

NOMBRE DEL CLIENTE

## EXPEDIENTE TÉCNICO

Nombre del Cliente (Población)

Referencia: xxxxxxxxxxxxxxxx (Rev.xx)

El presente expediente, conforme a las directivas D 2006/42/CE de 17 de mayo de 2006, D 2004/108/CE de 15 de diciembre de 2004 y D 2006/95/CE de 12 de diciembre de 2006, está destinado al personal encargado en

FOTO MÁQUINA/EQUIPO PARA LA QUE SE  
REALIZA EL EXPEDIENTE TÉCNICO

**REVISIÓN xx EXPEDIENTE TECNICO XXXX**

**En este documento se plasma unicamente pequeños apartados del Expediente Técnico que se realiza, por lo que no debe tenerse en cuenta como documento final.**

Todas las máquinas llevarán de manera legible e indeleble las indicaciones siguientes:

- Nombre y dirección del fabricante.
- Marcado CE
- Designación de la serie y modelo.
- Numero de serie
- Año de fabricación (de la primera comercialización)

## **Nombre del Fabricante (Tipo de máquina)**

**PROPIETARIO:**

**DIRECCIÓN:**

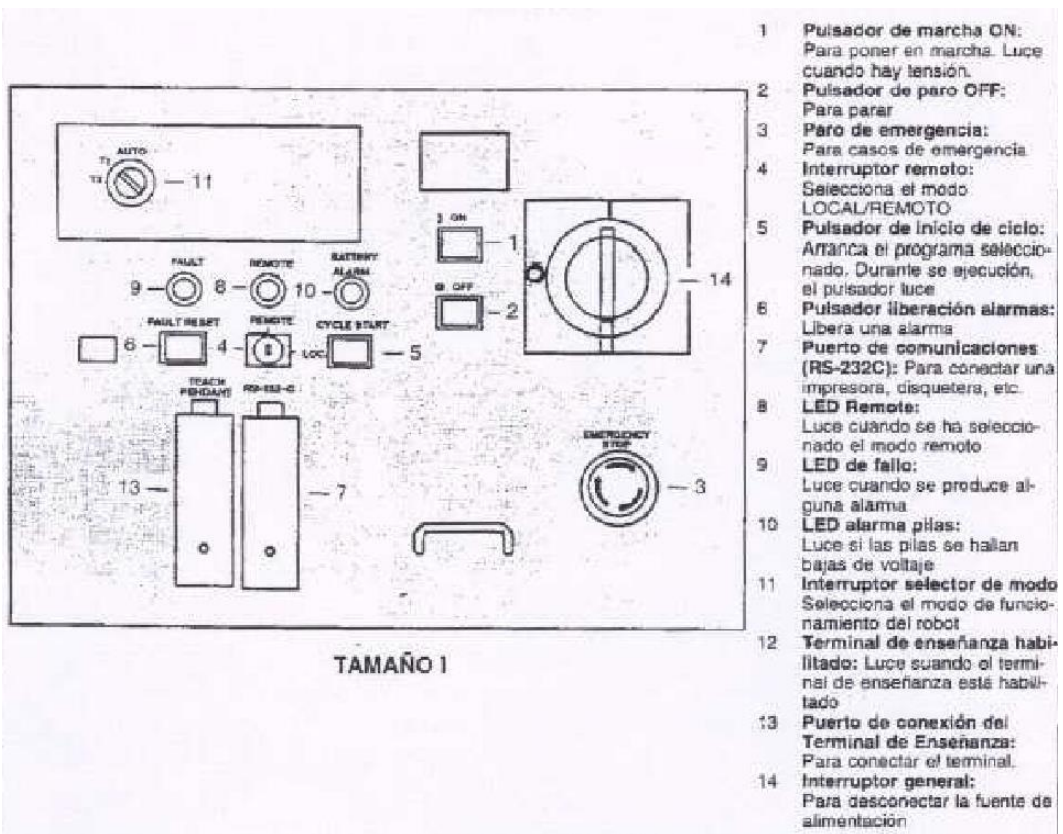
**REPRESENTANTE:**

**TELF.:**

**INSTALACIÓN:**

**MODELO:**

**AÑO FABRICACIÓN:**



Gravedad máxima previsible de esta lesión o daño

- |                                     |  |          |
|-------------------------------------|--|----------|
| <input type="checkbox"/>            | Rasguño, moratón   | DPH: 0.1 |
| <input type="checkbox"/>            | Quemadura, corte, enfermedad de corto plazo                  | DPH: 0.5 |
| <input type="checkbox"/>            | Rotura de un hueso menos o dedos                             | DPH: 1   |
| <input checked="" type="checkbox"/> | Rotura hueso mayor, mano, brazo, pierna                      | DPH: 2   |
| <input type="checkbox"/>            | Perdida de dedos   | DPH: 4   |
| <input type="checkbox"/>            | Amputación de pierna/mano, pérdida auditiva o visual del 50% | DPH: 8   |
| <input type="checkbox"/>            | Amputación 2 piernas/manos, pérdida visual auditiva completa | DPH: 10  |
| <input type="checkbox"/>            | Enfermedad crítica   | DPH: 12  |
| <input type="checkbox"/>            | Fatalidad  | DPH: 15  |

**VALOR DPH: 2**

d) NP Número de personas sometidas al peligro

- |                                     |                |        |
|-------------------------------------|----------------|--------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 1-2 personas   | NP: 1  |
| <input type="checkbox"/>            | 3-7 personas   | NP: 2  |
| <input type="checkbox"/>            | 8-15 personas  | NP: 4  |
| <input type="checkbox"/>            | 16-50 personas | NP: 8  |
| <input type="checkbox"/>            | >50 personas   | NP: 12 |

**VALOR NP: 1**

Del resultado de las variables a-b-c-d se obtiene el resultado :

HRN	VALORACIÓN
HRN ≤ 10	DESPRECIABLE
10 < HRN ≤ 50	BAJO PERO RELEVANTE
50 < HRN ≤ 200	MEDIO - ALTO
200 < HRN ≤ 500	ALTO
500 < HRN	INACEPTABLE

$$HRN = LO \times FE \times DPH \times NP$$

$$HRN = 5 \times 2.5 \times 2 \times 1 = 25$$

**SITUACIÓN PELIGROSA 1: VALOR BAJO PERO RELEVANTE**

## Conclusiones y resumen de la evaluación del riesgo asociado a las situaciones peligrosas

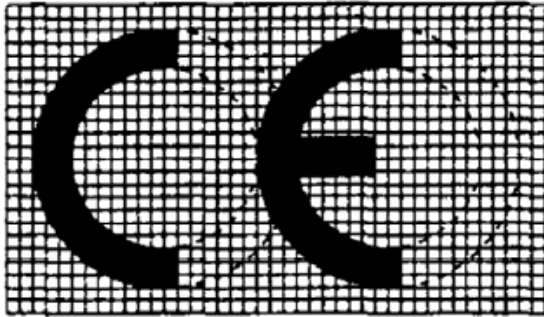
<b>Núm. situación Peligrosa</b>	<b>Peligro</b>	<b>Zona de peligro -Dónde-</b>	<b>Resultado análisis del riesgo</b>
1	Caídas al mismo nivel	Zona interior de la celda	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 8: VALOR BAJO PERO RELEVANTE</b>
2	Caída de objetos	Zona próxima a robots manipulación	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 7: VALOR MEDIO-ALTO</b>
3	Golpes con objetos	Zona del suelo interior de la celda	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 11: VALOR DESPRECIABLE</b>
4	Proyección de fragmentos o partículas incandescentes	Zona robots soldadura	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 8: VALOR BAJO PERO RELEVANTE</b>
5	Atrapamientos entre objetos	Zona robots manipulación	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 8: VALOR BAJO PERO RELEVANTE</b>
6	Cortes/Pinchazos	Zona exterior (manipulación producto) zona interior celda	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 11: VALOR DESPRECIABLE</b>
7	Contactos eléctricos	Cuadros eléctricos con tensión	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 7: VALOR MEDIO-ALTO</b>
8	Incendio o explosión	Cuadros eléctricos con tensión	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 8: VALOR BAJO PERO RELEVANTE</b>
9	Contactos térmicos	Zona robots soldadura	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 9: VALOR MEDIO-ALTO</b>
10	Exposición a radiaciones	Zonas próximas a la celda robotizada	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 10: VALOR INACEPTABLE</b>
11	Sobreesfuerzos	Zonas carga	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 11: VALOR DESPRECIABLE</b>
12	Atropellos, golpes contra vehículos	Zona perimetral celda robotizada	<b>SITUACIÓN PELIGROSA 12: VALOR DESPRECIABLE</b>

Encima de la máquina se pondrán las siguientes indicaciones:

- Nombre y dirección del fabricante.
- Modelo.
- Año de fabricación.
- Mercado CE
- Señales de advertencia

### *Mercado CE*

*El mercado CE de conformidad estará compuesto de las iniciales «CE» diseñadas de la manera siguiente:*

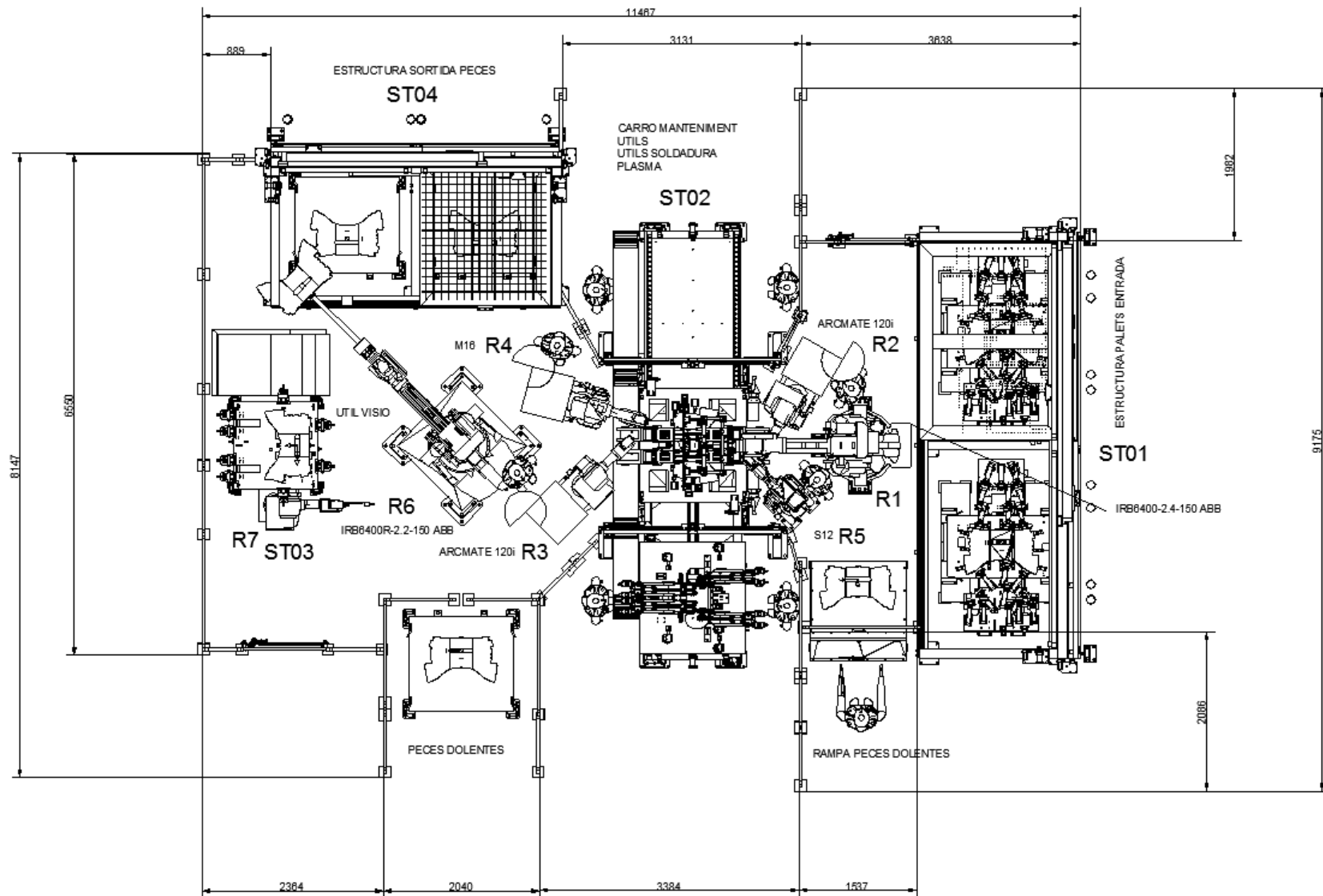


*En caso de reducir o aumentar el tamaño del mercado CE, se deberán respetar las proporciones de este logotipo.*

*Los diferentes elementos del mercado CE deberán tener apreciablemente la misma dimensión vertical, que no podrá ser inferior a 5 mm. Se autorizan excepciones a la dimensión mínima en el caso de las máquinas de pequeño tamaño.*

*El mercado CE deberá colocarse junto al nombre del fabricante o su representante autorizado mediante la misma técnica.*

*Cuando se haya aplicado el procedimiento de aseguramiento de calidad total mencionado en el artículo 12, apartado 3, letra c), y apartado 4, letra b), a continuación del mercado CE deberá figurar el número de identificación del organismo notificado.*





## DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

El constructor y comercializador **ADECUA RISK, S.L.** con el nombre comercial registrado **PROTECTEC** declara que las protecciones de seguridad de las Gamas: PRO-C10, PRO-C20, PRO-P89, PRO-P90, PRO-C30, PRO-C10, PRO-C20, PRO-C200, PRO-C280, PRO-C290, PRO-CC260, PRO-CC270, PRO-H, PRO-P290, PRO-HT1, PRO-C300, PRO-C400, PRO-C500, PRO-C600, PRO-C700, PRO-CE, PRO-CAP, PRO-FUELL, PRO-SAP, PRO-SAG, PRO-P40, PRO-P50, PRO-P60, PRO-P120, PRO-P250, PRO-P300, PRO-P450, PRO-HTM, PRO-HTV, PRO-HF, PRO-HTL, PRO-HM. Son conformes y acordes a las siguientes normas de seguridad comunitarias recogidas en la nueva Directiva Europea de máquinas **2006/42-CE** de 17 de Mayo de 2006 (transposición al **Real Decreto 1644/2008** de 10 de octubre, por el que se establecen las normas para la comercialización y puesta en servicio de las máquinas):

- UNE-EN-ISO 12100:2012
- UNE-EN ISO 14119:2014
- UNE-EN 953:1998+A1:2009
- UNE-EN ISO 13849-2:2013
- UNE-EN 60204-1:2007 CORR:2010
- UNE-EN 60947-5-1:2005
- UNE-EN ISO 13857:2008

Dichas protecciones deberán estar instaladas y puestas en servicio bajo las directrices específicas de la nueva Directiva Europea de máquinas **2006/42-CE**, así como queda también indicado en el **Real Decreto 1644/2008**, la empresa **ADECUA RISK, S.L.** declinará cualquier responsabilidad sobre cualquier manipulación o plagio de sus protecciones de seguridad sin su consentimiento y aprobación.

En Sabadell, Enero del 2014

Firmado:





Fabricante: **ADECUA RISK S.L.**

Nombre máquina: \_\_\_\_\_ Año de Fabricación: \_\_\_\_\_

Num. Máquina: \_\_\_\_\_ Num. Serie: \_\_\_\_\_

Peso Máquina (Kg): \_\_\_\_\_

Potencia (Kw): \_\_\_\_\_