

PROYECTO PRÁCTICA SUPERVISADA

2023


“BODEGA CAVAS DEL ARTESANO”

INTEGRANTES:

- Gerlero Cecilia (legajo 8110)

DOCENTES:

- Edgardo Boschín
- Luis Membrive

 U.T.N. San Rafael	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 1	

Referencias

Introducción.....	3
Breve reseña histórica bodega: Cavas del artesano.....	3
Reglamentación.....	3
Ubicación.....	3
Proceso productivo.....	4
Diagrama de procesos.....	10
Análisis de planilla Método Fine.....	11
Aclaraciones.....	13
Mapa de riesgo.....	13
Enfermedades profesionales.....	15
Distintos tipos de contaminantes a los que está expuesto el trabajador.....	18
Por contacto.....	18
Por inhalación.....	19
Por ingestión.....	19
Ruido.....	19
Ponderación de ruido en el trabajo.....	19
Medición.....	20
Protocolo de medición de ruido en el ambiente laboral.....	20



PRÁCTICA SUPERVISADA

Nombre: Cecilia Gerlero

Especialidad: Industrial

FECHA

LEG. 8110

HOJA 2

Introducción

Cavas del artesano es una bodega fundada por la familia Lalik, la cual se dedica a la elaboración y comercialización de vinos de autor.

En el siguiente informe se analizaron las características fundamentales que debe cumplir la Bodega estudiada, respecto a la seguridad e higiene, por medio de la observación del área de trabajo.

Breve reseña histórica bodega: Cavas del artesano



Los vinos de la bodega “Cavas del Artesano” de General Alvear-Mendoza son elixires elaborados por la mano experta de Carlos Lalik (propietario y enólogo de la bodega), un profesional de reconocida trayectoria en el sur provincial, apasionado por las técnicas de cata y degustación.

Reglamentación

Cavas del artesano se rige bajo la ley N° 14878, denominada “Ley general de vinos”: La cual hace referencia a la producción, industria y comercio vitivinícola en el territorio de la Nación, quedan sujetas a las disposiciones de la Ley General de Vinos y su reglamentación. Créase el Instituto Nacional de Vitivinicultura.

Ubicación

La bodega Cavas del Artesano se encuentra sobre la Ruta 188, sobre el km 791 en General Alvear, Provincia de Mendoza.



 **U.T.N.**
San Rafael

PRÁCTICA SUPERVISADA

Nombre: Cecilia Gerlero

Especialidad: Industrial

FECHA

LEG. 8110

HOJA 3

Proceso productivo

1. Recepción o ingreso de materia prima

La materia prima llega a la bodega en camiones cargados con los cajones obtenidos en la etapa de cosecha.




2. Limpieza

Los cajones de uva se vuelcan sobre una cinta transportadora donde a sus laterales se encuentra personal, que realiza la acción de retirar aquellas impurezas que puedan afectar el sabor, aroma y color del futuro vino. Su tarea consiste en extraer todas aquellas suciedades que puedan traer los racimos, sobre todo las hojas, y a su vez, descartar aquellos racimos que se encuentren en mal estado.



3. Despalillado y estrujado

La uva procedente de la cinta transportadora ingresa a una despalilladora que separa los granos de uva del racimo y al mismo tiempo realiza el estrujado de los granos obtenidos.

	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 4	

Desgranado el racimo, las uvas son pisadas o molidas para conseguir que se rompa la piel de la uva, llamada hollejo. Así se extrae el jugo para facilitar el siguiente paso, pero no se debe estrujar demasiado para evitar que se rompan las semillas de las uvas, que aportarían amargor al caldo.




4. Maceración y fermentación

La uva estrujada es llevada a depósitos de acero donde realiza un periodo de maceración a temperatura controlada, beneficiando la extracción de aromas. Durante este proceso, los hollejos y las semillas van aportando color al mosto, así como otros componentes que van a determinar el producto final, como son los taninos.

Posteriormente, a dicho jugo se le añade levadura, elevando su temperatura a 25°C aproximadamente para dar paso a la fermentación alcohólica que tendrá una duración de aproximadamente 7-10 días. La fermentación alcohólica, es decir, el proceso en el que las levaduras transforman los azúcares de la uva en alcohol. El gas carbónico que se produce durante este proceso empuja los hollejos hacia arriba, formando lo que se conoce como “sombbrero”.

En este momento es cuando se procede a realizar el remontado, es decir, ir remojando el sombrero con el mosto procedente de las zonas inferiores para que los componentes lleguen a todas partes. Posteriormente, consiste en extraer el vino y colocarlo en otro depósito para que el sombrero baje al fondo del tanque.

	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 5	




5. Descubre

El descube consiste en separar el mosto o vino de las partes sólidas de la uva transfiriendo el líquido a otro depósito. Esto se realiza por medio de una bomba que permite transportar el vino de un depósito a otro.



6. Maduración malo-láctica

El vino ya ingresado en el nuevo depósito, luego de realizar el descube, se vuelve a someter a un nuevo proceso de maduración. Este tiene una duración aproximada de 30-40 días. A través de este proceso se rebaja el carácter ácido del vino y lo hace mucho más agradable al consumo.

	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 6	

En esta segunda fermentación, el ácido málico, uno de los tres ácidos presentes en el vino junto con el ácido tartárico y el cítrico, se convierte en ácido láctico. Esto genera una estabilización del vino, una disminución de su acidez, y una mejora en sus propiedades organolépticas.

7. Crianza

El proceso de envejecimiento o crianza es uno de los puntos de mayor importancia para la elaboración de un vino. En este proceso, el vino es bombeado desde los depósitos hasta las barricas para que adquiera notas aromáticas que durante la cata se pueden distinguir. Durante la estancia en las barricas, el vino va evolucionando y desarrollando diferentes características.



8. Trasiego y clarificación


Mientras el vino descansa en las barricas se realizan dos trabajos adicionales para eliminar impurezas y sedimentos como son el trasiego y la clarificación.

El trasiego es el proceso mediante el cual el vino se cambia varias veces de recipiente, con el fin de ir eliminando los sedimentos sólidos y de airear el vino. Esta etapa consiste en bombear el vino a un nuevo depósito.

Este proceso incluye la clarificación, que consiste en la aplicación de componentes clarificantes que arrastran la materia en suspensión hacia el fondo del depósito.

9. Filtración

Es la etapa posterior al proceso de trasiego y clarificación para eliminar más eficazmente las impurezas que puedan estar quedando en el vino. Para llevar a cabo esta etapa se utiliza un filtro tangencial, que resulta un proceso físico que mediante la transmisión de vino a presión atraviesa una membrana que retiene aquellas partículas no solubles que se encontraban en el mismo.

	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 7	

10. Embotellado y encorchado


Las máquinas llenadoras de botellas, también conocidas como embotelladoras, tienen como principal objetivo introducir el vino base en el interior de las botellas. Luego del llenado, las botellas son encorchadas y, posteriormente, se les coloca sobre el cuello de la botella una cápsula para asegurar que el vino se encuentre totalmente hermético.



11. Etiquetado

Las botellas ya llenas y encorchadas se transportan por una cinta transportadora hacia 2 rodillos de etiquetas autoadhesivas. Al atravesarlos, se adhiere a la botella la etiqueta y contra etiqueta.



	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 8	

12. Packaging

Una vez salida de la etapa de etiquetado las botellas son depositadas en cajas de 6 unidades y quedan listas para su posterior transporte o almacenamiento. El trabajo se realiza por el personal de manera manual.




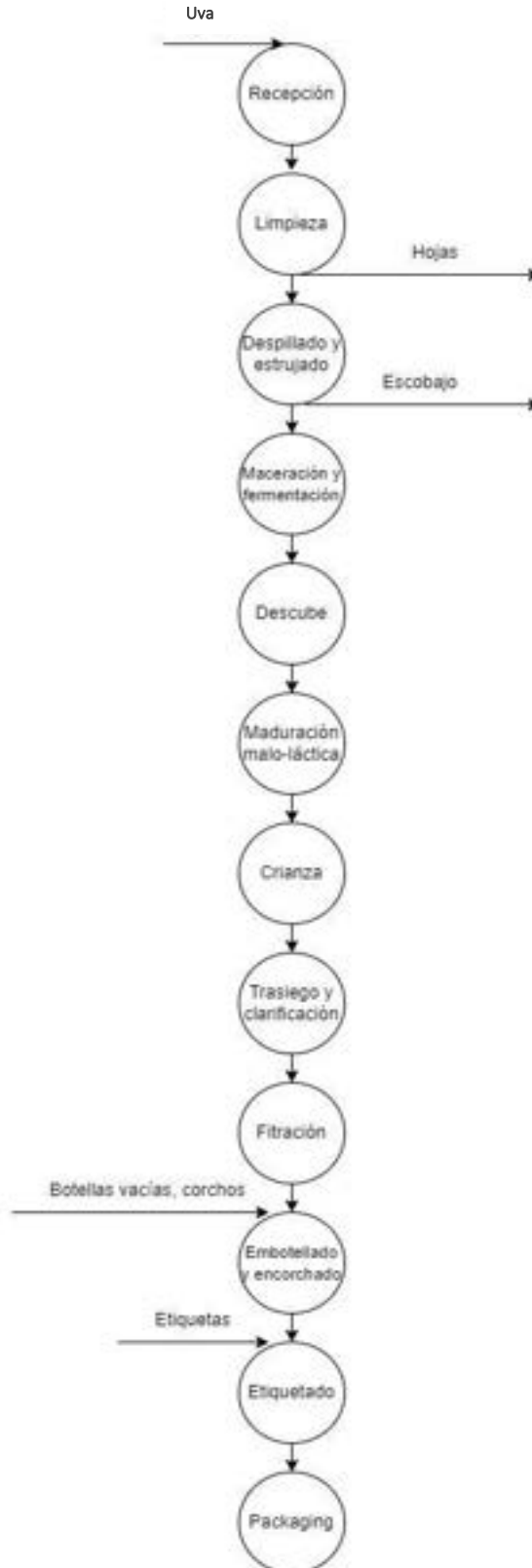
	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 9	

Diagrama de procesos



U.T.N.
San Rafael

PRÁCTICA SUPERVISADA

Nombre: Cecilia Gerlero

Especialidad: Industrial

FECHA

LEG. 8110

HOJA 10

Análisis de planilla Método Fine

Método de William Fine.

El método de Fine permite calcular el grado de peligrosidad de cada riesgo identificado, a través de una fórmula matemática que vincula la probabilidad de ocurrencia, las consecuencias que pueden originarse en caso de ocurrencia del evento y la exposición a dicho riesgo.

La fórmula de la Magnitud del Riesgo o Grado de Peligrosidad es la siguiente:

$$GP = C * E * P$$

- Las Consecuencias(C): se define como el daño debido al riesgo que se considera, incluyendo desgracias personales y daños materiales. Los valores numéricos asignados para las consecuencias más probables de un accidente se pueden ver en el cuadro siguiente:

CONSECUENCIAS	
100	CATASTROFE
50	VARIAS MUERTES
25	MUERTE
15	LESIONES GRAVES
5	LESIONES CON BAJA
1	LESIONES SIN BAJA

- La Exposición (E): se define como la frecuencia con que se presenta la situación de riesgo, siendo tal el primer acontecimiento indeseado que iniciaría la secuencia del accidente. Mientras más grande sea la exposición a una situación potencialmente peligrosa, mayor es el riesgo asociado a dicha situación. El cuadro siguiente se presenta una graduación de la frecuencia de exposición:

FRECUENCIA		
VARIAS VECES AL DIA	CONTINUA	10
UNA VEZ AL DIA	FRECUENTE	6
UNA VEZ A LA SEMANA	OCASIONAL	3
UNA VEZ AL MES	IRREGUALR	2
CADA VARIOS AÑOS	RARA	1
NO SE SABE OCURRA, PERO NO SE DESCARTA	REMOTA	0,5
SE DESCARTA		

- La Probabilidad (P): este factor se refiere a la probabilidad de que una vez presentada la situación de riesgo, los acontecimientos de la secuencia completa del accidente se sucedan en el tiempo, originando accidentes y consecuencias.

PROBABILIDAD	
ES EL RESULTADO MAS PROBABLE	10
ES POSIBLE	6



PRÁCTICA SUPERVISADA

Nombre: Cecilia Gerlero

Especialidad: Industrial

FECHA

LEG. 8110


HOJA 11

ES UNA CONSECUENCIA RARA	3
MUY RARO, PERO SE SABE HA OCURRIDO	1
COINCIDENCIA MUY RARO PERO CONCEBIBLE	0,5
COINCIDENCIA PRACTICAMENTE IMPOSIBLE,	0,1
JAMAS HA OCURRIDO	0

Como análisis de la planilla de Método Fine pudimos determinar que los riesgos a los que están expuestos los operarios de planta son sobreesfuerzo clasificado como riesgo muy alto. Como riesgo notable se determinó el contacto eléctrico. En el de riesgos altos la detección y corrección debe ser inmediata, mientras que en los riesgos notables deben tener una corrección urgente.

EVALUACION ESPECIFICA DE RIESGO

DATOS DE LA EMPRESA										
Cavas del Artesano				Familia Lalik						
PUESTOS DE TRABAJO		TRAB.	PUESTOS DE TRABAJO		TRAB.	FECHA		mar-23		
Operador de planta		5				HORA		10.30 a.m.		
Administrativo		2				EVALUADORES		Cano, Gerlero		
Enologo		1				COND. AMB				
RIESGO	SD	MA	ME	consecuencia	probabilidad	exposicion	riesgo	RECOMENDACIONES		
1				2	0,5	0,5	0,5	ACEPTABLE		
2				2	0,5	0,5	0,5	ACEPTABLE		
3				5	0,1	0,5	0,25	ACEPTABLE		
4				15	10	1	150	NOTABLE		
5				1	0,1	0,5	0,05	ACEPTABLE		
9				5	0,1	1	0,5	ACEPTABLE		
6				15	0,1	1	1,5	ACEPTABLE		
7				5	0,1	1	0,5	ACEPTABLE		
8				5	1	1	5	ACEPTABLE		
10				1	0,3	1	0,3	ACEPTABLE		
11				1	0,3	0,5	0,15	ACEPTABLE		
12				1	6	1	6	ACEPTABLE		
13				1	0,1	0,5	0,05	ACEPTABLE		
14				1	0,5	1	0,5	ACEPTABLE		
15				3	2	1	6	ACEPTABLE		
16				1	3	0,5	1,5	ACEPTABLE		
17				1	3	1	3	ACEPTABLE		
18				1	3	0,5	1,5	ACEPTABLE		
19				1	0,1	0,5	0,05	ACEPTABLE		
20				3	10	10	300	ALTO		
21				1	0,1	6	0,6	ACEPTABLE		
22				1	0	0,5	0	ACEPTABLE		
23				1	0,1	1	0,1	ACEPTABLE		
24				5	0,5	1	2,5	ACEPTABLE		
25				2	0,5	0,5	0,5	ACEPTABLE		
26				3	0,5	6	9	ACEPTABLE		
27				1	0,1	0,5	0,05	ACEPTABLE		
28							0	ACEPTABLE		
							0	ACEPTABLE		
							0	ACEPTABLE		

	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA	12

Aclaraciones

- Sobresfuerzos

Estos son accidentes originados por el manejo de cargas pesadas o por movimientos mal realizados al levantar, estirar o empujar y manejar objetos. Como sugerencias optamos por evitar realizar manipulaciones con el codo por encima del nivel de los hombros, no realizar acciones manuales por detrás del cuerpo, evitar estar estático (de pie o sentado) durante la mayor parte de la jornada, procurar que la superficie de trabajo se sitúe a una altura idónea en función de estatura y tarea. Repartir (siempre que sea posible) la carga total en cargas más pequeñas.

- Riesgo eléctrico

El contacto con cualquier elemento de la instalación eléctrica en mal estado (enchufes, cables, cuadros, etc.) puede generar electrocuciones y quemaduras. Como sugerencias recomendamos mirar atentamente la señalización de riesgo eléctrico en cuadros y equipos, comprobar que el diferencial y el magnetotérmico que protegen las instalaciones estén en buen estado, no manipular equipos con las manos mojadas ya que el agua es conductora de la electricidad. Además, es de suma importancia realizar un mantenimiento periódico de la instalación eléctrica, corroborando que los hilos conductores estén en buen estado y nunca pelados. Por último, se recomienda que todos los equipos posean sus respectivas carcasas para evitar contactos eléctricos directos.

Mapa de riesgo

El mapa de riesgos es un instrumento, que, mediante relevamiento y representación de riesgos y agentes contaminantes, permite localizar los factores nocivos en un espacio de trabajo determinado. Permite un diagnóstico de los riesgos laborales en todo el territorio Nacional a través de un Sistema de Información Geográfica desde la Superintendencia de Riesgos de trabajo S.R.T. Este mapa constituye una herramienta efectiva para el diseño de políticas orientadas a la prevención de riesgos laborales, facilitando las etapas de diagnóstico, diseño y monitoreo. Al mismo tiempo permite determinar el grado de cumplimiento de la normativa vigente. El mapa de riesgos se construye sobre la base de la interrelación de datos obtenidos de diversas fuentes y tiene tres niveles:

- Registro de Riesgos del Personal Expuesto.
- Mapa de Riesgos por Establecimiento.
- Mapa de Riesgos País.

 **U.T.N.**
San Rafael

PRÁCTICA SUPERVISADA

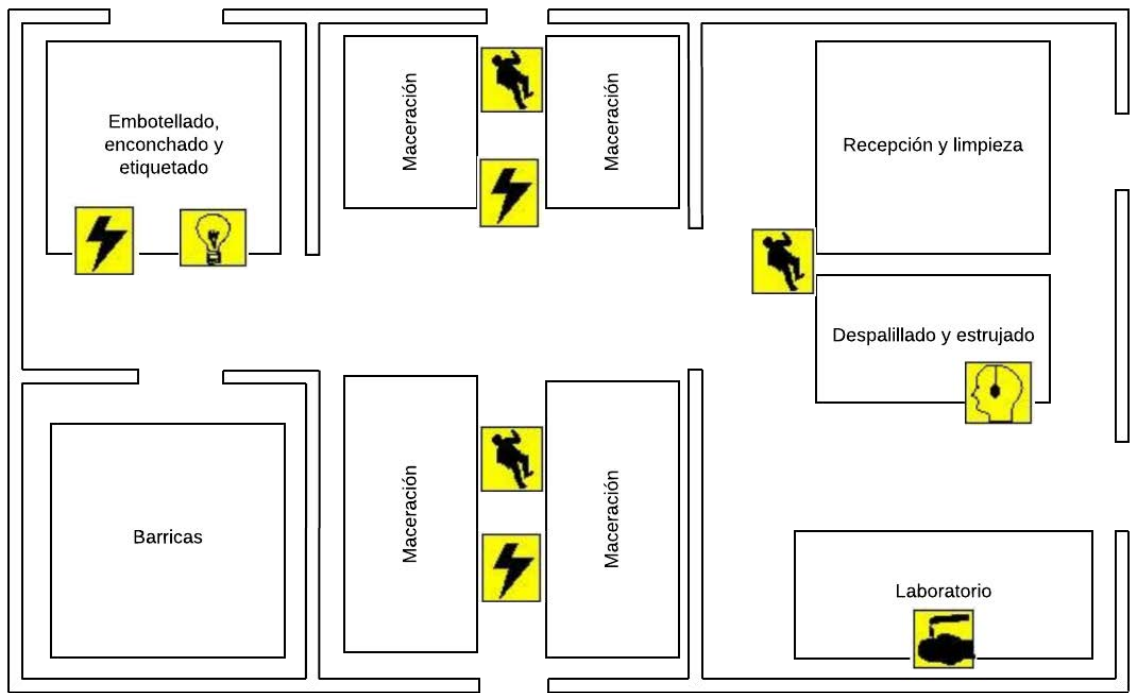
Nombre: Cecilia Gerlero

Especialidad: Industrial

FECHA

LEG. 8110

HOJA 13



Referencias



Ruido



Iluminación



Contacto con
químicos



Eléctrico



Caída

 **U.T.N.**
San Rafael

PRÁCTICA SUPERVISADA

Nombre: Cecilia Gerlero

Especialidad: Industrial

FECHA

LEG. 8110


HOJA 14

Enfermedades profesionales

Se consideran enfermedades profesionales aquellas que se encuentran incluidas en el listado de enfermedades profesionales que elaborará y revisará el Poder Ejecutivo anualmente, en el decreto 658/1196


AGENTE: POSICIONES FORZADAS Y GESTOS REPETITIVOS EN EL TRABAJO I	
(Extremidad Superior)	
Afecciones periarticulares	Lista de actividades donde se puede producir la exposición
Hombro: Hombro doloroso simple (tendinitis del manguito de los rotadores). Hombro anquilosado después de un hombro doloroso rebelde.	Hombro: Trabajos que requieren de movimientos repetitivos o forzados del hombro.
Codo: Epicondilitis Epitrocleititis	Codo: Trabajos que requieren de movimientos repetitivos de aprehensión o de extensión de la mano, o de supinación y pronosupinación.

AGENTE: POSICIONES FORZADAS Y GESTOS REPETITIVOS EN EL TRABAJO II	
(Extremidad Inferior)	
Afecciones periarticulares	Lista de actividades donde se puede producir la exposición

 U.T.N. San Rafael	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 15	

Rodilla: Tendinitis subcuadricipital o rotuliana.	Trabajos que requieren habitualmente de movimientos flexión y extensión de la rodilla.
--	--

AGENTE: PLAGUICIDAS ORGANO FOSFORADOS Y CARBAMATOS INHIBIDORES DE LA COLINESTERASA	
Afecciones periarticulares	Lista de actividades donde se puede producir la exposición
<p>Intoxicación precoz asintomática: caracterizada por la disminución de la actividad de la colinesterasa (sérica, globular o de sangre total), al 60 % de su valor normal o de su nivel previo a la exposición.</p> <p>Intoxicación aguda:</p> <p>Trastornos digestivos con cólicos abdominales, hipersalivación, náuseas, vómitos y diarrea.</p> <p>Trastornos respiratorios:</p> <p>Disnea asmátiforme, hipersecreción bronquial, insuficiencia respiratoria.</p> <p>Trastornos neurológicos:</p> <p>Cefalea, vértigos, confusión mental y miosis.</p>	<p>Uso sanitario de los plaguicidas para desinsectación de edificios, bodegas, calas de barcos, control de vectores de enfermedades transmisibles y aplicados en las formas señaladas antes.</p>

 U.T.N. San Rafael	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 16	

AGENTE: BROMURO DE METILO

Afecciones periarticulares

Lista de actividades donde se puede producir la exposición

Intoxicación sobreaguda por inhalación que se presenta con coma e insuficiencia respiratoria por edema agudo del pulmón de origen químico irritativo.

Empleo de bromuro de metilo para el tratamiento de vegetales en bodegas, cámaras de fumigación, contenedores, calas de barcos, camiones cubiertos, entre otros.

Intoxicación aguda por inhalación que se manifiesta con:

Trastornos neurológicos centrales:

Temblor intencional

Mioclónías

Crisis epileptiformes

Ataxia

Afasia y disartria

Cuadros de confusión mental

Ansiedad fóbica

Depresión

Estos síntomas pueden presentarse asiladamente o en conjunto.

Trastornos oculares:

Diplopia

Ambliopia

Amaurosis

Trastornos Auditivos.



PRÁCTICA SUPERVISADA

Nombre: Cecilia Gerlero

Especialidad: Industrial

FECHA

LEG. 8110

HOJA 17

--	--

AGENTE: HISTOPLASMA CAPSULATUM (HISTOPLASMOSIS)	
Afecciones periarticulares	Lista de actividades donde se puede producir la exposición
Pulmonar aguda Pulmonar crónica Histoplasmosis Diseminadas	Trabajadores de bodegas, cuevas o edificios viejos abandonados.

Distintos tipos de contaminantes a los que está expuesto el trabajador Por contacto


El trabajador en ocasiones está expuesto frente a un agente de limpieza y desinfección, los cuales generalmente contienen: sosa cáustica, hidróxido potásico, peróxido de hidrógeno, ácido peracético, lejía, hipoclorito calcico, ácido fosforico, acido tartarico, ácido cítrico, metabisulfito o gas sulfuroso.

Riesgos de contacto a los que está expuesto el trabajador

- Quemaduras en la piel
- Lesión ocular grave
- Irritación ocular grave
- Irritación cutánea

Medidas de prevención:

- No beber ni fumar en el área de trabajo
- No llevar ningún objeto, ni las manos a la boca, en horario de trabajo.
- Acudir al médico en caso de ingestión, contacto o inhalación, llevando la etiqueta del producto o la ficha de datos de seguridad.

 U.T.N. San Rafael	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 18	

Por inhalación

Además del agente de limpieza y desinfección el trabajador puede estar expuesto ante productos de tratamiento del vino y del mosto que podrán liberar gases, vapores, nieblas o polvos, que generalmente contienen: monóxido de carbono, peróxido de hidrógeno, ácido peracético, lejía, hipoclorito cálcico, ácidos: sulfúrico tartárico, cítrico y metabisulfito, perlitas y tierra diatomeas.

Riesgos de inhalación a los que está expuesto el trabajador

- Toxicidad en caso de inhalación
- Nocividad en caso de inhalación
- Inhalación de gases tóxicos

Medidas de prevención

- Siempre que sea posible, trabajar en lugares bien ventilados
- Utilizar mascarillas
- No mezclar metabisulfito, lejía o el hipoclorito cálcico con ácidos.
- Limpiar frecuentemente con aspiradoras o métodos húmedos los locales de trabajo.

Por ingestión

En ocasiones el trabajador realiza tareas de desinfección con productos con peróxido de hidrogeno, metabisulfito, ácido peracético, permanganato

Riesgos de ingestión a los que está expuesto el trabajador

- Nocividad en caso de ingestión


Medidas de prevención

- No beber ni comer en lugar de trabajo.
- No fumar en lugar de trabajo.
- No llevar ningún objeto, ni las manos a la boca en el lugar de trabajo.

Ruido

Ponderación de ruido en el trabajo

Como bien conocemos, para medir el nivel sonoro utilizamos la unidad de Decibelio A (dBA). Unidad cuya ponderación está representada por una curva estandarizada. Siendo la curva A, la de audición de baja sensibilidad.

	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 19	

Medición

Protocolo de medición de ruido en el ambiente laboral

PROTOCOLO DE MEDICIÓN DE RUIDO EN EL AMBIENTE LABORAL										
Razón social: Corros del Artesano			C.U.I.T.:							
Dirección: Ruta 125, km 781			Localidad: Corona Añorá		C.P.:	Provincia: Mendoza				
DATOS DE LA MEDICIÓN										
Punto de medición	Sector	Puesto / Puesto tipo / Puesto móvil	Tiempo de exposición del trabajador (T _e , en horas)	Tiempo de integración (Tiempo de medición)	Características generales del ruido a medir (continuo, intermitente, de impacto o de impulso)	ESTADO DE DOLOR O DE IMPACTO Tiempo por la presión acústica ponderada C (S.C. plus, en dB)	SONIDO CONTINUO e INTERMITENTE			Cumple con los valores de exposición diaria permitidos* (SI / NO)
							Nivel de presión acústica integrada (L _{Aeq,T_e} en dBA)	Resultado de la suma de los factores	Dosis (en porcentaje %)	
1	Recepción y limpieza	Operario 1,2		0:30 min	continuo	****		70 **		SI
2	Despalillado y estrujado	Operario 3		0:30 min	continuo	****		98 **		No
3	Maceración	Operario 4		0:30 min	intermitente	****		40 **		SI
4	Embotellado, enconchado y etiquetado	Operario 5		0:30 min	continuo	****		50 **		SI

Inspeccionamos el lugar de trabajo, medimos en distintas áreas y concluimos que el trabajador se encuentra expuesto a niveles considerables de ruido en su zona laboral. Debido a que se localiza en una industria con maquinarias que al ponerse en funcionamiento producen elevados ruidos. Hemos considerado como una exposición de ruido continuo, en el área de despalillado y estrujado el cual resulta molesto, imposibilita una buena comunicación, y desempeño de los operarios. Para realizar la medición, nos colocamos en la cercanía de las máquinas despalilladora y estrujadora, medimos por 30 segundos y la aplicación nos marcó un nivel de ruido de 98 dB. A continuación, adjuntamos imagen de lo relatado.



La imagen capturada nos muestra un gráfico, donde claramente podemos observar el nivel sonoro continuo. Los datos obtenidos de la aplicación fueron:

- Valor mínimo: 91.2 dB
- Valor máximo: 108 dB

U.T.N.
San Rafael

PRÁCTICA SUPERVISADA

Nombre: Cecilia Gerlero

Especialidad: Industrial

FECHA

LEG. 8110

HOJA 20


- Valor promedio: 99.6 dB

Con los datos obtenido completamos el protocolo de ruido de la resolución 85/12

La resolución 85/12 expresa que, para exposiciones prolongadas, el nivel máximo al que se debe exponer una persona es de 85 dBA sin protección. Los operarios de esta bodega se encuentran trabajando con 98db aproximadamente en una exposición continua, por lo que podría producir daños o lesiones permanentes, además molestias constantes. Cabe destacar, que es un trabajo que solo se realiza pocos meses, por lo que no conlleva a lesiones graves, aunque este resultado indica que está por encima del nivel permitido, por lo que se deberán tomar las medidas necesarias, para reducir el nivel de ruido hasta el valor requerido legalmente.

Se propone lo siguiente:

- 1) No permanecer en el área próxima al foco de ruido si no es necesario.
- 2) Avisar en caso de detectar elementos amortiguadores de ruido en mal estado (bandas de caucho, etc).
- 3) Usar protección auditiva en caso de estar directamente expuesto al ruido cuando la máquina esté en uso.
- 4) Se propone que los operarios que están expuestos directamente a este ruido utilicen auriculares de casco cuando las máquinas estén en uso.
- 5) Si hay elementos de metal que generen ruidos, analizar si se pueden reemplazar por piezas plásticas para disminuir el choque entre ellos.

 U.T.N. San Rafael	PRÁCTICA SUPERVISADA	Nombre: Cecilia Gerlero	
		Especialidad: Industrial	
		FECHA	
		LEG. 8110	
		HOJA 21	