



“Hemos celebrado a mediados de septiembre los 1000 días sin accidentes”

Paulino Garrido Moreno

Responsable de la Gestión de la PRL y la Calidad en Adisseo España, S.A.

Paulino Garrido Moreno es doctor ingeniero de Minas por la Universidad Politécnica de Madrid y técnico superior en prevención de riesgos laborales.

Tal y como explica, “mi experiencia profesional ha estado siempre muy relacionada con la seguridad ya que, durante mis estudios en la universidad, comencé a trabajar en temas relacionados con la seguridad en la minería de carbón. Cuando terminé mis estudios, realicé trabajos de investigación y consultoría relacionados con la presencia de metano en las minas de carbón. Estas labores de investigación me permitieron obtener el título de Doctor”.

En un momento dado, “me surgió la oportunidad y asumí responsabilidades en materia de PRL en el sector de los explosivos, donde tuve la oportunidad de participar en un servicio de prevención mancomunado y de impulsar el sistema de gestión de PRL”.

En la actualidad es el responsable de la Gestión de la PRL y la Calidad en Adisseo España, S.A. Asimismo, es vicepresidente de COASHIQ, asociación que reúne a los responsables de PRL y medio ambiente de las principales industrias químicas y petroquímicas de España, “en la que compartimos experiencias sobre nuestro trabajo cotidiano”, concluye Paulino Garrido.

Por Jaime Sáez de la Llave.

- ¿Qué sector del mercado abarca la empresa? ¿Qué productos y soluciones comercializa?

Adisseo España, S.A. forma parte de una multinacional líder en el sector de aditivos para la alimentación animal y nos dedicamos a la fabricación de un producto asimilable a la metionina, aminoácido esencial para los animales, utilizado como aditivo en la fabricación de piensos, fundamentalmente para aves.

- ¿Cómo gestionan la Prevención de Riesgos Laborales en la empresa?

Desde un punto de vista formal, nuestra modalidad preventiva es el Servicio de Prevención Ajeno, asumiendo las cuatro especialidades.

El trabajo que realizan es muy bueno y supone un gran apoyo para la empresa, ya que aportan conocimientos y experiencia de otras empresas, lo cual es muy enriquecedor para nosotros.

Ese trabajo del SPA lo complementamos con el trabajo realizado por el Departamento de QHSE-EO, en el que se inte-



“Durante la producción el principal riesgo es el derivado de contactos con sustancias químicas durante la toma de muestras para el control del proceso”

gra, además de la PRL, la Calidad, el Medio Ambiente y la Excelencia Operacional.

El departamento cuenta con cuatro técnicos superiores en PRL, con diferente dedicación, ya que asumimos otras funciones dentro de la organización.

Una de las principales tareas que realiza el departamento de QHSE-EO, como complemento al trabajo del SPA, es la observación de los trabajos que se realizan en la fábrica, tanto por personal propio, como por personal de empresas exteriores, lo que nos permite detectar actos inseguros y corregirlos, potenciando la labor preventiva. Esta tarea la realiza uno de los técnicos de PRL, casi con dedicación exclusiva.



El resto de los miembros del departamento proporcionamos ayuda y apoyo técnico al resto de los departamentos, para que puedan llevar a cabo sus funciones en materia de PRL.

- ¿Cuáles son los principales riesgos laborales, relacionados con las sustancias químicas, presentes de la empresa? ¿Cómo se controlan?

Nuestro proceso productivo es un proceso continuo en el que, tanto las materias primas, como los productos intermedios y el producto final son fluidos, por lo que todas las transformaciones químicas se llevan a cabo en equipos y tuberías cerradas. Por esta razón, durante la producción el principal riesgo es el derivado de contactos con sustancias químicas durante la toma de muestras para el control del proceso. Para controlarlo, además del uso de los EPIs establecidos, realizamos un control periódico del estado de los tomas de muestras.

Otra tarea que nos preocupa, desde un punto de vista de riesgo químico, es en la descarga de las materias primas desde las ferrocisternas a los tanques de almacenamiento ya que, aunque el proceso se hace con equipos estancos, en caso de fallo, se puede producir una proyección hacia la persona que está controlando la descarga. Para evitar este riesgo, realizamos un mantenimiento preventivo muy riguroso de esos equipos.



“Como consecuencia de la baja accidentalidad, hemos recibido, durante dos años consecutivos, el diploma de COASHIQ al Índice de Frecuencia Cero”

El tercer trabajo, y quizá el que presenta un mayor riesgo químico, es la realización de intervenciones de mantenimiento en las instalaciones productivas que contienen o por las que circulan fluidos peligrosos. Para controlar esos riesgos, disponemos de dos herramientas bastante utilizadas en la industria química que son las puestas a disposición y las autorizaciones de trabajo (o permisos de trabajo).

Las puestas a disposición es una herramienta que nos permite, en función del fluido presente y del tipo de trabajo a realizar, determinar los puntos en los que debemos de aislar y la limpieza que debemos hacer de la instalación para evitar la presencia de fluidos peligrosos durante la intervención.

Las autorizaciones de trabajo, similares a los permisos de trabajo, nos ayudan a realizar un análisis de los riesgos específicos



de la intervención que, junto con los riesgos inherentes a la instalación sobre la que se va a trabajar, nos permiten establecer medidas preventivas específicas para los mismos. En este análisis de riesgos, consideramos, asimismo, las posibles influencias con los trabajos propios de producción o con otras intervenciones realizadas en la misma zona.

Consideramos que estas herramientas nos permiten controlar adecuadamente los riesgos durante las intervenciones en las instalaciones productivas.

Además del control de los riesgos específicos por ser una industria química, realizamos un control del resto de riesgos laborales, mediante las herramientas que expongo a continuación:

1. La observación de trabajos que se realizan en la fábrica, tanto por personal propio como por personal de empresas exteriores realizada por uno de los técnicos de PRL, nos permite detectar actos inseguros y corregirlos, además de realizar una importante labor pedagógica en los diálogos que mantiene con las personas que llevan a cabo los trabajos ya que, en el puesto de trabajo, les comunica pautas de comportamiento para mejorar la seguridad del trabajo que realizan. Toda esta labor la complementa con las felicitaciones que realiza a las personas cuando observa una buena práctica durante el trabajo.
2. Las visitas de seguridad, realizadas a diario por uno de los técnicos y directivos de la empresa en las que registran, al menos, tres “observaciones”, que son condiciones inseguras que no se pueden resolver en el momento, y realizan tres “acciones” para mejorar las condiciones de seguridad de la fábrica.
3. Las inspecciones planificadas, realizadas semanalmente por uno de los técnicos y directivos, cuyo objetivo es verificar las condiciones de seguridad de una zona concreta de la fábrica, detectando posibles condiciones inseguras.