13 DISCOPUENTE, MESA DE CORTE Y OTROS EQUIPOS DE CORTE

Operadores de plantas de rocas ornamentales del RGNBSM según 5.4.k)

FICHAS INFORMATIVAS POR PUESTO DE TRABAJO EN EL ÁMBITO DE LA PIEDRA NATURAL

MARSA
ASOCIACION DE EMPRESARIOS DEL MARMOL Y DE LA PIEDRA DE LA REGION DE MURCIA

Región de Murcia

Centro Tecnológico
del mármol, piedra y materiales

Listado de fichas disponibles:

01 PALA CARGADORA
Operador de Maquinaria de Arranque / Carga / Viales en actividades de exterior según 5.2.c) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

02 RETROEXCAVADORA
Operador de Maquinaria de Arranque / Carga / Viales en actividades de exterior según 5.2.c) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

03 DUMPER - VOLQUETE
Operario de maquinaria de transporte, camión y volquete, en actividades extractivas de exterior según 5.2.e) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

04 BULLDOZER
Operador de Maquinaria de Arranque / Carga / Viales en actividades de exterior según 5.2.c) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

05 HILO DIAMANTADO
Operador de maquinaria de corte en actividades de exterior según 5.2.d) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

06 SIERRA ROZADORA
Operador de maquinaria de corte en actividades de exterior según 5.2.d) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

07 EQUIPOS DE PERFORACIÓN
Operador de maquinaria de perforación en actividades de exterior según 5.2.d) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

08 ARTILLERO Y AUXILIAR
Fichas informativas por puesto de trabajo en el ámbito de la piedra natural

09 MANTENIMIENTO
Operadores de mantenimiento mecánico y/o eléctrico según 5.2.h) y 5.4.m) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

10 CHOFER DE CAMION
Transporte de bloques y tablas

11 TELAR
Operadores de plantas de rocas ornamentales según 5.4.k) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

12 CORTABLOQUES Y ENCABEZADORA
Operadores de plantas de rocas ornamentales según 5.4.k) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

13 DISCOPUENTE, MESA DE CORTE Y OTROS EQUIPOS DE CORTE
Operadores de plantas de rocas ornamentales según 5.4.k) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

14 CARRETILLA ELEVADORA
Operadores de plantas de rocas ornamentales según 5.4.k) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

15 GRÚA
Operadores de puente grúa, grúa pórtico y otras grúas o equipos de elevación en plantas de rocas ornamentales según 5.4.k) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

16 LINEA DE CALIBRADO, REFUERZO, ACABADOS SPERFICIALES Y CLASIFICADO
Operadores de plantas de rocas ornamentales del RGNBSM según 5.4.k) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

17 TERMINACIONES
Operadores de plantas de rocas ornamentales del RGNBSM según 5.4.k) de la Orden ITC/1316/2008 del RGNBSM

Descargables desde: https://ctmarmol.es/portfolio/fichasprl/

Introducción

MARSA, como entidad sin ánimo de lucro representante de las empresas del mármol y de la piedra en la Región de Murcia, tiene entre sus fines promover actuaciones encaminadas a informar, sensibilizar y fomentar la PRL con el objetivo de mejorar las condiciones de trabajo que comprende el proceso productivo desde la extracción hasta la elaboración de rocas ornamentales.

Centro Tecnológico del Mármol, Piedra y Materiales (CTM) como entidad especializada en el ámbito de la piedra natural y la seguridad y salud en el trabajo, ha colaborado activamente en el desarrollo de esta publicación.

Dicho esto, se han elaborado una serie de fichas, representativas de determinados puestos de trabajo, que permiten dar a conocer aspectos necesarios que deben de ser tenidos en cuenta en la gestión de la prevención de riesgos laborales. En este sentido, con estas se prevé reducir la siniestralidad vinculada al sector fomentando la realización de evaluaciones de riesgo más rigurosas además de mejorar las condiciones de trabajo de las personas expuestas, así como facilitar a empresarios, servicios de prevención, directores facultativos, trabajadores y representantes de éstos, así como a la administración y sociedad en general de herramientas informativas para conseguir mejorar las condiciones de trabajo.

Téngase en cuenta que estas fichas informativas no contienen las situaciones particulares de cada centro de trabajo, por lo que la empresa, ayudada por su servicio de prevención, deberá de realizar evaluaciones de riesgo rigurosas, específicas, exhaustivas y actualizadas que permitan eliminar si es posible, y si no controlar los riesgos de manera adecuada, permitiendo esta colección de fichas servir como punto de partida para la elaboración y revisiones de estas evaluaciones de riesgo y planificación de la actividad preventiva, así como, ser fuente de información de riesgos a las personas expuestas.

El desarrollo de estas fichas ha podido ser posible gracias a la línea de subvenciones publicadas en la Orden del titular de la Consejería de Empleo, Investigación y Universidades, por la que se convocan subvenciones destinadas a programas que fomenten las relaciones laborales y la seguridad y salud en el trabajo para el año 2020. Programa 4º Fomento y difusión de la prevención de riesgos laborales, (BORM 176, 31/07/2020), concediéndose a MARSA la realización de este proyecto con número de expediente 2020-33-31-0015.

Tabla de contenido

Introducción 0

1. Puesto de trabajo y alcance 3

2. Descripción del puesto de trabajo y tareas desarrolladas 3

3. Equipo de trabajo 4

4. Equipos de protección individual 6

5. Riesgos y factores de riesgo 8

6. Normas de procedimiento 11

7. Protocolos de vigilancia de la salud aplicables 11

8. Formación 13

9. Capacitación 14

10. Controles e inspecciones 14

11. Normativa de aplicación 15

12. Bibliografía 17

1. Puesto de trabajo y alcance

La presente ficha va destinada a operadores de plantas de rocas ornamentales en los que se utilizan equipos de corte de tablas o losas.

La persona que desarrolla este puesto se considera como operario de discopuente o mesa de corte. Aunque hay que matizar que en la industria de la piedra hay otros equipos de corte como desdobladoras, encabezadoras o multidiscos, por citar algunas cuyos riesgos pueden verse representados en esta ficha.

2. Descripción del puesto de trabajo y tareas desarrolladas

Puesto de trabajo que se encarga de la obtención de piezas a medida destinadas principalmente a encimeras de cocina, lápidas, escaleras, rodapiés, así como cualquier tipo de encargo que quepa dentro de la base de la máquina.

En el caso del discopuente es necesario cargar las tablas a cortar por medio de un equipo de elevación tipo pluma o puente grúa, ya que cada tabla puede tener un peso aproximado de unos 200 kg, dependiendo del peso específico y de las dimensiones y grosor de la tabla a cortar. El proceso de corte tiene lugar de manera automática, consistiendo las funciones del operador en programar el equipo, introducción de las medidas deseadas, accionar el funcionamiento, vigilancia y control del proceso y retirada de las piezas cortadas de manera manual si su tamaño es reducido o bien con la ayuda de un equipo de elevación.

En el caso de la mesa de corte, también llamada "gómez" o "torpedo", las piezas son cargadas con equipos de elevación o bien entre dos operarios si son piezas de menor tamaño. El operario de manera manual realiza el avance de la mesa de corte, tras la toma de medidas y amarre de la pieza con gatos y es este el que controla todo el proceso.

3. Equipo de trabajo

El discopuente es la cortadora de puente básica que permite realizar cualquier tipo de corte a planchas y otras piezas de grueso reducido. Destaca para tener una gran versatilidad, agilidad y facilidad de uso, de manera que garantiza un alto ritmo de producción.

Permite incorporar opcionalmente programas de corte para facilitar aquellos trabajos más complejos y frecuentes (programa cocinas, programa de corte en 0 y 90º).

Como ejemplos de algunas aplicaciones nos encontramos con corte de tablas por baños y cocinas, baldosas, zócalos, piezas especiales.

Aunque hay diversos modelos, a continuación, indicamos uno de los modelos más usados de la marca CANIGÓ. La máquina está formada por el puente, el banco que soporta el material y los carriles. El puente es birraíl, muy sólido y montado sobre dos muros de hormigón (que opcionalmente pueden ser metálicos), dispuestos en ambos lados del banco. A lo largo de este puente se desliza un carro portador del cabezal, con motor tipo plano dispone de un eje, especialmente, preparado para alojar el disco. Los carriles por donde se desplaza este carro, carro son lubricados y protegidos en aceite para asegurar un movimiento suave. El desplazamiento vertical se realiza sobre dos columnas cromadas, rectificadas y protegidas por fuelles en su parte inferior.

El cabezal puede ser inclinado y bloqueado en cualquier ángulo entre los 0 y 90 grados para la realización de cortes a inglete. El protector del disco está recubierto, interiormente, de un aislante acústico para favorecer la disminución del ruido del corte.

El banco rectangular, es suficientemente dimensionado para recibir los materiales destinados al corte. Este banco es giratorio manualmente o motorizado según el modelo y puede ser bloqueado automáticamente desde el cuadro de mandos. Tiene 5 posiciones fijas con indicador luminoso que aseguran alta precisión en los cortes a 45 y 90 grados.

Además, puede ser bloqueado en cualquier posición intermedia para cortes a falsa escuadra.

La botonera de mandos es giratoria, de fácil acceso y manipulación. Todo el control de la máquina se realiza mediante una pantalla gráfica de muy fácil manejo y con todas las funciones necesarias para usar la máquina tanto manualmente como siguiendo secuencias de corte programadas. El paso de un modo de trabajo a otro está guiado por iconos que facilitan la comprensión de los pasos que se están efectuando.

El agua de refrigeración del disco se activa automáticamente cuando se inicia el corte y se desactiva al finalizar el mismo.

Opcionalmente, se puede dotar la máquina con algunos complementos que pueden ser necesarios para casos concretos. Entre ellos, cabe destacar el copiador para perfiles que es muy útil para trabajos de cantería, ya que acerca la máquina a un control numérico.

La mesa de corte es un equipo menos sofisticado que el disco puente, que aunque permite por ejemplo inclinación del disco o guía con láser, está destinada a el corte de piezas de piedra o cuarzos compactos destinados a encargos puntuales.

4. Equipos de protección individual

El operador de la maquinaria de discopuente o mesa de corte de piedra o materiales afines deberá de hacer uso de EPI's comunes a todos los puestos de la planta, como es el calzado de seguridad, además de otros que dependerá del nivel de riesgo, y otros específicos en función de la actividad que desarrolle. En términos generales los EPI's a considerar en este puesto serán los siguientes:

Pictograma	Parte del cuerpo a proteger	Tipo	Certificación
	Protección de pies y piernas	Calzado de seguridad	EN345 + CE
	Protección de la cabeza	Cascos de protección (o de seguridad)	EN397 + CE
	Protección ocular y facial	Gafas de protección de montura universal	EN166 + CE
	Protección auditiva	Tapones u orejeras acopladas a cascos de protección	EN352 + CE
	Protección de manos y brazos	Guantes de protección contra riesgos mecánicos y químicos	EN388 + CE
	Ropa de protección, de cuerpo completo y de determinadas partes del cuerpo	Ropa de protección contra el frío Ropa de señalización de alta visibilidad	EN471 + CE
	Equipos de protección respiratoria	Protección contra partículas	EN149 + CE

5. Riesgos y factores de riesgo

En la tabla siguiente se pretende dar a conocer los principales riesgos y factores de riesgo que pudieran estar presente en una explotación, sin que estos deban de considerarse de manera exhaustiva, ya que cada centro de trabajo y explotación puede tener unos condicionantes distintos.

Pictograma	Código	Riesgo	Factores de riesgo
	020	Caída de personas al mismo nivel	▪ Presencia de barros y lodos de corte que hacen inestable y resbaladizo el paso. ▪ Surcos e irregularidades en la zona de trabajo. ▪ Pequeños desniveles que pudieran existir en el zona de trabajo. ▪ Espacio insuficiente en lugares de trabajo o en las zonas de tránsito. ▪ Orden y limpieza deficientes. ▪ No delimitación entre las zonas de trabajo o tránsito y las de almacenamiento o no respetar las zonas establecidas.
	040	Caída de objetos en manipulación	▪ Fallos en el amarre de las tablas o mesas de los discopuentes a manipular con el puente grúa. ▪ Amarre inadecuado de piezas a cortar o cortadas con la mesa de corte por medio de equipos de elevación. ▪ Caballetes sin barras de seguridad para evitar la caída de las tablas. ▪ Caída de tablas o piezas de piedra por rotura o fisura de estas. ▪ Manejo de equipos de elevación y/o equipos auxiliares de elevación no adecuados o mal mantenidos.
	060	Pisadas sobre objetos	▪ Presencia de material y cascotes de rocas en zonas de paso y de trabajo. ▪ Falta de iluminación. ▪ Presencia de conducciones de agua, alargaderas de corriente, herramientas, palets… en el lugar de trabajo. ▪ Distribución de palets en la zona de trabajo y/o de paso. ▪ Caballetes en zonas de paso.
	070	Choques contra objetos inmóviles	▪ Acceso a la zona de corte (con la máquina parada o con los discos de corte alejados) para retirar bandas o poner cuñas que impidan la rotura de estas. ▪ Introducción de las tablas o losas sin cortar en zona de corte. ▪ Eliminación de escombro generado en el proceso de corte. ▪ Presencia de caballetes y tablas. ▪ Presencia de útiles de la estiba (eslingas, cadenas, gancho…) en zonas de trabajo. ▪ Falta de señalización de zonas con riesgo de choque.

Pictograma	Código	Riesgo	Factores de riesgo
	080	Choques contra objetos móviles	▪ Acceso al interior de la zona de corte burlando las protecciones y distancias de seguridad con el dispositivo en marcha. ▪ Retirada de escombro con el dispositivo en marcha. ▪ Manejo del equipo de manera deficiente por falta de formación suficiente del operador. ▪ Existencia de equipos de trabajo próximos en movimiento como es el caso del carro portabloques o descargador automático. ▪ Movimiento de la mesa de corte. ▪ Movimiento automático o manual del disco de corte. ▪ Deficiencia /ausencia de señalización u otro tipo de elementos necesarios para la delimitación de la zona de trabajo.
	090	Golpes/cortes por objetos o herramientas	▪ Manejo de herramientas en trabajos de mantenimiento y ajuste de la máquina. ▪ Corte con los discos de corte. ▪ Selección de útiles, herramientas y medios auxiliares no adecuados al trabajo a realizar. ▪ Eslingas de acero deterioradas con hilos de acero accesibles en el manejo de tablas.
	100	Proyección de fragmentos o partículas	▪ Proyección de partículas en proceso de corte.
	110	Atrapamientos por o entre objetos	▪ Realizar trabajos de mantenimiento en elementos móviles de la propia máquina estando en marcha. ▪ Arranque de la máquina sin comprobar que no hay personas próximas. ▪ Ausencia y/o deficiencia de resguardos y de dispositivos de protección laterales y frontales. ▪ Transmisiones, engranajes y elementos móviles al aproximarse indebidamente, o al limpiar, engrasar o regular elementos de máquina cuando están en movimiento. ▪ Falta de carcasas de seguridad. ▪ Atrapamiento entre tablas almacenadas sobre caballetes. ▪ Vuelco de tablas mal almacenadas.
	120	Atrapamiento por vuelco de máquinas o vehículos	▪ Sobrecarga de la estructura de la máquina al sobrepasar la carga máxima aconsejada por el fabricante. ▪ Atrapamiento por vuelco de caballetes cargados.

Pictograma	Código	Riesgo	Factores de riesgo
	130	Sobreesfuerzos	▪ Manejo de piezas cortadas o a cortar. ▪ Manejo y ubicación de palets vacíos. ▪ Manipulación de caballetes y barras. ▪ Empuje de tablas. ▪ Empuje manual de mesa de corte para su giro.
	140	Exposición a temperaturas ambientales extremas	▪ Trabajos en condiciones húmedas.
	150	Contactos térmicos	▪ Contacto con motor y zonas sometidas a fricción como poleas o discos de corte.
	160	Contactos eléctricos	▪ Contacto con partes de la maquinaria puesta en tensión accidentalmente. ▪ Fallos en la instalación de protección eléctrica del propio equipo (diferencial, toma de tierra, magnetotérmicos, guardamotores…). ▪ Conducciones y cuadro eléctricos en mal estado.
	170	Exposición a sustancias nocivas o tóxicas	▪ Presencia de polvo, como materia particulada, en el lugar de trabajo que puede ser respirada.
	180	Contactos con sustancias cáusticas y/o corrosivas	▪ Contacto con grasas y lubricantes.
	210	Incendios.	▪ Sobrecalentamiento de la maquinaria. ▪ Manejo de resinas y catalizadores.
	230	Atropellos o golpes con vehículos	▪ No respetar distancias de seguridad de al menos 5 metros entre peatones y equipos como camiones y carretillas elevadoras. ▪ Iluminación deficiente en el entorno de trabajo. ▪ Falta de delimitación de la zona de trabajo. ▪ Comunicación deficiente entre peatones y maquinistas. ▪ Circulación por zonas no previstas para peatones.

Pictograma	Código	Riesgo	Factores de riesgo
	310	Exposición a contaminantes químicos	▪ Presencia de polvo en el lugar de trabajo. ▪ Deficiente inyección de agua en la zona de corte. ▪ No realizar limpiezas por baldeo en la zona y dejar que se sequen los charcos.
	330	Ruido	▪ Exposición a un nivel de ruido superior al legalmente permitido según el Real Decreto 286/2006 en tareas de corte. ▪ Trabajos junto a otros equipos de corte como son telares, cortabloques, radiales….
	380	Iluminación	▪ Falta de iluminación.
	410	Fatiga física	▪ Jornadas de trabajo largas. ▪ Mal acondicionamiento y mantenimiento de la maquinaria. ▪ Ritmo de trabajo impuesto en la carga y descarga del equipo.
	450	Fatiga mental	▪ Órdenes contradictorias dictadas por distintos mandos. ▪ Presión a causa del tiempo. ▪ Motivos personales.
	900	Otros riesgos	▪ Falta de mantenimiento de la maquinaria.

6. Normas de procedimiento

Entre otras instrucciones y disposiciones internas de seguridad (DIS), se deberán de desarrollar por parte de la empresa, asesorado por su servicio de prevención, los siguientes procedimientos:

- Cambio, ajuste y reparación de discos.
- Controles e intervenciones en el equipo de trabajo.
- Puesta en marcha del equipo de trabajo.
- Almacenamiento y manejo de bloques con puente grúa.
- Normas generales de circulación por la planta.
- Periodicidad de las revisiones y mantenimientos generales de la máquina.

- Prevención y lucha contra el polvo.

7. Protocolos de vigilancia de la salud aplicables

Las tareas relacionadas con la perforación con la ayuda de las máquinas perforadoras conllevan grandes responsabilidades, por lo que solamente deben confiarse a personas capaces, exentas de contraindicaciones físicas (limitación de las capacidades visuales y auditivas, tendencia al vértigo, impedimentos físicos de otra naturaleza, etc.), dotadas de rapidez de decisión y de reacción y que posean los conocimientos técnicos precisos; para ello la vigilancia de la salud de los trabajadores (V.S.), deberá de evaluar la idoneidad para poder desempeñar el puesto de trabajo.

El término V.S. engloba una serie de actividades, referidas tanto a individuos como a colectividades y orientadas a la prevención de los riesgos laborales, cuyos objetivos generales tienen que ver con la identificación de problemas de salud y la evaluación de intervenciones preventivas.

La V.S. necesita nutrirse de informaciones producidas por otros especialistas y aporta, a su vez, los resultados de su actividad específica al ámbito interdisciplinar de la evaluación de riesgos y la planificación de la prevención. Se trata de una actividad para la que debe ser de aplicación el párrafo segundo del Art. 15.2 del Reglamento de los Servicios de Prevención relativo a coordinación interdisciplinar.

Esta V.S., entre otros aspectos, debe ser garantizada por la empresa, específica en función de los riesgos, voluntaria, salvo ciertas circunstancias, confidencial, ética, prolongada en el tiempo, contenido ajustado a la normativa, realizada por personal sanitario competente y planificada en el tiempo. Además de esto, debe de considerarse que debe de ser documentada, gratuita para los trabajadores, permitir la consulta y participación de los trabajares, sistemática e inclusión de una protección adecuada de personal especialmente sensible.

En el ámbito de este puesto de trabajo deberá de tenerse en consideración, para la determinación de la aptitud médica de las personas, los siguientes protocolos de actuación y los riesgos indicados en los apartados anteriores:

- DERMATOSIS.

- MANIPULACION MANUAL DE CARGAS.
- MOVIMIENTOS REPETITIVOS.
- POSTURAS FORZADAS.
- RUIDO.
- SILICOSIS.

Los contenidos de estos protocolos de vigilancia de la salud pueden consultarse en la página web del Ministerio de Sanidad.

8. Formación

El operador, debe tener formación en prevención de riesgos, según lo establecido en la Ley 31/1995 de Prevención de Riesgos Laborales y el Real Decreto 39/1997, por el que se aprueba el Reglamento de Servicios de Prevención, así como la normativa específica de aplicación.

Con carácter de obligatorio, la formación que debe recibir el operador debe de contemplar los siguientes puntos:

- Formación específica del puesto de acuerdo con el artículo 19 del LPRL (puesto de trabajo y riesgos existentes en el centro de trabajo en el que se va a desarrollar la actividad).
- Formación preventiva para el desempeño del puesto de operador de plantas de rocas ornamentales. Esta formación comprende una formación inicial de 20h y un reciclaje posterior cada 2 años con una duración de 5h.
- Formación en materia de lucha contra el polvo en su puesto de trabajo. La labor formativa deberá repetirse, al menos, una vez al año y, en particular, cuando el trabajador cambie de funciones, de puesto o de lugar de trabajo.

Otras actuaciones formativas, en el ámbito de la PRL, necesarias para el puesto pueden ser desarrolladas bajo las siguientes temáticas: ruido, mantenimiento, actuación en caso de emergencias (incendios, evacuación y primeros auxilios) y manipulación de cargas.

9. Capacitación

Para poder desempeñar este puesto de trabajo se va a requerir cumplir con una serie de restricciones necesarias para que se pueda desarrollar con todas las garantías que marca la legislación.

Entre las más relevantes, nos encontramos que para cada persona que ocupe el puesto se debe cumplir con lo siguiente:

- Ser mayor de 18 años.
- Tener la aptitud médica que le permita desempeñar el puesto con toda seguridad y sin daños a su salud.
- No tener una minusvalía que limite las funciones del puesto.
- Haber sido formado e informado.
- Estar autorizado por escrito
- Tener disponibles los EPI's necesarios.

En definitiva, la función del operador es primordial y por ello deberán ser personas con las aptitudes físicas, psicofísicas y sensoriales adecuadas, que hayan recibido la formación suficiente para que sean competentes en este trabajo, que hayan sido autorizados específicamente por el empresario para este fin y que exista constancia y registro tanto de la autorización como de la formación e información recibida.

10. Controles e inspecciones

El mantenimiento adecuado de todo equipo industrial tiene como consecuencia directa una considerable reducción de averías, lo cual a su vez hace disminuir en la misma proporción la probabilidad de que se produzcan daños en la salud provocados por aquellas.

Además, para el perfecto funcionamiento del equipo de trabajo y el buen desempeño de la actividad, se hace necesario establecer una serie de controles periódicos e inspecciones reglamentarias, que permita garantizar unas condiciones de trabajo seguras.

Por otro lado, los responsables de las diversas áreas de la empresa deben establecer un programa de mantenimiento y de revisiones de seguridad que garanticen el correcto estado de las instalaciones y equipos. Para ello se tendrán en cuenta los requisitos legales, así como las instrucciones de los fabricantes y suministradores de los equipos.

Entre los requisitos legales se encuentran los identificados en la Orden ITC/1607/2009, de 9 de junio, por la que se aprueba la Instrucción técnica complementaria 02.2.01 "Puesta en servicio, mantenimiento, reparación e inspección de equipos de trabajo" si estuviéremos en el ámbito del RGNBSM.

Además de esto, la utilización de cuestionarios de chequeo específicos para controlar tanto el equipo de trabajo como las tareas desempeñadas es una herramienta básica muy recomendable. Estos chequeos deberían de realizarse antes de iniciar los trabajos, durante y después; así como con otras frecuencias según determine la empresa ayudada por su servicio de prevención.

11. Normativa de aplicación

Para el adecuado control de las condiciones de trabajo asociadas al puesto de trabajo, debe de tenerse en consideración el articulado de la siguiente normativa nacional de aplicación. Hay que hacer la advertencia de que, si la maquinaria de corte no está en el interior de un establecimiento minero, toda la normativa a la que se hace referencia a este ámbito, deberá de obviarse.

- Ley 31/1995, de 8 de noviembre, de prevención de Riesgos Laborales.
- Real Decreto 863/1985, de 2 de abril, por el que se aprueba el Reglamento General de Normas Básicas de Seguridad Minera.
- Orden ITC/101/2006, de 23 de enero, por la que se regula el contenido mínimo y estructura del documento sobre seguridad y salud para la industria extractiva.
- Orden ITC/1316/2008, de 7 de mayo, por la que se aprueba la instrucción técnica complementaria 02.1.02 «Formación preventiva para el desempeño del puesto de trabajo», del Reglamento General de Normas Básicas de Seguridad Minera.
- Orden ITC/1607/2009, de 9 de junio, por la que se aprueba la Instrucción técnica complementaria 02.2.01 "Puesta en servicio, mantenimiento, reparación e inspección

de equipos de trabajo" del Reglamento general de normas básicas de seguridad minera.

- Orden ITC/2585/2007, de 30 de agosto, por la que se aprueba la Instrucción técnica complementaria 2.0.02 «Protección de los trabajadores contra el polvo, en relación con la silicosis, en las industrias extractivas», del Reglamento General de Normas Básicas de Seguridad Minera.
- Orden ITC/2699/2011, de 4 de octubre, por la que se modifica la instrucción técnica complementaria 02.1.02 "Formación preventiva para el desempeño del puesto de trabajo", del Reglamento General de Normas Básicas de Seguridad Minera, aprobada por la Orden ITC/1316/2008, de 7 de mayo.
- 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.
- Real Decreto 1299/2006, de 10 de noviembre, por el que se aprueba el cuadro de enfermedades profesionales en el sistema de la Seguridad Social y se establecen criterios para su notificación y registro.
- Real Decreto 1311/2005, de 4 de noviembre, sobre la protección de la salud y la seguridad de los trabajadores frente a los riesgos derivados o que puedan derivarse de la exposición a vibraciones mecánicas.
- Real Decreto 1389/1997, de 5 de septiembre, por el que se aprueban las disposiciones mínimas destinadas a proteger la seguridad y la salud de los trabajadores en las actividades mineras.
- Real Decreto 171/2004, de 30 de enero, por el que se desarrolla el artículo 24 de la Ley 31/1995, de 8 de noviembre, de Prevención de Riesgos Laborales, en materia de coordinación de actividades empresariales.
- Real Decreto 286/2006, de 10 de marzo, sobre la protección de la salud y la seguridad de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición al ruido.
- Real Decreto 374/2001, de 6 de abril, sobre la protección de la salud y seguridad de los trabajadores contra los riesgos relacionados con los agentes químicos durante el trabajo.

- Real Decreto 39/1997, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de los Servicios de Prevención.
- Real Decreto 485/1997, de 14 de abril, sobre disposiciones mínimas en materia de señalización de seguridad y salud en el trabajo.
- Real Decreto 486/1997, de 14 de abril, por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud en los lugares de trabajo.
- Real Decreto 487/1997, de 14 de abril, sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud relativas a la manipulación manual de cargas que entrañe riesgos, en particular dorso lumbares, para los trabajadores.
- Real Decreto 614/2001, de 8 de junio, sobre disposiciones mínimas para la protección de la salud y seguridad de los trabajadores frente al riesgo eléctrico.
- Real Decreto 665/1997, de 12 de mayo, sobre la protección de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición a agentes cancerígenos durante el trabajo.
- Real Decreto 681/2003, de 12 de junio, sobre la protección de la salud y la seguridad de los trabajadores expuestos a los riesgos derivados de atmósferas explosivas en el lugar de trabajo.
- Resolución de 18 de noviembre de 2010, de la Dirección General de Política Energética y Minas, por la que se aprueba la especificación técnica número 2004-1-10 "Formación preventiva para el desempeño de los puestos de trabajo encuadrados en los grupos 5.4 letras a), b), c), d), e), f), g), h), j), k), l), m), y 5.5 letras a), b) y d) del apartado 5 de la Instrucción Técnica Complementaria 02.1.02 "Formación preventiva para el desempeño del puesto de trabajo", del Reglamento General de Normas Básicas de Seguridad Minera".

12. Bibliografía

Para el desarrollo de esta ficha se han tenido en consideración publicaciones propias de Centro Tecnológico del Mármol, Piedra y Materiales disponibles en www.ctmarmol.es, normativa de aplicación extraída del BOE, así como Notas Técnicas de prevención disponibles en www.insst.es y catálogos de maquinaria de la empresa Canigó y PCruz.

Promueve y edita

MARSA
ASOCIACION DE EMPRESARIOS DEL MARMOL
Y DE LA PIEDRA DE LA REGION DE MURCIA

Desarrolla

Centro Tecnológico
del mármol, piedra y materiales

Subvenciona

Región de Murcia
Consejería de Empleo, Investigación
y Universidades

Dirección General de Diálogo Social
y Bienestar Laboral

Orden del titular de la Consejería de Empleo, Investigación y Universidades, por la que se convocan subvenciones destinadas a programas que fomenten las relaciones laborales y la seguridad y salud en el trabajo para el año 2020. Programa 4º Fomento y difusión de la prevención de riesgos laborales, (BORM 176, 31/07/2020) Expediente: 2020-33-31-0015

Autor e investigador principal

Dr. Francisco Hita López
Responsable de Formación y Seguridad y Salud Laboral
Centro Tecnológico del Mármol, Piedra y Materiales

Citar este documento como:

Hita López, F. y Lozano del Amor, P. (2020). Discopuente, mesa de corte y otros equipos de corte por disco. Operadores de plantas de rocas ornamentales. Divulgación de fichas de información y sensibilización para el fomento de la PRL por puesto de trabajo en la extracción y elaboración de la piedra natural. Murcia. España: MARSA y Centro Tecnológico del Mármol, Piedra y Materiales.

Nota: En este documento se ha procurado utilizar un lenguaje no sexista e inclusivo, salvo en textos extraídos de documentos normativos o bibliografía en los que se ha respetado la redacción original.