



Seguridad en Maquinaria

INSCRUMAR, S.L.  
B61465365  
Carrer del Raiguer, 4  
Pol. Ind. El Raiguer  
08170 - Montornès del Vallès  
Tel. 606 40 81 81  
francisco@inscrumar.com  
[www.inscrumar.com](http://www.inscrumar.com)

En este documento se plasma únicamente pequeños apartados del Estudio de Seguridad que se realiza, por lo que no debe tenerse en cuenta como informe final.

# ESTUDIO DE SEGURIDAD

## DOCUMENTO INICIAL

EQUIPO: NOMBRE MÁQUINA /  
LÍNEA

Fecha del documento: dd/mm/aaaa

Referencia del documento: INSCES2025/09/09-P

Versión: 0.0

### NOMBRE EMPRESA

Persona de contacto:  
Sr. XXX XXXX

Dirección de la empresa:  
DIRECCIÓN  
CP – POBLACIÓN  
(PROVINCIA)

Realizado por:  
Nombre del técnico  
Ingeniero Mecánico  
Técnico Superior en PRL

Firma



<b>Nº DE ESTUDIO DE SEGURIDAD</b>	INSCES2025/09/09-P
-----------------------------------	--------------------

<b>CLIENTE</b>	<b>NOMBRE DE EMPRESA</b>
<b>DIRECCIÓN</b>	<b>DIRECCIÓN CP – POBLACIÓN (PROVINCIA)</b>
<b>RESPONSABLE</b>	XXX XXXX
<b>EQUIPO DE TRABAJO / LÍNEA</b>	Nombre máquina / línea

<b>RESPONSABLE INSCRUMAR</b>	Nombre
<b>ESTUDIO REALIZADO POR</b>	Nombre
<b>FECHA DEL ESTUDIO</b>	dd/mm/aaaa

Elaborado por: Nombre del técnico Ingeniero y Técnico Superior en PRL	Revisado por: Nombre y cargo empresa
Firma	Firma

# ESTUDIO DE SEGURIDAD

## -ANEXO A- EVALUACIÓN DE RIESGOS

EQUIPO: NOMBRE MÁQUINA /  
LÍNEA

Fecha del documento: dd/mm/aaaa

Referencia del documento: INSCES2025/09/09-P

Versión: 0.0

### NOMBRE EMPRESA

Persona de contacto:

Sr. XXX XXXX

Dirección de la empresa:

DIRECCIÓN

CP – POBLACIÓN  
(PROVINCIA)

Realizado por:

Nombre del técnico

Ingeniero Mecánico

Técnico Superior en PRL

Firma



## 5. DETALLE Y VALORACIÓN DE PELIGROS “ANTES” DE LAS MEDIDAS DE CONTROL


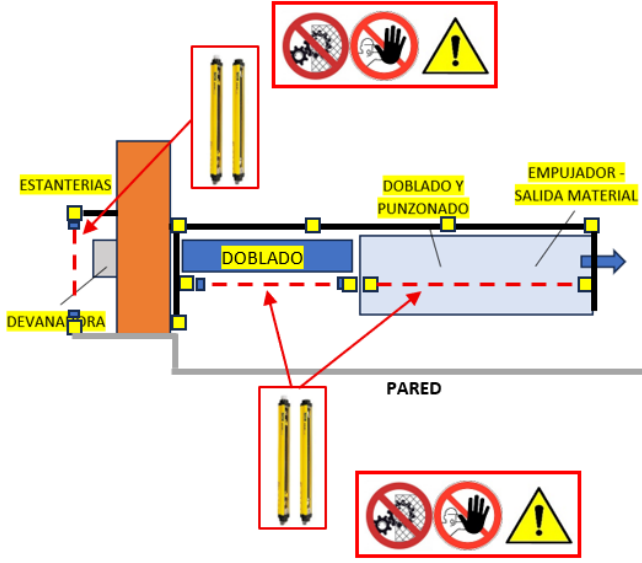
Nº	TITULO DEL PELIGRO	LOCALIZACIÓN	NIVEL DE RIESGO
1	Peligros varios (enganches, atrapamientos, golpes, etc.) por acceso a la zona de la devanadora con la máquina en marcha.	DEVANADORA	Medio – Alto
2	Enganches y atrapamientos por acceso a la zona de los troqueles con la máquina en marcha.	DOBLADO	Medio – Alto
3	Enganches y atrapamientos por acceso a la zona de los rodillos de doblado con la máquina en marcha.	DOBLADO Y PUNZONADO	Medio – Alto
4	Contactos eléctricos directos e indirectos en el cuadro eléctrico del equipo.	CUADRO ELÉCTRICO	Medio – Alto
5	Error del operador por incorrecta identificación de órganos de accionamiento.	CUADRO ELÉCTRICO	Bajo pero relevante
6	Peligros varios por alcance de los elementos móviles de la máquina. Falta interruptor general.	TODA LA MÁQUINA	Alto
7	Movimiento inesperado, fallo o avería del sistema de mando de la máquina.	TODA LA MÁQUINA	Alto
8	Movimiento inesperado, fallo o avería del sistema de mando de toda la máquina. Energía neumática.	TODA LA MÁQUINA	Medio – Alto
9	Riesgo de daños personales, al no utilizar los EPI's necesarios para las diferentes tareas.	TODA LA MÁQUINA	
10	Falta de información por documentación no existente o incompleta.	TODA LA MÁQUINA	
11	Falta de mantenimiento (mecánico y eléctrico), orden y limpieza.	TODA LA MÁQUINA	

## 6. FICHAS DE PELIGROS

Nº	TÍTULO DEL PELIGRO	TIPO							
2	Enganches y atrapamientos por acceso a la zona de los troqueles con la máquina en marcha.	Peligros varios							
<b>LOCALIZACIÓN</b>		<b>ZONA</b>							
PERFILADORA		DOBLADO							
<b>PERSONAL AFECTADO POR ACTIVIDAD</b>									
PRODUCCIÓN <input checked="" type="checkbox"/> LIMPIEZA <input checked="" type="checkbox"/> MANTENIMIENTO <input checked="" type="checkbox"/>									
<b>VALORACIÓN DEL RIESGO ANTES DE LA MEDIDA DE CONTROL</b>									
Probabilidad de acontecer	LO	Frecuencia de exposición	FE	Máxima pérdida probable	DPH	Nº de personas expuestas	NP	Nivel de riesgo	HRN
Probable, no sorpresivo	8	Constante	5	Pérdida de 1 o 2 dedos	4	1 o 2 personas	1	Medio – Alto	160

### Comentario:

1. Enganches y atrapamientos por alcance de la zona de doblado con los ejes y los elementos de transmisión en movimiento. Se dispone de una tapa, que estaba en reparación el día de la visita, pero no tiene micro de enclavamiento y además se puede acceder a los elementos peligrosos por debajo de la máquina.

PELIGRO	SOLUCIÓN
	

### MEDIDAS CORRECTORAS PROPUESTAS

Se propone:

1. Se recomienda colocar una disposición, combinando vallado con barreras fotoeléctricas, tal y como se puede ver en el esquema de la solución con la que se eliminarán los riesgos en los diferentes equipos de la máquina.

Se recomienda colocar un vallado en la parte posterior de la máquina para impedir el acceso tanto por debajo como por la parte superior a los elementos peligrosos. En la zona de trabajo colocar una barrera fotoeléctrica. Si se atraviesa la barrera fotoeléctrica se detendrá toda la línea y para volver a ponerla en funcionamiento se deberá rearmar. El rearme no se podrá alcanzar desde el interior de la zona protegida. La barrera fotoeléctrica puede cubrir toda la máquina desde el suelo (la barrera sería de mínimo 1800 mm de alto) o combinar resguardos fijos para impedir el acceso por la parte inferior de la máquina y colocar las barreras fotoeléctricas en la parte superior de esta. En ambos casos la resolución irá en función de la distancia a los peligros y el tiempo de frenado de la máquina (mínimo resolución manos 24-30 mm).

**El conexionado eléctrico de las seguridades será como mínimo de categoría 3 y PL d.**

2. Colocar los pictogramas de prohibido el paso a personal no autorizado, prohibido trabajar sin la protección y peligro en la zona de las barreras fotoeléctricas.


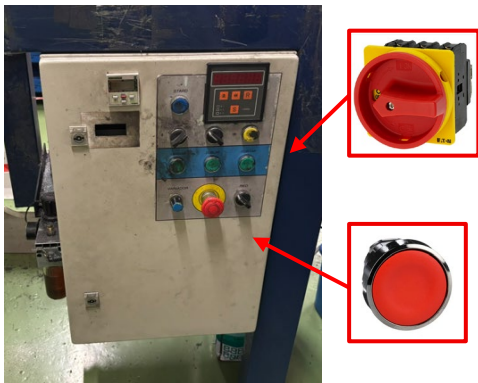


SISTEMA DE MANDO						S	F	P	Cat.	PLr
Según UNE-EN- ISO 13849-1:2016						2	1	2	3	d
VALORACIÓN DEL RIESGO DESPUÉS DE LA MEDIDA DE CONTROL										
Probabilidad de acontecer	LO	Frecuencia de exposición	FE	Máxima pérdida probable	DPH	Nº de personas expuestas	NP	Nivel de riesgo	HRN	
Casi imposible	0,1	Constante	5	Pérdida de 1 o 2 dedos	4	1 o 2 personas	1	Despreciable	2	
LEGISLACIÓN Y NORMATIVA DE APLICACIÓN										
<p><b>RD 1215/1997: Uso de equipos de trabajo</b> -Artículo 2, apartado c, artículo 3 y Anexo I, apartado 1, punto 8.- Resguardos y dispositivos de protección. -Anexo I, apartado 1 punto 11 y 13.- Señalización peligros, advertencias, etc.</p>					<p><b>UNE-EN 14120:2016:</b> Seguridad de las máquinas. Resguardos. Requisitos generales para el diseño y construcción de resguardos fijos y móviles <b>UNE-EN-ISO 13857:2008:</b> Seguridad de las máquinas. Distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores. <b>UNE-EN ISO 13849-1:2016:</b> Seguridad de las máquinas. Partes de los sistemas de mando relativas a la seguridad. Parte 1: Principios generales para el diseño. <b>UNE-EN IEC 61496-1:2021:</b> Seguridad de las máquinas. Equipos de protección electrosensibles. Parte 1: Requisitos generales y ensayos. <b>UNE-EN ISO 13855:2011:</b> Seguridad de las máquinas. Posicionamiento de los protectores con respecto a la velocidad de aproximación de partes del cuerpo humano. (ISO 13855:2010). <b>UNE-EN 61310-1:2008:</b> Seguridad de las máquinas. Indicación, marcado y maniobra. Parte I. Especificaciones para señales visuales, audibles y táctiles.</p>					

Nº	TÍTULO DEL PELIGRO	TIPO							
6	Peligros varios por alcance de los elementos móviles de la máquina. Falta interruptor general.	Peligros varios.							
LOCALIZACIÓN		PERSONAL AFECTADO POR ACTIVIDAD							
PERFILADORA		PRODUCCIÓN <input checked="" type="checkbox"/> LIMPIEZA <input checked="" type="checkbox"/> MANTENIMIENTO <input checked="" type="checkbox"/>							
ZONA		TODA LA MÁQUINA							
VALORACIÓN DEL RIESGO ANTES DE LA MEDIDA DE CONTROL									
Probabilidad de acontecer	LO	Frecuencia de exposición	FE	Máxima pérdida probable	DPH	Nº de personas expuestas	NP	Nivel de riesgo	HRN
Probable, no sorpresivo	8	Cada hora	4	Amputación mano	8	1 o 2 personas	1	Alto	256

**Comentario:**

1. El equipo no dispone de interruptor general por lo que no se puede parar el equipo en condiciones de seguridad.
2. No queda claro si hay un accionamiento que realice el paro normal de la máquina.

PELIGRO	SOLUCIÓN
	

**MEDIDAS CORRECTORAS PROPUESTAS**

Se propone:

1. Colocar un interruptor general para permitir la parada total del equipo en condiciones de seguridad. Este ha de ser consignable para asegurar que nadie pueda conectarlo de nuevo y de esta manera garantizar que el trabajo de mantenimiento y/o limpieza se puede realizar sin energía.
2. Señalizar los puntos de bloqueo de las fuentes de energía, con pictogramas de "uso obligatorio de candado de seguridad".
3. Se recomienda colocar un accionamiento de paro normal independiente del paro de emergencia y del selector.
4. Realizar procedimientos de trabajo para bloqueo de energías (LOTO).

SISTEMA DE MANDO	S	F	P	Cat.	Plr

**VALORACIÓN DEL RIESGO DESPUÉS DE LA MEDIDA DE CONTROL**

Probabilidad de acontecer	LO	Frecuencia de exposición	FE	Máxima pérdida probable	DPH	Nº de personas expuestas	NP	Nivel de riesgo	HRN
Casi imposible	0,1	Cada hora	4	Amputación mano	8	1 o 2 personas	1	Despreciable	3,2

**LEGISLACIÓN Y NORMATIVA DE APLICACIÓN**

**RD 1215/1997: Uso de equipos de trabajo**

- Anexo I, apartado 1, punto 3.- Parada general / Parada normal / Parada de emergencia.
- Anexo I, apartado 1 punto 11 y 13.- Señalización, peligros, advertencias, etc.

**UNE-EN 60204-1:2019:** Seguridad de las máquinas. Equipo eléctrico de las máquinas. Parte 1: Requisitos generales.

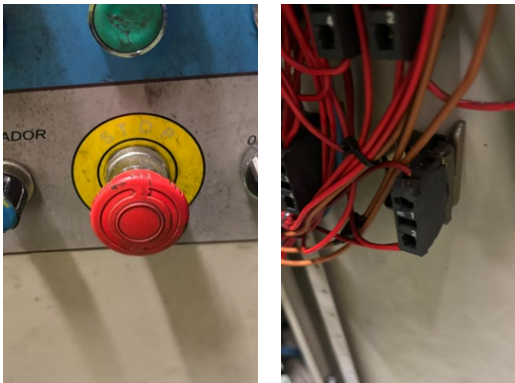
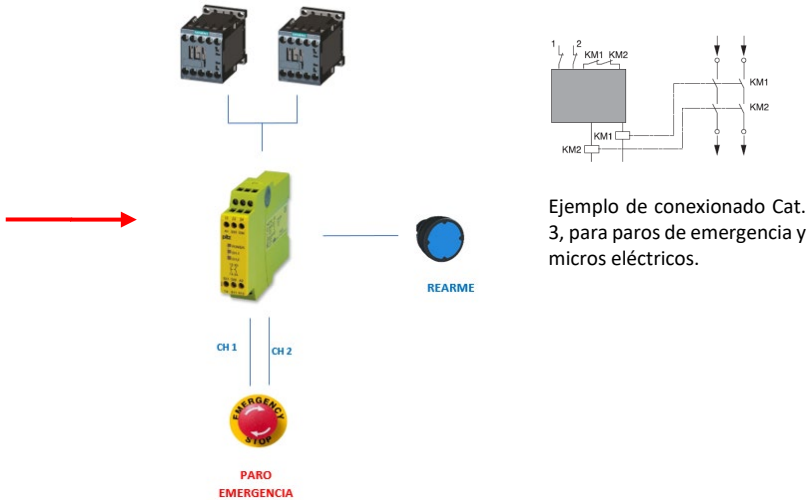
**UNE-EN ISO 14118:2018:** Seguridad de las máquinas. Prevención de una puesta en marcha intempestiva. (ISO 14118:2017).

**UNE-EN 61310-1:2008:** Seguridad de las máquinas. Indicación, marcado y maniobra. Parte I. Especificaciones para señales visuales, audibles y táctiles.

Nº	TÍTULO DEL PELIGRO	TIPO							
7	Movimiento inesperado, fallo o avería del sistema de mando de la máquina.	Fallo en sistema de mando							
LOCALIZACIÓN	ZONA	PERSONAL AFECTADO POR ACTIVIDAD							
PERFILADORA	TODA LA MÁQUINA	PRODUCCIÓN <input checked="" type="checkbox"/> LIMPIEZA <input checked="" type="checkbox"/> MANTENIMIENTO <input checked="" type="checkbox"/>							
VALORACIÓN DEL RIESGO ANTES DE LA MEDIDA DE CONTROL									
Probabilidad de acontecer	LO	Frecuencia de exposición	FE	Máxima pérdida probable	DPH	Nº de personas expuestas	NP	Nivel de riesgo	HRN
Probable, no sorpresivo	8	Cada hora	4	Amputación mano	8	1 o 2 personas	1	Alto	256

**Comentario:**

1. Incorrecto conexionado de las seguridades de la máquina (paros de emergencia). Conexión en un solo canal y no está controlado por relé de seguridad. Un solo fallo daría lugar a la pérdida de la función de seguridad.

PELIGRO	SOLUCIÓN
	 <p>Ejemplo de conexionado Cat. 3, para paros de emergencia y micros eléctricos.</p>

**MEDIDAS CORRECToras PROPUESTAS**

Se propone:

1. Se recomienda realizar un correcto conexionado eléctrico de las seguridades (paro de emergencia) a través del módulo/relé de seguridad debidamente auto controlado. Asimismo, la sollicitación de estos siempre ha de actuar sobre la potencia de la máquina. El conexionado ha de cumplir como mínimo, con la categoría 3 y un PL d.

SISTEMA DE MANDO	S	F	P	Cat.	PLr
UNE-EN ISO 13849-1:2016	2	2	1	3	d

**VALORACIÓN DEL RIESGO DESPUÉS DE LA MEDIDA DE CONTROL**

Probabilidad de acontecer	LO	Frecuencia de exposición	FE	Máxima pérdida probable	DPH	Nº de personas expuestas	NP	Nivel de riesgo	HRN
Casi imposible	0,1	Cada hora	4	Amputación mano	8	1 o 2 personas	1	Despreciable	3,2

**LEGISLACIÓN Y NORMATIVA DE APLICACIÓN**

<p><b>DIRECTIVA 2006/42/CE: Directiva de máquinas</b> -Anexo I, punto 1.2.1. Seguridad y fiabilidad de los sistemas de mando. -Anexo I, punto 1.2.4.3. Parada de emergencia <b>Directiva 2014/35/UE: Directiva de Baja Tensión</b></p>	<p><b>UNE-EN ISO 13849-1:2016:</b> Seguridad de las máquinas. Partes de los sistemas de mando relativas a la seguridad. Parte 1: Principios generales para el diseño. <b>UNE-EN ISO 13850:2016:</b> Seguridad de las máquinas. Función de parada de emergencia. Principios para el diseño. (ISO 13850:2015). <b>UNE-EN 60204-1:2007:</b> Seguridad de las máquinas. Equipo eléctrico de las máquinas. Parte 1: Requisitos generales. (IEC 60204-1:2005, modificada).</p>
--	--

# ESTUDIO DE SEGURIDAD

## -ANEXO B-

### MÉTODO DE CONFECCIÓN DE LA EVALUACIÓN DE RIESGOS

EQUIPO: NOMBRE MÁQUINA /  
LÍNEA

Fecha del documento: dd/mm/aaaa

Referencia del documento: INSCES2025/09/09-P

Versión: 0.0

#### NOMBRE EMPRESA

Persona de contacto:

Sr. XXX XXXX

Dirección de la empresa:

DIRECCIÓN

CP – POBLACIÓN  
(PROVINCIA)

Realizado por:

Nombre del técnico

Ingeniero Mecánico

Técnico Superior en PRL

Firma

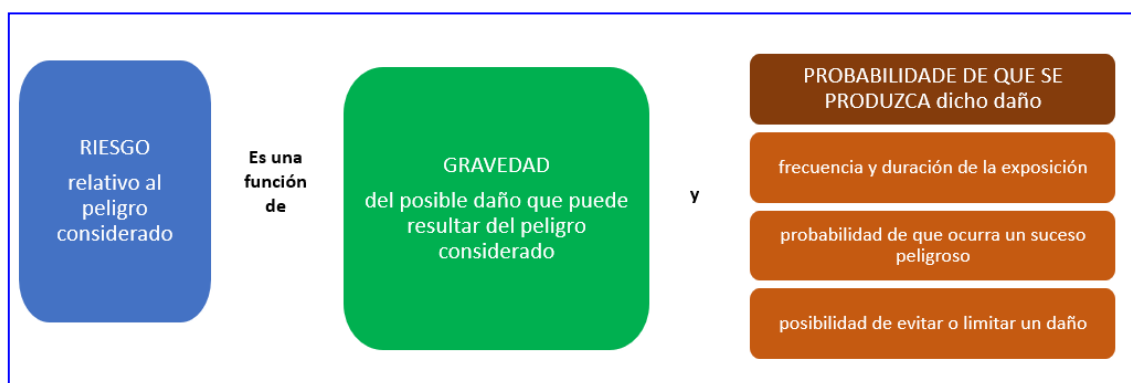


## 6. ESTIMACIÓN DEL RIESGO

La estimación del riesgo para cada peligro detectado se realiza mediante el método denominado **HRN** (Hazard Rating Number). La definición del Hazard Rating Number se debe a J. Steel [STEEL 1990], [CASAL1996]. El método HRN evalúa las consecuencias de un evento determinado básicamente en función del daño que puede provocar a las personas. Para ello se definen cuatro variables llamadas LO, FE, DPH y NP y que pueden tomar los siguientes valores numéricos:

- **LO:** Posibilidad de acontecer el peligro (valor comprendido entre 0 = imposible y 15 = cierto).
- **FE:** Frecuencia de la exposición al peligro (entre 0,1 = no frecuente y 5 = constante).
- **DPH:** Máxima pérdida probable (entre 0,1 para arañazos y 15 para muerte).
- **NP:** Número de personas sometidas al peligro (entre 1 para 1 o 2 personas y 12 para 50 personas o más).

Tal y como se indica en el apartado 6.1 de la UNE-EN-ISO 12100:2012, el nivel riesgo asociado a un peligro o una situación peligrosa es proporcional tanto a la **gravedad** o severidad del daño (representada mediante las variables DPH y NP) como a la **probabilidad** de ocurrencia del peligro (variables LO y FE conjuntamente):



Las variables definidas anteriormente no pueden tomar cualquier valor en el intervalo indicado para cada una, sino que existen una serie de valores discretos fijos tal y como se indica en la tabla de la página siguiente.

## 7. VALORACIÓN DEL RIESGO

El producto de los cuatro factores indicados en la fórmula del apartado anterior puede dar como resultado valores desde 0 hasta más de 10.000. Estos valores son el índice numérico del riesgo, en inglés *Hazard Rating Number* o HRN. El HRN obtenido para cada peligro se escala en cuatro niveles, desde el más bajo o “*Despreciable*” hasta el más alto denominado “*Suspensión de tarea*”. Esta clasificación se representa de la siguiente forma:

HRN	VALORACION
$HRN \leq 10$	DESPRECIABLE
$10 < HRN \leq 50$	BAJO PERO RELEVANTE
$50 < HRN \leq 200$	MEDIO - ALTO
$200 < HRN \leq 500$	ALTO
$500 < HRN \leq 1000$	INACEPTABLE
$1000 < HRN$	SUSPENSIÓN DE TAREA

La valoración del riesgo consiste en:

Determinar este cuándo el nivel de riesgo se considera demasiado alto y en qué cuantía. Determinando en qué momento serían necesarias medidas de control del riesgo para reducirlo a niveles aceptables. Se valora cuáles deben ser estas medidas y cómo se deben implantar, por ejemplo, planificación en el tiempo, coste económico, etc.

Con este método se consigue una valoración del riesgo independiente de la naturaleza del peligro, sea este mecánico, térmico, eléctrico, o de cualquier otro tipo. La valoración del riesgo dependerá solamente del resultado obtenido en el índice HRN, es decir, del nivel de riesgo final valorado.

La valoración del riesgo en cada uno de los cuatro niveles obtenidos y la actuación esperada respecto a las posibles medidas de control se detalla a continuación:

- **Despreciable:** se considera un riesgo muy bajo, por lo que las medidas de control propuestas, si existen, son opcionales. Puede ser recomendable dar información de los riesgos residuales al personal implicado.
- **Bajo pero relevante:** el riesgo es bajo, pero se han de tomar medidas de control y valorarlas teniendo en cuenta tanto la viabilidad técnica y económica como su planificación. En el tiempo hasta la implementación final de las medidas de control, se recomienda informar sobre los riesgos existentes.

- **Medio-Alto:** son necesarias medidas de control, bien las recomendadas en el presente informe u otras que supongan una reducción de riesgo equivalente. En el tiempo hasta la implementación de estas, se recomienda informar y formar a todos los implicados sobre los riesgos existentes o detener el equipo, máquina o instalación si es necesario.
- **Alto:** son necesarias medidas de control **urgentes**, bien las recomendadas en el presente informe u otras que supongan una reducción de riesgo equivalente. En el tiempo hasta la implementación de estas, se recomienda informar y formar a todos los implicados sobre los riesgos existentes o detener el equipo, máquina o instalación si es necesario.
- **Inaceptable:** son necesarias medidas de control **inmediatas**, independientemente de su coste. No se puede poner el equipo, máquina o instalación en el mercado o en funcionamiento sin haber reducido el riesgo.
- **Suspensión de tarea** Es necesario poner la máquina “Fuera de servicio” hasta que se hayan realizado las medidas preventivas correspondientes para reducir el riesgo.

# ESTUDIO DE SEGURIDAD

## CHECK LIST RD 1215/1997 (ANEXO I)

EQUIPO: NOMBRE MÁQUINA /  
LÍNEA

Fecha del documento: dd/mm/aaaa

Referencia del documento: INSCES2025/09/09-P

Versión: 0.0

### NOMBRE EMPRESA

Persona de contacto:

Sr. XXX XXXX

Dirección de la empresa:

DIRECCIÓN

CP – POBLACIÓN  
(PROVINCIA)

Realizado por:

Nombre del técnico

Ingeniero Mecánico

Técnico Superior en PRL

Firma

## CHECKLIST

Esta lista de comprobación se ha llevado a cabo teniéndose en cuenta el RD 1215/1997 en todos sus apartados correspondientes al ANEXO I, así como el RD 2177/2004.

Nº	REQUISITO	RESULTADO	OBSERVACIONES
----	-----------	-----------	---------------

### 4.1 Real Decreto 1215/1997

#### Artículo 1.- DISPOSICIONES GENERALES

El presente Real Decreto establece, en el marco de la Ley 31/1995, de 8 de noviembre, de Prevención de Riesgos Laborales, las disposiciones mínimas de seguridad y salud para la utilización de los equipos de trabajo empleados por los trabajadores en el trabajo

#### Artículo 2.- DEFINICIONES

A efectos del presente Real Decreto 1215/1997 se entenderá por:

- Equipo de trabajo: cualquier máquina, aparato, instrumento o instalación utilizada en el trabajo.
- Utilización de un equipo de trabajo: cualquier actividad referida a un equipo de trabajo, tal como la puesta en marcha o la detención, el empleo, el transporte, la reparación, la transformación, el mantenimiento y la conservación, incluida en particular la limpieza.
- Zona peligrosa: cualquier zona situada en el interior o alrededor de un equipo de trabajo en la que la presencia de un trabajador expuesto entrañe un riesgo para su seguridad o para su salud.
- Trabajador expuesto: cualquier trabajador que se encuentre total o parcialmente en una zona peligrosa.
- Operador del equipo: el trabajador encargado de la utilización de un equipo de trabajo

#### ANEXO I.- DISPOSICIONES MÍNIMAS APLICABLES A LOS EQUIPOS DE TRABAJO

##### I.1.- Disposiciones mínimas generales aplicables a los equipos de trabajo

##### I.1.1 Órganos de Accionamiento de los equipos de trabajo

1	¿Los órganos de accionamiento del equipo que tienen alguna incidencia en la seguridad son claramente visibles e identificables y, cuando corresponda, están indicados con una señalización adecuada?	SI NO N/A	Falta identificar correctamente los accionamientos de diferentes equipos (ver anexo A).
2	¿Están los órganos de accionamiento situados fuera de las zonas peligrosas?	SI NO N/A	
3	¿Están los órganos de accionamiento situados de forma que una manipulación no pueda ocasionar riesgos adicionales?	SI NO N/A	
4	¿Los órganos de accionamiento no acarrearán riesgos como consecuencia de una manipulación involuntaria?	SI NO N/A	
5	¿Puede el operador del equipo cerciorarse desde el puesto de mando principal de la ausencia de personas en las zonas peligrosas?	SI NO N/A	
6	Si esto no es posible, ¿está la puesta en marcha siempre precedida automáticamente de un sistema de alerta, tal como una señal de advertencia acústica o visual?	SI NO N/A	La máquina etiquetadora dispone de una baliza de 3 colores.



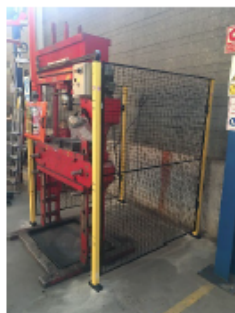
Seguridad en Maquinaria

INSCRUMAR, S.L.  
B61466365  
Carrer del Raiguer, 4  
Pol. Ind. El Raiguer  
08170 - Montornès del Vallès  
Tel. 606 40 81 81  
francisco@inscrumar.com  
www.inscrumar.com

CERTIFICADO N.º: 20171221128

CLIENTE: NOMBRE EMPRESA

## CERTIFICADO DE ADECUACIÓN AL RD 1215/1997



Quien suscribe en nombre y representación de INSCRUMAR, S.L.,

CERTIFICA:

QUE el equipo de trabajo XXXXXXXXXX propiedad de la empresa XXXXXXXXXX y presente en las instalaciones de DIRECCIÓN EMPRESA, comprobado e inspeccionado el DD de MM de AAAA por un técnico competente de INSCRUMAR, S.L., se considera que cumple con las disposiciones mínimas de seguridad y salud establecidas en el Anexo I del Real Decreto 1215/1997, de 18 de julio, por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud para la utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo, transposición al derecho español de la directiva 89/655/CEE, modificada por la 95/63/CEE. (BOE nº 188, de 07 de agosto de 1997).

Y para que así conste, a petición de NOMBRE EMPRESA al efecto de cumplir las disposiciones de seguridad y salud establecidas en el Anexo I del R.D. 1215/1997, de 18 de julio, se extiende el presente certificado en Sabadell, a DD de MM de AAAA.

**Observaciones:**

Esta certificación está supeditada a las siguientes acciones:

- La no alteración de elementos en el equipo de trabajo que puedan afectar a la seguridad y salud del trabajador, así como el montaje del equipo en nuevo lugar o emplazamiento.
- Manual de instrucciones
- Proporcionar a los trabajadores operarios de esta línea, formación e información específica sobre los riesgos asociados a la misma.
- Realización de procedimientos de trabajo para los operarios de producción y mantenimiento.
- Realización de mantenimiento preventivo periódico del equipo de trabajo según instrucciones del fabricante incluyendo la instalación eléctrica y la señalización de órganos de accionamiento.
- Orden y limpieza de la zona de trabajo.

**Firmado:**

Nombre: XXXXXXXX

Ingeniero mecánico - Técnico Superior PRL

