Proper Load Handling Meeting Kit – Spanish

QUÉ ESTÁ EN RIESGO

RIESGOS DE CAÍDA DE CARGAS

Cuando se trabaja con grúas aéreas y carretillas elevadoras, la caída de cargas es uno de los riesgos más comunes y peligrosos. La caída de una carga puede provocar lesiones graves, muertes y daños estructurales importantes.

La caída de cargas puede ser el resultado de:

- **Incompetencia del operador**. Asegúrese de que los empleados están adecuadamente capacitados para desempeñar sus funciones de forma competente y segura.
- **Fallos mecánicos.** El riesgo de fallo mecánico puede reducirse si se asegura de que una persona competente realice las inspecciones rutinarias, el mantenimiento y las reparaciones a intervalos adecuados.
- **Bloqueo doble.** Se produce un doble bloqueo cuando un componente de la línea de elevación superior (es decir, el bloque de carga, el bloque de gancho, la bola de revisión) toca el bloque superior, la punta de la pluma o un componente similar.

CUÁL ES EL PELIGRO

RIESGOS DE SOBRECARGA DE LA GRÚA

La mayoría de los fallos estructurales de las grúas y de los trastornos son el resultado de la sobrecarga de la grúa.

Usted podría sobrecargar una grúa si:

- Se balancea o se deja caer repentinamente la carga.
- Arrastrar cargas.

- Elevar cargas por encima de la capacidad de la grúa.
- Cargar lateralmente una pluma.
- Utilice componentes defectuosos.

COMO PROTEGERSE

FUNDAMENTOS DE LA CARGA DE LA CARRETILLA ELEVADORA

¿Cómo se carga una carretilla elevadora?

- No supere el límite de carga recomendado para su carretilla elevadora. Cada carretilla elevadora tiene un límite de carga máximo. El límite de carga se muestra en la placa de datos de la carretilla elevadora.
- Utilice el dispositivo o accesorio de elevación adecuado para las cargas especiales (como el pincho para alfombras o la pinza para bidones).
- Coloque la carga según el centro de carga recomendado. El límite de carga de la carretilla elevadora disminuye a medida que se eleva el centro de carga.
- No añada peso adicional para contrarrestar una sobrecarga.
- Mantenga la carga cerca de las ruedas delanteras para mantener la estabilidad de la carretilla elevadora
- Si la carga está desequilibrada (por sus características), mantenga el extremo más pesado más cerca de las ruedas delanteras. Incline el mástil hacia atrás.

CONSEJOS DE SEGURIDAD EN LA MANIPULACIÓN DE CARGAS PARA LOS TRABAJADORES

1. Nunca se coloque debajo de la carga

- Aunque los riesgos parecen obvios, sigue siendo bastante habitual que los trabajadores se sitúen debajo de una carga cuando manejan equipos de elevación. Es increíblemente importante que no lo haga, ya que, si algo va mal, correrá un grave riesgo de ser golpeado por la carga.
- Es fundamental que se mantenga siempre a una distancia segura de la carga que está moviendo. Esto garantizará que, si comete un error, el equipo funciona mal o se encuentra

con cualquier otro problema, estará fuera de peligro y podrá hacer frente a la situación con seguridad.

2. Asegúrese de que la capacitación está al día

- Los empleadores y los operadores de equipos de elevación deben asegurarse de que su capacitación esté siempre actualizada. Esto significa que los trabajadores deben recibir capacitación adicional cada vez que se les presente un nuevo equipo o que sientan que podrían refrescar sus conocimientos. Para los operarios no basta con recibir una capacitación al principio de su carrera. Es un proceso continuo. Tener conocimientos actualizados es la única manera de que el personal pueda trabajar con seguridad, eficacia y eficiencia.

CONCLUSIÓN

Cuando se utiliza un equipo de elevación, es fundamental estar atento y tomar las precauciones de seguridad necesarias. De lo contrario, es mucho más probable que se produzcan accidentes. Estos incidentes pueden causar lesiones, daños costosos y muertes.

Proper Load Handling Stats and Facts

FACTS

1. Unlike a car, forklifts only have brakes in the front, making them harder to stop
2. Forklifts are heavier in the rear to compensate for the heavy loads being carried in the front. This uneven weight

distribution can make a forklift difficult to handle.
3. A forklift is turned by the rear wheels, causing the rear end to swing outward. This increases the chance of tipping over during tight turns.
4. Loads are carried in the front of a forklift, which can obstruct the view of the driver
5. Forklifts are often used to raise hefty loads to considerable heights, a combination that is always dangerous
6. The most common forklift accidents involve hitting a fellow worker, blocked sight, or lack of proper training
7. The most common cause of crane fatalities is workers or bystanders who are struck by an object that falls from a crane.

STATS

- Forklifts account for around 85 deaths every year – a 28% Increase since 2011
- Forklift accidents that result in serious injury total 34,900 annually.
- Non-serious injuries related to forklift accidents reach 61,800 each year.
- A forklift overturning is the most common incident, accounting for 24% of all forklift accidents.
- If companies implemented more stringent training policies, the Occupational Safety & Health Administration (OSHA) estimates that about 70% of forklift accidents in the US could be prevented.
- On average 95 people are seriously injured in a forklift accident every day and 1 person is killed in a forklift accident every 4 days in the United States alone.
- Approximately 11% of forklifts in the United States will be involved in an accident each year. Meaning if your facility has 10 or more – something is going to happen this year.
- A breakdown of crane accident fatalities by cause of death:
    - Contact with object or equipment – 62%
    - Falls – 20%

- Transportation incidents – 10%
- Contact with an electrical current – 8%

Proper Load Handling Stats and Facts – Spanish

HECHOS

1. A diferencia de un vehículo, las carretillas elevadoras sólo tienen frenos en la parte delantera, por lo que son más difíciles de detener.
2. Las carretillas elevadoras son más pesadas en la parte trasera para compensar las pesadas cargas que llevan en la parte delantera. Esta distribución desigual del peso puede hacer que una carretilla elevadora sea difícil de manejar.
3. Una carretilla elevadora gira con las ruedas traseras, lo que hace que la parte trasera se balancee hacia fuera. Esto aumenta la posibilidad de volcar durante los giros cerrados.
4. Las cargas se llevan en la parte delantera de una carretilla elevadora, lo que puede obstruir la visión del conductor
5. Las carretillas elevadoras se utilizan a menudo para elevar cargas pesadas a alturas considerables, una combinación que siempre es peligrosa
6. Los accidentes más comunes con carretillas elevadoras tienen que ver con el atropello de un compañero de trabajo, el bloqueo de la vista o la falta de capacitación adecuada
7. La causa más común de las muertes por grúa son los trabajadores o transeúntes que son golpeados por un objeto que cae de la grúa.

ESTADÍSTICAS

- Las carretillas elevadoras son responsables de unas 85 muertes al año, lo que supone un aumento del 28% desde 2011
- Los accidentes con carretillas elevadoras que provocan lesiones graves ascienden a 34.900 cada año.
- Las lesiones no graves relacionadas con accidentes de carretillas elevadoras alcanzan las 61.800 cada año.
- El vuelco de una carretilla elevadora es el incidente más común, representando el 24% de todos los accidentes con carretillas elevadoras.
- Si las empresas aplicaran políticas de capacitación más estrictas, la Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo (OSHA) calcula que se podrían evitar alrededor del 70% de los accidentes con carretillas elevadoras en Estados Unidos.
- Una media de 95 personas resulta gravemente herida en un accidente de carretilla elevadora cada día y una persona muere en un accidente de carretilla elevadora cada 4 días sólo en Estados Unidos.
- Aproximadamente el 11% de las carretillas elevadoras en los Estados Unidos se verán involucradas en un accidente cada año. Lo que significa que si su instalación tiene 10 o más – algo va a pasar este año.
- Un desglose de los accidentes de grúa por causa de muerte
    - Contacto con objeto o equipo – 62%
    - Caídas: 20%.
    - Incidentes de transporte: 10%.
    - Contacto con una corriente eléctrica – 8%.

Proper Load Handling Fatality

File

Minnesota man dies following industrial crane incident in Iron County, Mich.

MASTADON TOWNSHIP, Mich. (WLUC) – A Minnesota man has died following an industrial crane incident in Iron County's Mastadon Townhip.

Troopers from the Michigan State Police, Iron Mountain Post, responded to the fatal industrial accident on August 31, at approximately 12:25 p.m. at the Hydroelectric Dam on Lower Dam Road.

Investigation found that employees of Waterworks Marine of La Crosse, Wis., were moving a bulkhead into place using a barge-mounted crane, when the boom of the crane snapped off, striking a worker standing on the land.

Emergency medical personnel from Aspirus EMS, assisted by Alpha/Mastadon Township Fire Department, responded to the scene, but the Waterworks Marine worker, 49-year-old Neil Boser of Hillman, Minn., died from his injuries.

MSP Iron Mountain Post says the Michigan Occupational Safety and Health Administration (MIOSHA) is conducting follow up on the incident.

Source: *https://www.uppermichiganssource.com*

Proper Load Handling Fatality File – Spanish

Un hombre de Minnesota muere tras un incidente con una grúa industrial en el condado de Iron, Mich.

MASTADON TOWNSHIP, Mich. (WLUC) – Un hombre de Minnesota ha muerto tras un incidente con una grúa industrial en Mastadon Township, en el condado de Iron.

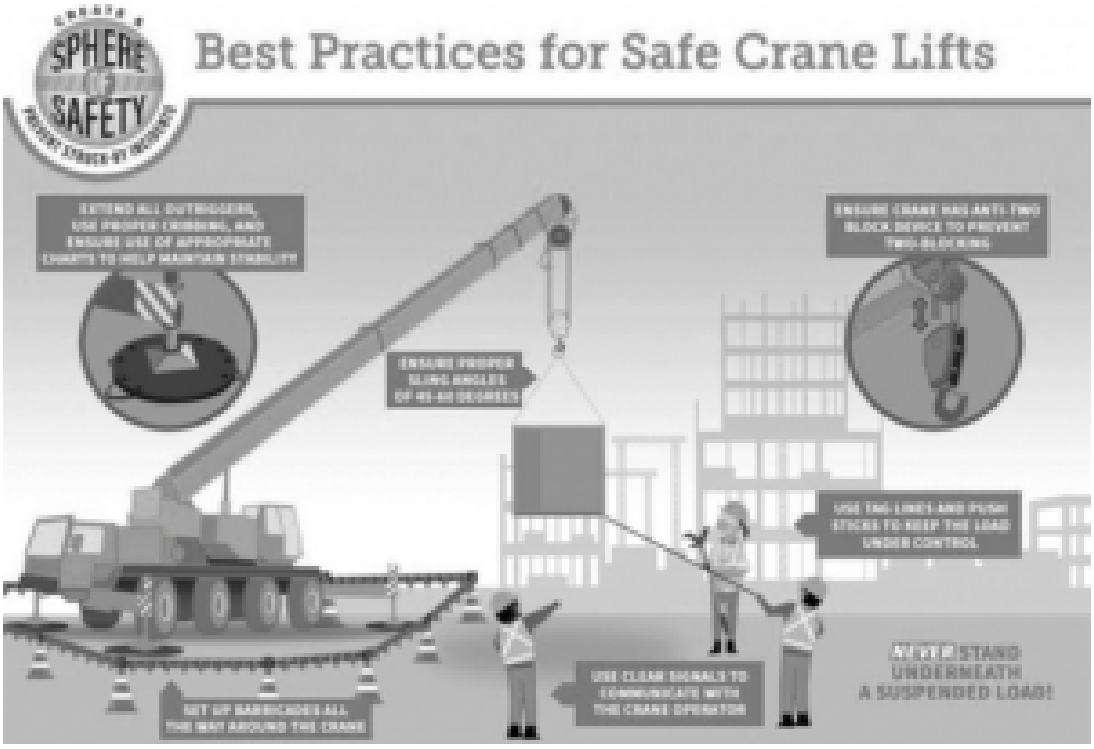
Los agentes de la Policía Estatal de Michigan, puesto de Iron Mountain, respondieron al accidente industrial fatal el 31 de agosto, aproximadamente a las 12:25 p.m. en la presa hidroeléctrica de Lower Dam Road.

La investigación determinó que los empleados de Waterworks Marine de La Crosse, Wisconsin, estaban colocando un mamparo en su sitio utilizando una grúa montada en una barcaza, cuando la pluma de la grúa se partió, golpeando a un trabajador que estaba de pie en el terreno.

El personal médico de emergencia de Aspirus EMS, asistido por el Departamento de Bomberos del municipio de Alpha/Mastadon, acudió al lugar, pero el trabajador de Waterworks Marine, Neil Boser, de 49 años, de Hillman, Minnesota, murió a causa de sus heridas.

El Puesto de Iron Mountain de la MSP dice que la Administración de Seguridad y Salud Ocupacional de Michigan (MIOSHA) está realizando un seguimiento del incidente.

Proper Load Handling Picture This



Source: *https://blogs.cdc.gov*

Proper Load Handling Picture This – Spanish



Fuente: *https://slideplayer.es/*

Biosecurity Protocols Meeting Kit

Biosecurity refers to procedures used to prevent the introduction and spread of disease-causing organisms in livestock farm sites.

HOW DISEASES ARE SPREAD IN LIVESTOCK

Direct Contact: When animals are close enough to touch. There is an immediate transfer of a disease agent to a host through open wounds, mucous membranes, or the skin. It may occur by contact with blood, saliva, nose-to-nose contact, rubbing, or biting from an infected animal.

Fomites/Indirect Contact: Transfer of disease agent is indirect by contact with an inanimate object such as equipment, vehicles,

clothing and footwear.

Aerosols: Disease agent is contained in suspended particles passed in the air from one animal to another.

Ingestion: Consumption of a disease agent in contaminated feed or water or chewing contaminated objects.

Vectors: A disease agent spread by blood-feeding insects such as mosquitoes, ticks, biting midges and flies.

IMPORTANT BIOSECURITY PRACTICES

Control of human traffic: Growers should restrict the number of visitors on site to essential visitors only. Ideally from a biosecurity standpoint, there would be no visitors at all. All people moving onto and within the site should be approved and records kept. This includes all visitors such as contractors, service people, maintenance personnel, site visitors, friends, and neighbors. There should be a clear procedure in place for all entering the barn, including providing dedicated clean within-barn coveralls and footwear for both staff and visitors. Hands should be cleaned by washing or with sanitizer. Some may require showers before entering barns. Footbaths should be kept clean and contents frequently changed. Footbaths should NOT be a substitute for dedicated in-barn footwear. Growers should also refrain from visiting other farm operations unless necessary. If it is deemed necessary, then showers and disinfecting of clothing, vehicle and any equipment is crucial.

Control of vermin, insects, and wild birds: An active vermin and wild bird procedure should be in place and can include trapping, baiting, and discouragement methods. The pest control protocol needs to be proactively managed, by monitoring activity and moving bait/trapping stations accordingly. Premises and surrounding environments need to be kept clean and tidy. Keeping vegetation from around the sheds removes vermin habitat. Feed spillage from feed deliveries or leaks need to be cleaned immediately so as not to attract wild birds or rodents. Dead chickens should be disposed in a manner that is hygienic and does not encourage the presence

of rodents, insects, or predators. Growers should not have contact with wild birds such as ducks, geese, and turkeys.

Control of vehicular traffic and equipment: Minimize the risk of cross-contamination from external areas onto the site. Vehicle entry to site should be kept to a minimum. Drivers should limit movements to the essential activities such as feed delivery, stock delivery, litter delivery, or harvest. Equipment used inside the barn should not be stored outside unless there is a thorough program in place for cleaning and sanitizing the equipment before use inside the barn. Equipment and vehicles must be sanitized before use between barns in order to prevent cross-contamination between flocks or herds.

Control of animal health and mortality: Growers must inspect their animals daily and dispose of mortality in a timely and approved method. Leaving carcasses to decompose in a pile increases the risk of disease spreading via insects and rodents.

Control of barn environment: Good ventilation can reduce the growth of disease-causing microbes in the barn. Fresh air entering and leaving the barn dilutes the microbe population. Poor ventilation can result in animals becoming stressed and can cause irritation of the respiratory system which in turn makes them more susceptible to bacterial and viral infections. Good ventilation will also prevent the buildup of toxic gases such as ammonia and carbon dioxide in the barn. Ensure the litter is adequately dry, as damp litter and warm house conditions provide ideal growth conditions for disease-causing microbes. The water supply to the barn should be clean and treated if necessary to minimize the risk of introducing organisms into the shed via the drinker system and to limit the spread of any organisms at drinker level.

CLEANING/DISINFECTION PRECAUTIONS

- **Cleaning** – removes germs, dirt and impurities from surfaces or objects. Cleaning works by using soap (or detergent) and water to physically remove germs from surfaces.
- **Sanitizing** – lowers the number of germs on surfaces or

objects to a safe level, depending on the requirements. This process works by either cleaning or disinfecting surfaces or objects to lower the risk of spreading infection.

- **Disinfecting –** kills germs on surfaces or objects. Disinfecting works by using physical or chemical agents to kill germs on surfaces or objects.
- **Sterilization –** kills all forms of microbial life. Steam under pressure, dry heat and liquid chemicals are used in this process.

FINAL WORD

Biosecurity practices prevent, reduce or eliminate the introduction and spread of disease among livestock and protect humans from zoonotic diseases (animal diseases passed to humans). Diseases can easily be carried on boots or clothing contaminated by manure, saliva, and respiratory and reproductive discharges.

Biosecurity Protocols Meeting Kit – Spanish

QUÉ ESTÁ EN RIESGO

La bioseguridad se refiere a los procedimientos utilizados para prevenir la introducción y propagación de organismos causantes de enfermedades en las explotaciones ganaderas.

CUÁL ES EL PELIGRO

CÓMO SE PROPAGAN LAS ENFERMEDADES EN EL GANADO

Contacto directo: Cuando los animales están lo suficientemente

cerca como para tocarse. Hay una transferencia inmediata de un agente patógeno a un huésped a través de heridas abiertas, membranas mucosas o la piel. Puede producirse por el contacto con la sangre, la saliva, el contacto nariz a nariz, el roce o la mordedura de un animal infectado.

Fómites/Contacto indirecto: La transferencia del agente patógeno es indirecta por contacto con un objeto inanimado como equipos, vehículos, ropa y calzado.

Aerosoles: El agente patógeno está contenido en partículas en suspensión que pasan por el aire de un animal a otro.

Ingestión: El consumo de un agente patógeno en alimentos o agua contaminados o la masticación de objetos contaminados.

Vectores: Un agente patógeno que se propaga por medio de insectos que se alimentan de sangre, como los mosquitos, las garrapatas, los mosquitos que pican y las moscas.

COMO PROTEGERSE

PRÁCTICAS DE BIOSEGURIDAD IMPORTANTES

Control del tráfico de personas: Los cultivadores deben restringir el número de visitantes en el lugar a los imprescindibles. Lo ideal, desde el punto de vista de la bioseguridad, sería que no hubiera ningún visitante. Todas las personas que se desplacen hacia y dentro del sitio deben ser aprobadas y se deben mantener registros. Esto incluye a todos los visitantes, como contratistas, personal de servicio, personal de mantenimiento, visitantes del lugar, amigos y vecinos. Debe haber un procedimiento claro para todos los que entren en el establo, que incluya la provisión de monos y calzado limpios dentro del establo tanto para el personal como para los visitantes. Las manos deben limpiarse mediante el lavado o con desinfectante. Algunos pueden requerir duchas antes de entrar en los establos. Los pediluvios deben mantenerse limpios y su contenido debe cambiarse con frecuencia. Los pediluvios NO deben ser un sustituto del calzado específico para los establos. Los productores también deben abstenerse de visitar otras

explotaciones a menos que sea necesario. Si se considera necesario, es fundamental ducharse y desinfectar la ropa, el vehículo y cualquier equipo.

Control de alimañas, insectos y aves silvestres: Debe existir un procedimiento activo de control de alimañas y aves silvestres que puede incluir trampas, cebos y métodos de disuasión. El protocolo de control de plagas debe gestionarse de forma proactiva, supervisando la actividad y moviendo las estaciones de cebo/trampa en consecuencia. Las instalaciones y los entornos circundantes deben mantenerse limpios y ordenados. Mantener la vegetación alrededor de las naves elimina el hábitat de las alimañas. Los derrames de pienso por entregas o fugas deben limpiarse inmediatamente para no atraer a las aves silvestres o a los roedores. Los pollos muertos deben eliminarse de forma higiénica y sin favorecer la presencia de roedores, insectos o depredadores. Los productores no deben tener contacto con aves silvestres como patos, gansos y pavos.

Control del tráfico de vehículos y equipos: Reducir al mínimo el riesgo de contaminación cruzada desde las zonas externas al emplazamiento. La entrada de vehículos al emplazamiento debe reducirse al mínimo. Los conductores deben limitar sus movimientos a las actividades esenciales, como la entrega de pienso, la entrega de ganado, la entrega de yacija o la cosecha. El equipo utilizado dentro del establo no debe almacenarse en el exterior a menos que exista un programa exhaustivo de limpieza y desinfección del equipo antes de utilizarlo dentro del establo. El equipo y los vehículos deben ser desinfectados antes de su uso entre establos para evitar la contaminación cruzada entre rebaños o manadas.

Control de la salud y la mortalidad de los animales: Los productores deben inspeccionar sus animales diariamente y eliminar la mortalidad de forma oportuna y con un método aprobado. Dejar que los cadáveres se descompongan en una pila aumenta el riesgo de propagación de enfermedades a través de insectos y roedores.

Control del entorno del establo: Una buena ventilación puede reducir el crecimiento de los microbios causantes de enfermedades en el establo. El aire fresco que entra y sale del establo diluye

la población de microbios. Una mala ventilación puede hacer que los animales se estresen y causar irritación del sistema respiratorio, lo que a su vez los hace más susceptibles a las infecciones bacterianas y víricas. Una buena ventilación también evitará la acumulación de gases tóxicos, como el amoníaco y el dióxido de carbono, en el establo. Asegúrese de que el lecho está adecuadamente seco, ya que el lecho húmedo y las condiciones cálidas de la nave proporcionan las condiciones ideales para el crecimiento de los microbios causantes de enfermedades. El suministro de agua del establo debe estar limpio y ser tratado si es necesario para minimizar el riesgo de introducir organismos en la nave a través del sistema de bebederos y para limitar la propagación de cualquier organismo a nivel de los bebederos.

PRECAUCIONES DE LIMPIEZA/DESINFECCIÓN

- **Limpieza**: elimina los gérmenes, la suciedad y las impurezas de las superficies u objetos. La limpieza funciona utilizando jabón (o detergente) y agua para eliminar físicamente los gérmenes de las superficies.
- **Desinfección**: reduce el número de gérmenes de las superficies u objetos hasta un nivel seguro, dependiendo de los requisitos. Este proceso funciona limpiando o desinfectando las superficies u objetos para reducir el riesgo de propagación de la infección.
- **Desinfección:** elimina los gérmenes de las superficies u objetos. La desinfección utiliza agentes físicos o químicos para eliminar los gérmenes de las superficies u objetos.
- **Esterilización:** mata todas las formas de vida microbiana. En este proceso se utiliza vapor a presión, calor seco y productos químicos líquidos.

CONCLUSIÓN

Las prácticas de bioseguridad previenen, reducen o eliminan la introducción y propagación de enfermedades entre el ganado y protegen a los seres humanos de las enfermedades zoonóticas (enfermedades de los animales que se transmiten a los seres humanos). Las enfermedades pueden transmitirse fácilmente en las

botas o la ropa contaminada por el estiércol, la saliva y las descargas respiratorias y reproductivas.

Biosecurity Protocols Stats and Facts

FACTS

1. Biosecurity can be defined as the application of measures aimed to reduce the probability of the introduction (external biosecurity) and further spread of pathogens within the farm (internal biosecurity).
2. For the effective design of a biosecurity program, farmers must know how diseases are transmitted, the risks and their importance, which mitigation measures are thought to be more effective and how to evaluate the biosecurity and its improvements.
3. Vehicles used to transport animals between farms or to the slaughterhouse and drivers from these vehicles can have an important role in the transmission of pathogens between farms, as it has been described elsewhere.
4. Animals, animal products, and/or animal secretions (including manure and urine) most often spread infectious diseases between animals or herds. New animals entering a herd or flock or direct contact with infected animals are the most likely ways to introduce disease to an uninfected herd.

STATS

- In 2017, 59 outbreaks of enteric disease associated with animal contact were reported, resulting in 1,518 illnesses,

312 hospitalizations, and 3 deaths.
- Cryptosporidium was the most common cause of confirmed, single-etiology outbreaks, accounting for 21 outbreaks (41%), 158 illnesses, and 6 hospitalizations.
- Salmonella was the second leading cause of confirmed, single-etiology outbreaks with 18 (35%); these outbreaks resulted in the most outbreak associated-illnesses (1,237 illnesses, 84%), hospitalizations (286, 92%), and deaths (2, 67%).
- Livestock (25 outbreaks) and poultry (15) were the most common types of animals implicated. The most outbreak-associated illnesses were from contact with poultry (1,149 illnesses), livestock (132), and reptiles (89).
- Farms or dairies (11 outbreaks, 30%) were the most commonly reported setting among outbreaks with a single location of exposure, followed by private homes (10 outbreaks, 27%).

Biosecurity Protocols Stats and Facts – Spanish

HECHOS

1. La bioseguridad puede definirse como la aplicación de medidas destinadas a reducir la probabilidad de introducción (bioseguridad externa) y la posterior propagación de patógenos dentro de la explotación (bioseguridad interna).
2. Para el diseño eficaz de un programa de bioseguridad, los ganaderos deben conocer cómo se transmiten las enfermedades, los riesgos y su importancia, qué medidas de mitigación se consideran más eficaces y cómo evaluar la bioseguridad y sus mejoras.
3. Los vehículos utilizados para el transporte de animales

entre explotaciones o al matadero y los conductores de estos vehículos pueden tener un papel importante en la transmisión de patógenos entre explotaciones, como ya se ha descrito.

4. Los animales, los productos animales y/o las secreciones animales (incluidos el estiércol y la orina) son los que con más frecuencia propagan las enfermedades infecciosas entre animales o rebaños. Los nuevos animales que entran en un rebaño o manada o el contacto directo con animales infectados son las formas más probables de introducir la enfermedad en un rebaño no infectado.

ESTADÍSTICAS

- En 2017, se notificaron 59 brotes de enfermedades entéricas asociadas al contacto con animales, lo que dio lugar a 1.518 enfermedades, 312 hospitalizaciones y 3 muertes.
- Cryptosporidium fue la causa más común de brotes confirmados de etiología única, representando 21 brotes (41%), 158 enfermedades y 6 hospitalizaciones.
- Salmonella fue la segunda causa principal de brotes confirmados de etiología única, con 18 (35%); estos brotes dieron lugar al mayor número de enfermedades asociadas a brotes (1.237 enfermedades, 84%), hospitalizaciones (286, 92%) y muertes (2, 67%).
- El ganado (25 brotes) y las aves de corral (15) fueron los tipos de animales más comunes implicados. La mayoría de las enfermedades asociadas a los brotes se produjeron por contacto con aves de corral (1.149 enfermedades), ganado (132) y reptiles (89).
- Las granjas o lecherías (11 brotes, 30%) fueron el escenario más comúnmente reportado entre los brotes con un solo lugar de exposición, seguido por los hogares privados (10 brotes, 27%).

Biosecurity Protocols Fatality File

Salmonella egg factory owner arrested over man’s death

A poultry farmer whose contaminated eggs caused a salmonella outbreak at a Birmingham hospital has been arrested over the death of a man in Austria.

Five patients died at Heartlands Hospital in Bordesley Green and the bacteria was traced back to eggs from factory Bayern Ei in Bavaria, Germany.

The same source of salmonella is blamed for the death of a 75-year-old man.

It played a part in other deaths because inadequately equipped wards, unmonitored food preparation and poor cleaning helped it spread, the report stated.

German prosecutor, Theo Ziegler, said the wealthy businessman is being held on suspicion of grievous bodily harm causing death – due to harmful substances.

BBC Midlands Today discovered 60,000 contaminated eggs from Bayern Ei got to England last month but were destroyed before they entered the food chain.

Biosecurity Protocols Fatality

File – Spanish

El propietario de una fábrica de huevos con salmonela es detenido por la muerte de un hombre

Un avicultor cuyos huevos contaminados provocaron un brote de salmonela en un hospital de Birmingham ha sido detenido por la muerte de un hombre en Austria.

Cinco pacientes murieron en el hospital Heartlands de Bordesley Green y se descubrió que la bacteria procedía de los huevos de la fábrica Bayern Ei de Baviera (Alemania).

A la misma fuente de salmonela se le atribuye la muerte de un hombre de 75 años.

El informe señala que la bacteria participó en otras muertes, ya que las salas mal equipadas, la falta de control en la preparación de los alimentos y la escasa limpieza contribuyeron a su propagación.

El fiscal alemán, Theo Ziegler, declaró que el acaudalado empresario está detenido como sospechoso de daños corporales graves que causaron la muerte, debido a sustancias nocivas.

BBC Midlands Today descubrió que 60.000 huevos contaminados del Bayern Ei llegaron a Inglaterra el mes pasado, pero fueron destruidos antes de entrar en la cadena alimentaria.

Biosecurity Protocols Picture This



Source: *https://pestrisk.org*

Biosecurity Protocols Picture This – Spanish



Fuente: *https://core.ac.uk/*

Ergonomics and Manual Handling Fatality File

Back attack! The real cost of manual handling injuries

A 54-year-old library assistant was instructed by her employer to help move 80,000 books from one area of the library to another over a four-month period. She was told to lift stacks of books and pack them into boxes – weighing up to 22kg each. These were then loaded onto trolleys and taken to their new destination.

The librarian had not been trained in manual handling techniques and consequently developed back pain from the persistent heavy lifting. She told her manager about the pain and took three days off to rest, however, on returning to work she was told to carry on with moving the boxes.

Her back pain became so severe that her back seized up altogether. Despite seeking treatment from a specialist pain clinic to help her to manage the discomfort, she continues to suffer from chronic back pain which prevents her from working. Her local authority employer did not offer her alternative light duties and she was subsequently dismissed on grounds of medical incapability.

She said: “I never had any problems with my back before lifting those boxes but now I have to adapt my life around managing the pain.

“The fact that my employers denied they were to blame for my injuries and the end of my career was particularly galling. I planned to carry on working until retirement to help pay for my daughter’s university tuition fees but that’s no longer an option for me.”

Ergonomics and Manual Handling Picture This



Source: ***https://www.ofi.co.uk***

Ergonomics and Manual Handling Picture This – Spanish



Fuente: ***http://themelisting.com/***

Risk Assessment Meeting Kit – Spanish

QUÉ ESTÁ EN RIESGO

La gestión de riesgos es un proceso que identifica los posibles peligros para las personas, los productos y los bienes, y lo que hay que hacer al respecto. Hay cuatro áreas principales en las que existen peligros:

- **Personas:** capacitación inadecuada, supervisión deficiente, falta de atención, no trabajar con seguridad, etc.
- **Equipos:** mal mantenimiento, ausencia de protecciones, uso de equipos inadecuados para la tarea.
- **Materiales:** sustancias inflamables o peligrosas, riesgos de manipulación, almacenamiento especial, etc.
- **Entorno:** suelo mojado, mala iluminación, ruidos fuertes, inclemencias del tiempo, etc.

CUÁL ES EL PELIGRO

¿Cuándo debe realizarse una gestión de riesgos?

- Antes de introducir nuevos procesos o actividades.
- Antes de que se introduzcan cambios en los procesos o actividades existentes, incluso cuando cambien los productos, la maquinaria, las herramientas o los equipos, o cuando se disponga de nueva información relativa a los daños.
- Cuando se identifican peligros.

COMO PROTEGERSE

Cómo planificar la gestión de riesgos

Conozca:

- Cuál será el alcance de su **gestión** de riesgos.
- Los recursos necesarios.
- Qué tipo de medidas de análisis de riesgos se utilizarán (por ejemplo, la exactitud de la escala o los parámetros necesarios).

- Quiénes son las partes interesadas (por ejemplo, el director, los supervisores, los trabajadores, los representantes de los trabajadores, etc.).
- Qué leyes, reglamentos, códigos o normas pertinentes pueden aplicarse en su jurisdicción.

La importancia de la gestión de riesgos

- Crear conciencia de los peligros y los riesgos.
- Identificar quién puede estar en riesgo (por ejemplo, empleados, personal de limpieza, visitantes, contratistas, el público, etc.).
- Determinar si es necesario un programa de control para un peligro concreto.
- Determinar si las medidas de control existentes son adecuadas o si hay que hacer algo más.
- Prevenir lesiones o enfermedades, especialmente cuando se hace en la fase de diseño o planificación.
- Priorizar los peligros y las medidas de control.
- Cumplir con los requisitos legales cuando sea aplicable.

El objetivo de la gestión de riesgos

El objetivo es tratar de responder a las siguientes preguntas

1. ¿Qué puede ocurrir y en qué circunstancias?
2. ¿Cuáles son las posibles consecuencias?
3. ¿Qué probabilidad hay de que se produzcan las posibles consecuencias?
4. ¿Se ha controlado el riesgo de forma eficaz o es necesario tomar más medidas?

PASOS PARA REALIZAR UNA GESTIÓN DE RIESGOS

Paso 1: El proceso de identificación

Los empleadores tienen la obligación de evaluar los riesgos para la salud y la seguridad de sus trabajadores. El empleador debe comprobar sistemáticamente los posibles peligros físicos, mentales, químicos y biológicos.

Paso 2: Decidir quién puede resultar perjudicado y cómo

La identificación de quién está en riesgo comienza con los propios empleados a tiempo completo y parcial de su organización. Los empleadores también deben evaluar los riesgos a los que se enfrentan el personal de la agencia y el contratado, los visitantes, los clientes y otros miembros del público en sus instalaciones.

Paso 3: Evaluar los riesgos y tomar medidas

Esto significa que los empleadores deben considerar la probabilidad de que cada peligro pueda causar daños. Esto determinará si el empleador debe o no reducir el nivel de riesgo. Incluso después de tomar todas las precauciones, suele quedar algún riesgo. Los empleadores deben decidir para cada peligro restante si el riesgo sigue siendo alto, medio o bajo.

Paso 4: Hacer un registro de los hallazgos

Los empleadores con cinco o más empleados deben registrar por escrito las principales conclusiones de la gestión de riesgos. Este registro debe incluir detalles de cualquier peligro observado en la gestión de riesgos, y las medidas adoptadas para reducir o eliminar el riesgo.

Paso 5: Revisar la gestión de riesgos

Asegúrese de que se siguen aplicando las prácticas de trabajo seguras acordadas (por ejemplo, que los supervisores y los superiores jerárquicos respetan las instrucciones de seguridad de la dirección). Tenga en cuenta las nuevas prácticas de trabajo, la nueva maquinaria o los objetivos de trabajo más exigentes.

Es importante saber si la gestión de riesgos fue completa y precisa. También es esencial asegurarse de que cualquier cambio en el lugar de trabajo no ha introducido nuevos peligros o ha cambiado los peligros que antes se clasificaban como de menor prioridad a una prioridad mayor.

COMUNICAR LOS RIESGOS

El último paso es comunicar a todos los riesgos identificados.

Deben conocer a fondo los riesgos existentes y cómo prevenirlos o mitigarlos para alcanzar los objetivos de la organización.

CONCLUSIÓN

Para cada tarea o trabajo para el que realice una gestión de riesgos, piense en cómo se realiza habitualmente y en cómo puede producirse un peligro por parte de las personas, los equipos, los materiales o el entorno.

Risk Assessment Meeting Kit

Risk assessment is a process that identifies possible hazards to people, product and property—and what to do about it. There are

four main areas where hazards exist:

- **People:** improper training, poor supervision, not paying attention, not working safely, etc.
- **Equipment:** poorly maintained, no guards, using the wrong equipment for the task.
- **Materials:** flammable or dangerous substances, handling hazards, special storage, etc.
- **Environment:** wet floor, poor lighting, loud noise, inclement weather, etc.

When Should a Risk Assessment be Conducted?

- Before new processes or activities are introduced.
- Before changes are introduced to existing processes or activities, including when products, machinery, tools, equipment change or new information concerning harm becomes available.
- When hazards are identified.

How to Plan for Risk Assessment

Find out:

- What the scope of your risk assessment will be.
- The resources needed.
- What type of risk analysis measures will be used (e.g., how exact the scale or parameters needed).
- Who are the stakeholders involved (e.g., manager, supervisors, workers, worker representatives, etc.).
- What relevant laws, regulations, codes, or standards may apply in your jurisdiction.

The Importance of Risk Assessment

- Create awareness of hazards and risk.
- Identify who may be at risk (e.g., employees, cleaners,

visitors, contractors, the public, etc.).

- Determine whether a control program is required for a particular hazard.
- Determine if existing control measures are adequate or if more should be done.
- Prevent injuries or illnesses, especially when done at the design or planning stage.
- Prioritize hazards and control measures.
- Meet legal requirements where applicable.

The Goal of Risk Assessment

The goal is to try to answer the following questions:

1. What can happen and under what circumstances?
2. What are the possible consequences?
3. How likely are the possible consequences to occur?
4. Is the risk controlled effectively, or is further action required?

STEPS IN CONDUCTING A RISK ASSESSMENT

Step 1: The Identification Process

Employers have a duty to assess the health and safety risks faced by their workers. Your employer must systematically check for possible physical, mental, chemical and biological hazards.

Step 2: Decide Who May Be Harmed, and How

Identifying who is at risk starts with your organization’s own full- and part-time employees. Employers must also assess risks faced by agency and contract staff, visitors, clients and other members of the public on their premises.

Step 3: Assess the Risks and Take Action

This means employers must consider how likely it is that each hazard could cause harm. This will determine whether or not your employer should reduce the level of risk. Even after all

precautions have been taken, some risk usually remains. Employers must decide for each remaining hazard whether the risk remains high, medium or low.

Step 4: Make A Record of The Findings

Employers with five or more staff are required to record in writing the main findings of the risk assessment. This record should include details of any hazards noted in the risk assessment, and action taken to reduce or eliminate risk.

Step 5: Review the Risk Assessment

Ensure that agreed safe working practices continue to be applied (e.g. that management's safety instructions are respected by supervisors and line managers). Take account of any new working practices, new machinery or more demanding work targets.

It is important to know if your risk assessment was complete and accurate. It is also essential to be sure that any changes in the workplace have not introduced new hazards or changed hazards that were once ranked as lower priority to a higher priority.

COMMUNICATE THE RISKS

The final step is to communicate the risks that you identify to everyone. They need to have a comprehensive understanding of the existing risks and how to prevent or mitigate them to achieve your organizational objectives.

FINAL WORD

For every task or job you perform a risk assessment for, think about how it is usually completed, and how a hazard may be caused by people, equipment, materials, or environment.

Risk Assessment Stats and Facts

FACTS

1. Accident rates are lower where employees genuinely feel they have a say in H&S matters, compared with workplaces where employees don’t get involved.
2. Workplaces with H&S committees where some members are selected by unions have significantly lower rates of work-related injury than workplaces with no co-operative H&S management.
3. Certain work conditions can prove hazardous to workers and hence permit-to-work system should be followed to safeguard

workers who do repair, cleaning or maintenance services in dangerous areas.

4. The work involving electrical, mechanical or process isolation or handling hazardous materials can sometime prove fatal. Permit-to-work systems analyse the risks and provide proper risk control measures for workers' safety.

STATS

- 1.6 million working people suffering from a work-related illness
- 2,369 mesothelioma deaths due to past asbestos exposures (2019)
- 142 workers killed at work (2020/21)
- 693,000 working people sustain an injury at work according to the Labour Force Survey
- 65,427 injuries to employees reported under RIDDOR
- 38.8 million working days lost due to work-related illness and workplace injury
- Workplace injuries are alarmingly common. According to the National Safety Council, in the United States, a worker is injured on the job every seven seconds. This equates to:
    - 540 work injuries per hour
    - 12,900 work injuries per day
    - 90,400 work injuries per week
    - 7 million work injuries per year
    - Also according to the NSC, these injuries result in 99 million days of lost productivity on an annual basis. This means that, on average, each work injury results in 21 days of disability. As an average, this means that some workers are able to return to work fairly quickly (if they even miss any time at all); but, it also means that many workers experience long-term disabling effects from their job-related injuries.

Risk Assessment Stats and Facts – Spanish

HECHOS

1. Los índices de accidentes son menores cuando los empleados sienten realmente que tienen voz en las cuestiones de salud y seguridad, en comparación con los lugares de trabajo en los que los empleados no participan.
2. Los centros de trabajo que cuentan con comités de salud y seguridad en los que algunos miembros son seleccionados por los sindicatos presentan índices de lesiones relacionadas con el trabajo significativamente más bajos que los centros de trabajo que no cuentan con una gestión cooperativa de salud y seguridad.
3. Ciertas condiciones de trabajo pueden resultar peligrosas para los trabajadores, por lo que debe seguirse el sistema de permisos de trabajo para salvaguardar a los trabajadores que realizan servicios de reparación, limpieza o mantenimiento en zonas peligrosas.
4. Los trabajos que implican el aislamiento eléctrico, mecánico o de procesos, o la manipulación de materiales peligrosos, pueden resultar a veces fatales. Los sistemas de permiso de trabajo analizan los riesgos y proporcionan medidas de control de riesgos adecuadas para la seguridad de los trabajadores.

ESTADÍSTICAS

- 1,6 millones de trabajadores que sufren una enfermedad relacionada con el trabajo
- 2.369 muertes por mesotelioma debido a exposiciones pasadas al amianto (2019)
- 142 trabajadores muertos en el trabajo (2020/21)
- 693.000 trabajadores sufren una lesión en el trabajo según la Encuesta de Población Activa

- 65.427 lesiones de trabajadores notificadas en el marco de RIDDOR
- 38,8 millones de jornadas laborales perdidas por enfermedades y lesiones laborales
- Las lesiones en el lugar de trabajo son alarmantemente frecuentes. Según el Consejo Nacional de Seguridad, en Estados Unidos un trabajador se lesiona en el trabajo cada siete segundos. Esto equivale a
    - 540 lesiones laborales por hora
    - 12.900 lesiones laborales al día
    - 90.400 lesiones laborales por semana
    - 7 millones de lesiones laborales al año
    - Además, según el NSC, estas lesiones provocan 99 millones de días de pérdida de productividad al año. Esto significa que, por término medio, cada lesión laboral provoca 21 días de incapacidad. Como media, esto significa que algunos trabajadores pueden volver al trabajo con bastante rapidez (si es que pierden algún tiempo); pero también significa que muchos trabajadores experimentan efectos incapacitantes a largo plazo por sus lesiones relacionadas con el trabajo.

Risk Assessment Fatality File

A man who fell into the gap between the train and platform while getting off a London Underground service was not seen by two drivers, a report has found.

He was crushed by the Tube train he had been on and then hit by another one. He died at the scene.

The curve of the track meant the passenger was difficult to detect on the drivers’ CCTV, the Rail Accident Investigation Branch (RAIB) found.

It happened on the Bakerloo line at Waterloo station in May 2020.

The RAIB has made several safety recommendations to London Underground.

The accident, which happened mid-morning during the first coronavirus lockdown, took place when there were no staff or other passengers to help. When the man was unable to free himself the train left with him still in the gap, crushing him as it moved off.

He had been trapped for more than a minute before the train departed. Only his head and arm had been above platform level, and so the passenger was difficult to detect using monitors.

He then lay motionless for a further minute and a half before being hit by the second train as it entered the station.

The driver of that train was unaware of the passenger because their attention was focused on the platform and the train's stopping point.

The RAIB found that London Underground's risk assessments did not identify extra risks caused by curved platforms at certain stops.

The investigation found that the model used by London Underground to assess safety issues relating to what the RAIB calls the "platform-train interface" did not take into account non-fatal injuries. Therefore, the model understated the risk to passengers in such scenarios and presented an "incomplete picture" of it.

The three recommendations made by the branch:

- To recognize and assess location-specific risks so they can be properly managed
- To evaluate existing safety measures at stations, and provide periodic risk assessment for individual locations.
- To effectively deliver the above actions.

Risk Assessment Fatality File – Spanish

Un hombre que cayó en el hueco entre el tren y el andén mientras bajaba de un servicio del metro de Londres no fue visto por dos conductores, según un informe.

Fue aplastado por el tren subterráneo en el que había subido y luego golpeado por otro. Murió en el lugar de los hechos.

La curva de la vía hizo que el pasajero fuera difícilmente detectable por las cámaras de seguridad de los conductores, según el informe de la Oficina de Investigación de Accidentes Ferroviarios (RAIB).

Ocurrió en la línea Bakerloo, en la estación de Waterloo, en mayo de 2020.

La RAIB ha hecho varias recomendaciones de seguridad al metro de Londres.

El accidente, que ocurrió a media mañana durante el primer cierre por coronavirus, tuvo lugar cuando no había personal ni otros pasajeros para ayudar. Cuando el hombre fue incapaz de liberarse, el tren se marchó con él todavía en el hueco, aplastándolo mientras se alejaba.

Estuvo atrapado más de un minuto antes de que el tren partiera. Sólo su cabeza y su brazo habían estado por encima del nivel del andén, por lo que el pasajero era difícil de detectar mediante los monitores.

Permaneció inmóvil durante un minuto y medio más antes de ser atropellado por el segundo tren al entrar en la estación.

El conductor de ese tren no se percató del pasajero porque su atención estaba centrada en el andén y en el punto de parada del

tren.

La RAIB descubrió que las evaluaciones de riesgo del metro de Londres no identificaban los riesgos adicionales causados por los andenes curvos en determinadas paradas.

La investigación descubrió que el modelo utilizado por el metro London para evaluar los problemas de seguridad relacionados con lo que la RAIB denomina “interfaz andén-tren” no tenía en cuenta las lesiones no mortales. Por lo tanto, el modelo subestimaba el riesgo para los pasajeros en tales escenarios y presentaba una “imagen incompleta” del mismo.

Las tres recomendaciones formuladas por la rama:

- Reconocer y evaluar los riesgos específicos de cada lugar para poder gestionarlos adecuadamente.
- Evaluar las medidas de seguridad existentes en las estaciones y proporcionar una gestión periódica de los riesgos en cada lugar.
- Llevar a cabo de forma efectiva las acciones anteriores

Risk Assessment Picture This



Source:
https://hsseworld.com/wp-content/uploads/2020/04/Risk-Assessment-.jpg