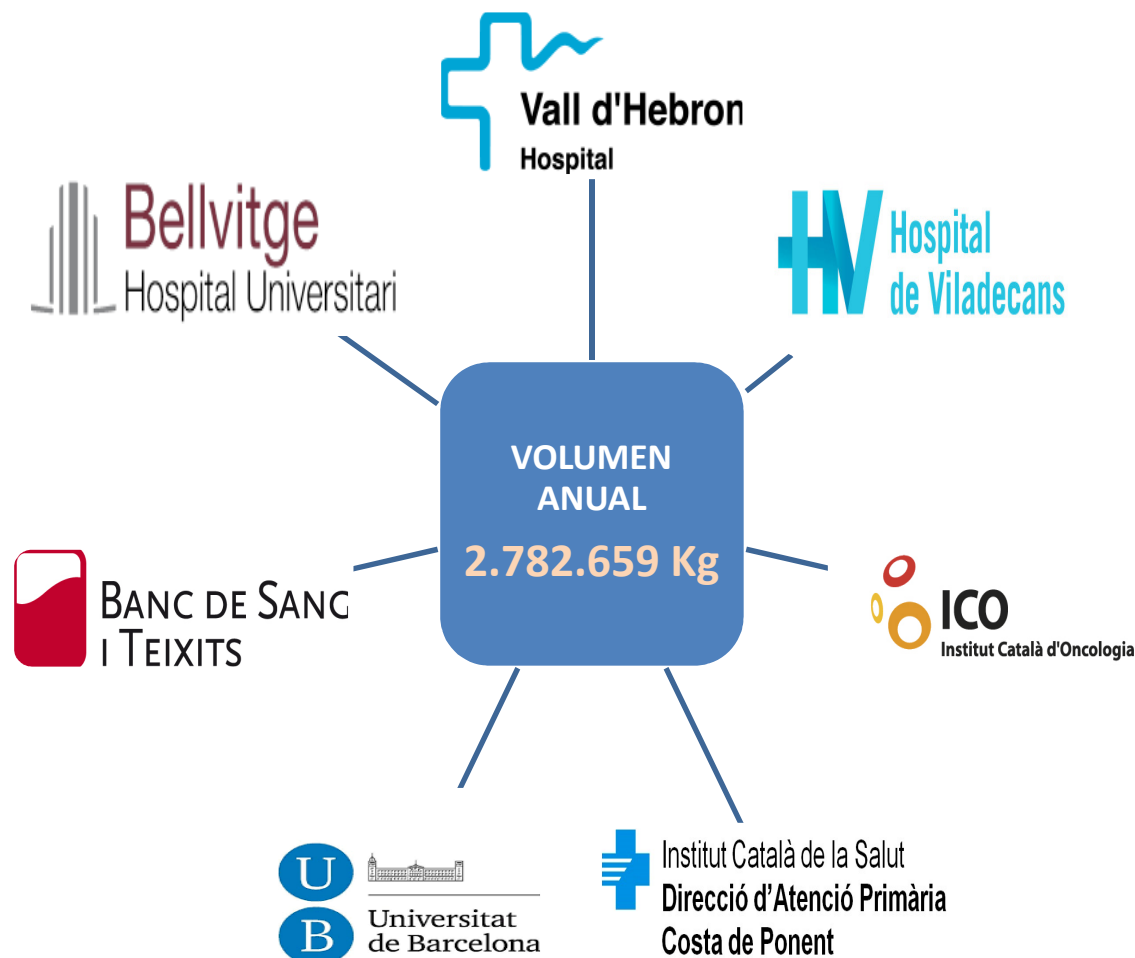
ZONA DE LAVADO



		Mañana	Tarde	Fin de semana
Zona de lavado	Túnel de lavado	1	1	1
	Lavadoras y tubo neumático	1	0	1
	Separación de ropa	5	3	4
Zona de planchado	Calandra 6	4	4	4
	Calandra 5	4	4	4
	Clasificación de ropa	4	2	1
	Tren uniformidad	4	2	4
	Doblado	2		1
	Secadora	1	1	1
	Toallas	1	1	
	Expedición	2	0	2
	Cosedora	0	1	0
Lencería	Uniformidad	2	1	1
	Reparto interior de ropa	2	0	1
Nº PROFESIONALES		33	20	25

SERVICIO INTERNO Y EXTERNO

Se trata de la única lavandería que se ha mantenido en la estructura del ICS.
Da servicio a diferentes centros sanitarios del territorio y área metropolitana.



ELECCIÓN DE LA METODOLOGÍA: OCRA check-list

- Necesidad de evaluar las tareas repetitivas realizadas por las extremidades superiores.
- Método recomendado en las normas ISO 11228-3:2007 y EN 1005-5:2007.
- El check-list permite realizar el registro sistemático de los factores de riesgo asociados a las tareas repetitivas.
- Tiene en cuenta el tiempo de exposición de cada tarea y el tiempo repetitivo del turno.
- Permite medir el nivel de riesgo en función de la probabilidad de aparición de trastornos músculo-esqueléticos en un determinado tiempo.
- Podemos valorar las rotaciones entre estaciones de trabajo y obtener el índice check-list OCRA del turno, y de los profesionales.
- Excel disponible en el portal de Ergonomía del INSSBT.

FASES DEL ESTUDIO

I. PLANIFICACIÓN

Presentación de la metodología a Dirección de Servicios Generales y **Comité de Seguridad y Salud**

Reuniones con los responsables de lavandería para definir cronograma y recogida de información de la organización, estaciones de trabajo, rotaciones,...

II. PRESENTACIÓN

Sesiones INFORMATIVAS de 1 hora a todos los profesionales de los diferentes turnos de trabajo

- Metodología y finalidad
- Necesidad de realizar grabaciones in situ
- Solicitar consentimiento

III. VISITAS A LA ZONA DE PRODUCCIÓN

Grabaciones: plano frontal y desde los laterales para observar las dos extremidades.

Entrevistas a los profesionales: verificar acciones necesarias y determinar el Factor Fuerza (escala de Borg).

IV. RESULTADOS Y PROPUESTA DE MEJORA

Análisis de las grabaciones y revisión de la información recogida durante las visitas.

Presentación de **resultados** a los responsables de lavandería y Dirección

Grupo de trabajo para consensuar mejoras en el sistema

DETERMINACIÓN DEL ÍNDICE CHECK-LIST OCRA

Objetivo: disponer de la clasificación del nivel de riesgo de las estaciones de trabajo.

$$ICKL = (FR + FF + FFz + FP + fc) * MD$$

- FACTOR DURACIÓN (factor multiplicador)
- FACTOR RECUPERACIÓN
- FACTOR FRECUENCIA
- FACTOR FUERZA
- FACTOR POSTURA
- Complementarios



FACTOR DURACIÓN (factor multiplicador)

- **Cálculo del tiempo Neto de trabajo repetitivo (TNTR):** tiempo en que el trabajador está realizando actividades repetitivas en el puesto.
- **Cálculo del tiempo Neto del ciclo de trabajo (TNC):** tiempo del ciclo de trabajo realizando las tareas repetitivas.

ASPECTOS A TENER EN CUENTA:

- ✓ Elaborar con los responsables la descripción detallada del turno y la distribución y tiempo de realización de las tareas.
- ✓ Identificar correctamente los ciclos de trabajo repetitivo.
- ✓ Identificar otras tareas que se realizan en el turno (periodos de inactividad, tareas de control y supervisión de equipos, manipulación de cargas,...)
- ✓ Es importante que las grabaciones recojan los ciclos de trabajo definidos. Valorar realizar grabaciones más extensas en aquellos casos donde existe dificultad para definir el inicio y final del ciclo.

CALANDRA Nº1	Rotacions per estació de càrrega cada 30 minuts			
Horari	Ajudant de llenceria/A	Ajudant de llenceria/B	Ajudant de llenceria/C	Ajudant de llenceria/D
7:00-7:30	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3	Penja llençols a la pinça 4	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat
7:30-8:00	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3	Penja llençols a la pinça 4
8:00-8:15	Penja llençols a la pinça 4	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3
8:15-8:30	PAUSA			
8:30-8:45	Penja llençols a la pinça 4	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3
8:45-9:15	Penja llençols a la pinça 3	Penja llençols a la pinça 4	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat	Penja llençols a la pinça 1
9:15-9:45	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3	Penja llençols a la pinça 4	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat
9:45-10:00	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3	Penja llençols a la pinça 4
10:00-10:30	DESCANS			
10:30-10:45	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3	Penja llençols a la pinça 4
10:45-11:15	Penja llençols a la pinça 4	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3
11:15-11:45	Penja llençols a la pinça 3	Penja llençols a la pinça 4	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat	Penja llençols a la pinça 1
11:45-12:00	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3	Penja llençols a la pinça 4	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat
12:00-12:15	PAUSA			
12:15-12:30	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3	Penja llençols a la pinça 4	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat
12:30-13:00	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3	Penja llençols a la pinça 4
13:00-13:40	Penja llençols a la pinça 4	Recull paquets de l'apilador i prepara uniformitat pel planxat	Penja llençols a la pinça 1	Penja llençols a la pinça 3
13:40-14:00	VESTIDORS			

El total de la jornada es de 420 minuts.

Se realizan 2 pausas de 30 minutos y un descanso para comer de 30 minutos.

Existe un acuerdo para finalizar el turno 20 minutos antes.

TIEMPO NETO DE TRABAJO REPETITIVO		
min	Jornada completa	340
340	0,925	

➤ **Cálculo del Factor de Recuperación:** valora si los períodos de recuperación existentes son suficientes y están correctamente distribuidos



calandra6_sortida_matí_25.mp4

FACTOR FRECUENCIA

- **Cálculo del Factor Frecuencia (FF):** número de acciones que comportan movimientos repetitivos por unidad de tiempo.

Acción técnica es uno o varios movimientos necesarios para completar una operación simple con implicación de una o varias articulaciones de los miembros superiores.

AT DINÁMICAS

Breves, repetidas
Tensión/relajación
muscular

AT ESTÁTICAS

Contracción
mantenida 5 o más
segundos

Frecuencia de acciones técnicas dinámicas y estáticas

	Dch.	Izd.
Número de acciones técnicas contenidas en el ciclo:	10	10
Frecuencia (acciones/min)	40	40
¿Existe la posibilidad de realizar breves interrupciones?	Sí	Sí

Escribir X donde corresponda

Dch.	Izd.	Acciones técnicas dinámicas
☐	☐	Los movimientos de los brazos son lentos con posibilidad de frecuentes interrupciones (20 acciones/minuto).
☐	☐	Los movimientos de los brazos no son demasiado rápidos (30 acciones/minuto ó una acción cada 2 segundos), con posibilidad de breves interrupciones.
☒	☒	Los movimientos de los brazos son bastante rápidos (cerca de 40 acciones/min.) pero con posibilidad de breves interrupciones.
☐	☐	Los movimientos de los brazos son bastante rápidos (cerca de 40 acciones/min.) la posibilidad de interrupciones es más escasa e irregular.
☐	☐	Los movimientos de los brazos son rápidos y constantes (cerca de 50 acciones/min.)
☐	☐	Los movimientos de los brazos son muy rápidos y constantes (60 acciones/min.)
☐	☐	Frecuencia muy alta (70 acciones/min. o más)

Ciclo: 15 segundos
Acciones: 10
 $10/15 \times 60$

Dificultad cuando existen diferencias entre profesionales en función de los hábitos de trabajo.

Puesto: Entrada Calandra

Tiempo neto de trabajo repetitivo	Factores multiplicadores	Tiempo ciclo (seg)	Nº acciones	Nº acc./min	% de utilización	Nº	Denominación puesto de trabajo
							LAVANDERIA - HUB
						0	
340	0,925	60	40	40,0	100%	P1	SEPARACIÓN DE ROPA
340	0,925	60	40	40,0	100%	P2	SEPARACIÓN DE ROPA
340	0,925	60	30	30,0	100%	P3	LAVADORA
340	0,925	60	15	15,0	100%	P4	LAVADORA
340	0,925	15	10	40,0	100%	P5	CALANDRA 6 ENTRADA
340	0,925	15	10	40,0	100%	P6	CALANDRA 6 ENTRADA
340	0,925	300	4	0,8	100%	P7	CALANDRA 6 SALIDA
340	0,925	300	4	0,8	100%	P8	CALANDRA 6 SALIDA
340	0,925	60	32	27,3	100%	P9	CALANDRA 5 ENTRADA
340	0,925	60	32	27,3	100%	P10	CALANDRA 5 ENTRADA
340	0,925	90	6	4,0	100%	P11	CALANDRA 5 SALIDA
340	0,925	90	6	4,0	100%	P12	CALANDRA 5 SALIDA
340	0,925	60	43	43,0	100%	P13	DOBLADO
340	0,925	60	43	43,0	100%	P14	DOBLADO
340	0,925	60	8	8,0	100%	P15	TOALLAS
340	0,925	60	8	8,0	100%	P16	TOALLAS
340	0,925	60	46	46,0	100%	P17	TREN UNIFORMIDAD
340	0,925	60	46	46,0	100%	P18	TREN UNIFORMIDAD
340	0,925	60	10	10,0	100%	P19	TREN UNIFORMIDAD SALIDA
340	0,925	60	5	5,0	100%	P20	TREN UNIFORMIDAD SALIDA
340	0,925	60	50	50,0	100%	P21	TÚNEL DE LAVADO
340	0,925	60	50	50,0	100%	P22	TÚNEL DE LAVADO

FACTOR FUERZA

- **Cálculo del Factor FUERZA (FFz):** Cuantifica el esfuerzo necesario para llevar a cabo las acciones técnicas.

Identificar las acciones técnicas que requieren el uso de fuerza.

Aplicar Escala de Esfuerzo Percibido de Borg.

En el caso de la lavandería las acciones técnicas que conllevan mayor fuerza física están relacionadas con sacar de una en una las piezas de ropa entrelazadas y mojadas de los carros o en la zona de clasificación.



INTENSA



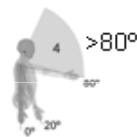
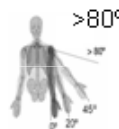
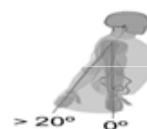
Separació roba_matí_26_2.mp4

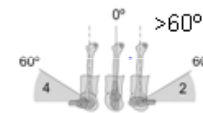


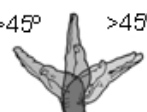
MODERADA

FACTOR POSTURA

- **Cálculo del Factor de Posturas y Movimientos (FP):** Valora las posturas y movimientos realizados con hombro, codo, muñeca y mano.
- **Estereotipo:** movimientos que se repiten de forma idéntica o muy similar dentro del ciclo de trabajo.

Hombro		
Flexión 	Abducción 	Extensión 

Codo	
Extensión-Flexión 	Prono-Supinación 

Muñeca	
Extensión-Flexión 	Desviación Radio-Ulnar 

Mano			
Pinza 	Pinza 	Toma de Gancho 	Presa Palmar 

FACTORES COMPLEMENTARIOS

- **Cálculo del Factor de Riesgos adicionales (FC):** se consideran otros posibles factores de riesgo como uso de EPI, herramientas, ritmo de trabajo determinado o no por la máquina,...

Checklist OCRA

Ficha 6

Factores de riesgo complementarios

Escribir X donde corresponda

Dch.	Izd.	
☐	☒	Se emplean por más de la mitad del tiempo guantes inadecuados para la tarea, (incómodos, demasiado gruesos, talla incorrecta).
☐	☐	Presencia de movimientos repentinos, bruscos con frecuencia de 2 o más por minuto.
☐	☐	Presencia de impactos repetidos (uso de las manos para dar golpes) con frecuencia de al menos 10 veces por hora.
☐	☐	Contacto con superficies frías (inferior a 0 grados) o desarrollo de labores en cámaras frigoríficas por más de la mitad del tiempo.
☐	☐	Se emplean herramientas vibratorias por al menos un tercio del tiempo. Atribuir un valor de 4 en caso de uso de instrumentos con elevado contenido de vibración (ej. Martillo).
☐	☐	Se emplean herramientas que provocan compresión sobre las estructuras musculosas y tendinosas (verificar la presencia de enrojecimiento, callos, heridas, etc. Sobre la piel).
☐	☐	Se realizan tareas de presión durante más de la mitad del tiempo (tareas en áreas menores a 2 o 3mm) que requieren distancia visual de acercamiento.
☐	☐	Existen más factores adicionales al mismo tiempo que ocupan más de la mitad del tiempo.
☐	☐	Existen uno o más factores complementarios que ocupan casi todo el tiempo.

Dch.	Izd.	
☐	☐	El ritmo de trabajo está determinado por la máquina, pero existen "espacios de recuperación" por lo que el ritmo puede acelerarse o desacelerar.
☐	☐	El ritmo de trabajo está completamente determinado por la máquina.

Factor Complementario:

Dch.

Izd.

0

0

RESULTADOS: MAPA DE RIESGO

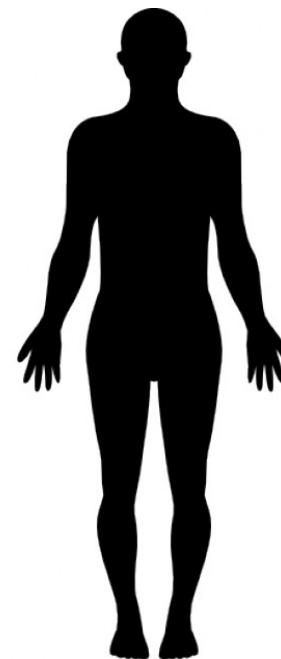
Valoración del nivel de riesgo:

- Niveles aceptables en amarillo y verde.
- Niveles no aceptables en rojo y lila.

El método nos permite clasificar el nivel de riesgo de cada estación de trabajo y de cada extremidad superior. El formato tipo semáforo permite hacer una presentación de resultados fácilmente comprensible y que permite el análisis de la situación por parte de Dirección

Escala de valoración del riesgo:

Checklist	Color	Nivel de riesgo
HASTA 7,5	Verde	Aceptable
7,6 - 11	Amarillo	Muy leve o incierto
11,1 - 14	Rojo suave	No aceptable. Nivel leve
14,1 - 22,5	Rojo fuerte	No aceptable. Nivel medio
$\geq 22,5$	Morado	No aceptable. Nivel alto



ANÁLISIS DE LAS ROTACIONES

Rotaciones:

- CALANDRA 6: ENTRADA + SALIDA
- CALANDRA 5: ENTRADA + SALIDA
- TÚNEL DE LAVADO: ENTRADA + Tareas sin repetitividad, supervisión y control
- SEPARACIÓN DE ROPA + LAVADORAS

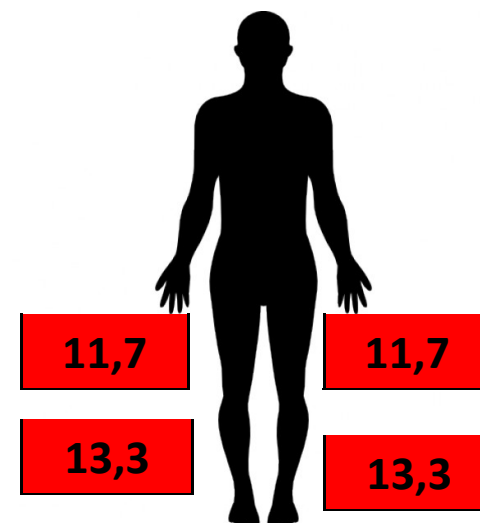
TRABAJADORES Y ROTACIONES - hoja 1 (M= MUJER; H= HOMBRE)																								
TRABAJADOR					PRIMERA TAREA					SEGUNDA TAREA					TERCERA TAREA					CUARTA TAREA				
Nr.	Apellido	Nombre	edad	sexo	nº puesto	puesto	Valor Checklist OCra	% tiempo	tiempo neto parcial de trabajo repetitivo	nº puesto	puesto	Valor Checklist OCra	% tiempo	tiempo neto parcial de trabajo repetitivo	nº puesto	puesto	Valor Checklist OCra	% tiempo	tiempo neto parcial de trabajo repetitivo	nº puesto	puesto	Valor Checklist OCra	% tiempo	tiempo neto parcial de trabajo repetitivo
1						-	0,0		0		-	0,0		0		-	0,0		0		-	0,0		0
2						-	0,0		0		-	0,0		0		-	0,0		0		-	0,0		0

cenea
la ergonomía laboral del s.XXI

CALANDRA 6: ENTRADA + SALIDA DE LA LÍNEA

Las tareas 1 y 2 se distribuyen de la siguiente forma:
340 minutos de trabajo repetitivo (250' entrada + 90' salida)

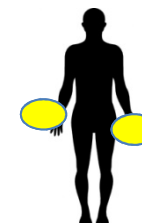
P5	CALANDRA 6 ENTRADA	13,4	74%	250	P7	CALANDRA 6 SALIDA	6,9	27%
P6	CALANDRA 6 ENTRADA	13,4	74%	250	P8	CALANDRA 6 SALIDA	6,9	27%



La metodología OCRA nos permite con facilidad analizar la rotación óptima para reducir la exposición al riesgo.

PRIMERA TAREA					SEGUNDA TAREA				
n° puesto	puesto	Valor Checklist Odra	% tiempo	tiempo neto parcial de trabajo repetitivo (min)	n° puesto	puesto	Valor Checklist Odra	% tiempo	tiempo neto parcial de trabajo repetitivo (min)
P5	CALANDRA 6 ENTRADA	13,4	60%	204	P7	CALANDRA 6 SALIDA	6,9	40%	136

En esta nueva situación el índice OCRA es de 10,8 para rotaciones inferiores a 90 minutos. Siendo el nuevo riesgo muy leve o incierto



GRUPO DE TRABAJO: PROPUESTAS DE MEJORA

- ✓ **Análisis de los puntos críticos de cada estación de trabajo**
Prevenció + Recursos Humanos + Responsables Producció
- ✓ **Valoración de las medidas técnicas necesarias y su viabilidad**
- ✓ **Valoración de aspectos organizativos**

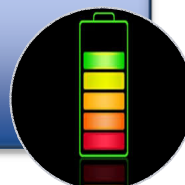
- Incorporar medios auxiliares en zona de túnel de lavado
- Valorar la realización de la clasificación de ropa en seco

FUERZA



- Introducir alternancia de tareas no repetitivas en los puestos con valoración del riesgo no aceptable

TIEMPO DE RECUPERACIÓN



- Valorar modificar las rotaciones en los puestos con riesgo elevado

ROTACIONES



Los responsables de la unidad pueden valorar mediante Excel las diferentes opciones para implantar cambios que sean efectivos.

	n° puesto	puesto	Valor Checklist Ocra	% tiempo	tiempo neto parcial de trabajo repetitivo (min)	CHECKLIST OCRA CON ROTACIÓN INFERIOR A UNA HORA	CHECKLIST OCRA CON ROTACIÓN SUPERIOR A UNA HORA
	P21	TÚNEL DE LAVADO	37,5	44%	150	16,5	26,3
	P22	TÚNEL DE LAVADO	37,5	44%	150	16,5	26,3
PT TÚNEL (PROPUESTA 1)	P21	TÚNEL DE LAVADO	37,5	22%	75	8,2	20,3
PT TÚNEL (PROPUESTA 2)	P21	TÚNEL DE LAVADO	37,5	20%	68	7,5	20,3

Disminución del tiempo en la estación.

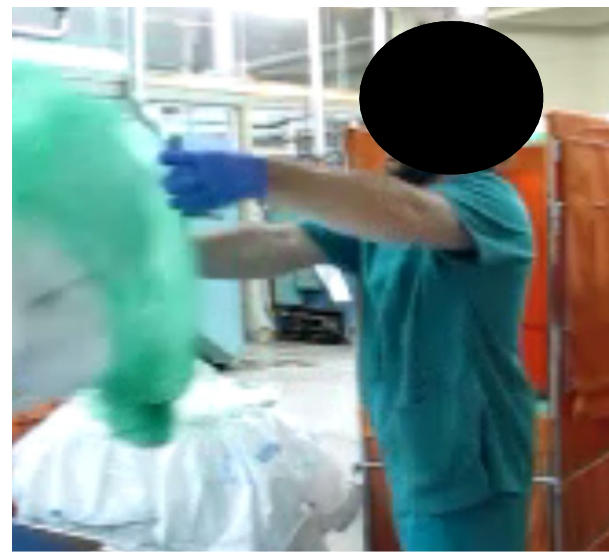
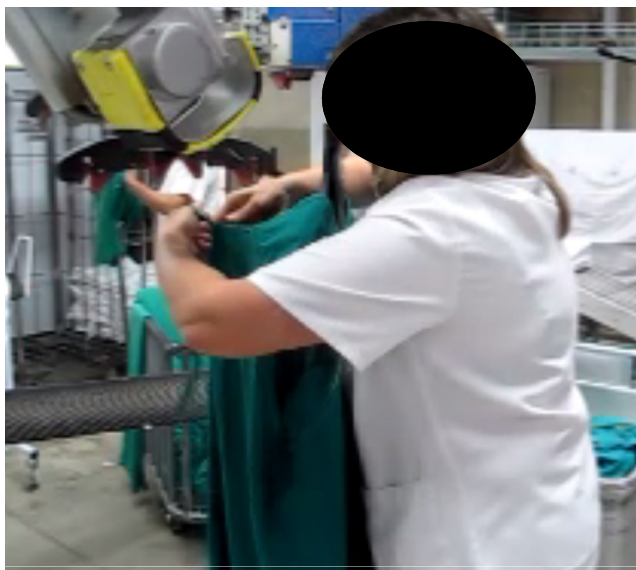
Se ha valorado que realizando 75' por jornada se consigue un riesgo leve.

CONCLUSIONES

- ✓ La cuantificación de los factores facilita a los médicos del trabajo de la unidad una mayor concreción en los informes de aptitud
- ✓ Los encargados pueden ajustar de forma personalizada la rotación en función del caso

Nº	Denominación puesto de trabajo	recuperación	frecuencia	fuerza	lado (DX o IX)	hombro	codo	muñeca	mano	estereotipo	total postura
LAVANDERIA - HUB											
P1	SEPARACIÓN DE ROPA	4	3	18	DX	6	2	2	8	3	11
P2	SEPARACIÓN DE ROPA	4	1	10	IX	2	2	2	4	1,5	5,5
P3	LAVADORA	4	1	2	DX	2	2	2	2	1,5	3,5
P4	LAVADORA	4	0	2	IX	2	2	2	2	1,5	3,5
P5	CALANDRA 6 ENTRADA	4	3	2	DX	1	2	2	4	1,5	5,5
P6	CALANDRA 6 ENTRADA	4	3	2	IX	1	2	2	4	1,5	5,5
P7	CALANDRA 6 SALIDA	4	0	0	DX	0	0	0	2	1,5	3,5
P8	CALANDRA 6 SALIDA	4	0	0	IX	0	0	0	2	1,5	3,5
P9	CALANDRA 5 ENTRADA	4	1	2	DX	6	2	2	4	1,5	7,5
P10	CALANDRA 5 ENTRADA	4	1	2	IX	6	2	2	4	1,5	7,5
P11	CALANDRA 5 SALIDA	4	0	0	DX	0	0	0	2	1,5	3,5
P12	CALANDRA 5 SALIDA	4	0	0	IX	0	0	0	2	1,5	3,5
P13	DOBLADO	4	3	2	DX	1	2	2	4	3	7
P14	DOBLADO	4	3	2	IX	1	2	2	4	3	7
P15	TOALLAS	4	0	0	DX	0	0	0	2	1,5	3,5
P16	TOALLAS	4	0	0	IX	0	0	0	2	1,5	3,5
P17	TREN UNIFORMIDAD	4	3	4	DX	6	2	2	2	3	9
P18	TREN UNIFORMIDAD	4	3	4	IX	6	2	2	2	3	9
P19	TREN UNIFORMIDAD SALIDA	4	3	0	DX	1	2	2	2	1,5	3,5
P20	TREN UNIFORMIDAD SALIDA	4	3	1	IX	1	2	2	2	1,5	3,5
P21	TÚNEL DE LAVADO	4	5	22	DX	6	2	2	2	1,5	7,5
P22	TÚNEL DE LAVADO	4	5	22	IX	6	2	2	2	1,5	7,5

CONCLUSIONES



- ✓ Las visitas a las zonas de producción sirven también para identificar otros riesgos o incluso fallos de los equipos/organizativos que han pasado desapercibidos.



CONCLUSIONES

- ✓ Es importante como técnicos de prevención mantenerse formados en métodos ergonómicos.
- ✓ Estar en contacto con otros técnicos especialistas en ergonomía permite solucionar dudas e intercambios de experiencias: grupo de trabajo de ergonomía en hospitales coordinado por el INSSBT o Asociaciones de Ergónomos.



- ✓ La aplicación de métodos estandarizados aporta mayor fiabilidad a los resultados y credibilidad de la prevención frente a la Dirección.



Generalitat de Catalunya
Departament de Salut



Institut Català
de la Salut

MUITAS GRAZAS

NEUS & ISABEL

A L'ICS
iguals ♀

ics.gencat.cat