

PROYECTO INICIAL DEL GRUPO DE TRABAJO

DESARROLLO DEL MANUAL DE PROTOCOLOS DE PRL EN EL GRADO MEDIO DE SOLDADURA Y CALDERERIA

1.- SITUACION DE PARTIDA

Actualmente no existe información alguna de partida, quedando en manos del docente la responsabilidad de iniciar y desarrollar la prevención de riesgos laborales en los distintos Módulos sin apoyo por parte del Departamento. Esto unido a la eventualidad de la mayor parte del profesorado del mismo, hace complicado seguir una línea de trabajo a lo largo del tiempo, aprovechando la experiencia vivida año a año.

2.- OBJETIVOS

Los objetivos que pretendemos alcanzar con el manual de protocolos son:

- Elaboración de una evaluación de riesgos de cada una de las herramientas y máquinas existentes en el taller.
- Elaboración de una evaluación de riesgos de cada una de las diferentes prácticas realizadas en los módulos profesionales.
- Planificación de la actividad preventiva.
- Actuación en caso de emergencia y/o riesgo grave e inminente.

3- REPERCUSIÓN EN EL AULA

Las repercusiones principales son dos:

- Unificar criterios de actuación.
- Dar continuidad temporal al trabajo realizado cada curso, así como a lo aprendido en la práctica diaria.

4- ACTUACIONES (INDICANDO: ACTUACIÓN - TEMPORALIZACIÓN - RESPONSABLE)

Para la realización del manual se identifican los puntos en los que trabajar, tanto herramientas como espacios y se reparte el trabajo de cada uno de ellos entre los distintos miembros del grupo de trabajo.

Se acuerda realizar una reunión del grupo de trabajo cada dos semanas para ir poniendo en común los avances.

Se establece como plazo máximo de finalización del manual el 29 de mayo de 2.020.

El reparto de los puntos que conforman el manual es el siguiente:

Lorenzo Alejandro Gutierrez Olivares
<ul style="list-style-type: none"> - Soldadura por electrodo revestido - Radial - Operaciones auxiliares al soldeo (picado, cepillado, embridado) - Torno - Esmeriladora - Botiquin (inventario y primeros auxilios)
Xurxo Lois Ardao Caeiro
<ul style="list-style-type: none"> - Soldadura MIG, MAG, TIG - Soplete oxigas - Corte por plasma - Tanaca - Almacenamiento y transporte de gases
Eloy Aguilar Gonzalez
<ul style="list-style-type: none"> - Cizalla manual - Cizalla guillotina - Cizalla percusión - Plegadora - Curvadora chapa - Prensa - Curvadora perfiles/tubos - Yunque - Marmoles – gramil - Pinturas
Basilio Martín Vidaña
<ul style="list-style-type: none"> - Sierra de cinta - Taladro de columna - Taladro de mano - Descarga de materiales - Almacenamiento - Transporte
Eladio Fernández Zaragoza
<ul style="list-style-type: none"> - Talleres interiores - Talleres exteriores - Zonas de acceso y salida emergencias - Zona soldadura oxigas - Zona desbarbado - Compresor - Extintores - Plan de emergencia y evacuación

5- RECURSOS Y APOYOS

No se solicitan recursos ni apoyos por parte del CEP

6- ESTRATEGIAS E INDICADORES PARA LA VALORACIÓN DEL PROYECTO

Para la valoración del proyecto se establecerá un punto inicial del conocimiento del funcionamiento de los equipos del taller por medio de una **encuesta**, y se volverá a repetir la encuesta con posterioridad a la implantación del manual.

También se utilizarán **indicadores de eficiencia**, controlando el ahorro que se produce en el mantenimiento y duración de los equipos una vez implantado el manual, así como **indicadores de eficacia**, realizando encuestas aleatorias a los alumnos cuando se encuentren haciendo uso de las maquinas/equipos.