



Voice of the Recycling Industry™

SAFETY IN THE WORKPLACE

Check list

Mobile Equipment

- Operators trained to operate safely
- Equipment inspections are getting done
- Back-up alarms, lights, horn function properly
- Data plates are legible
- Three point RULE is being used when climbing on/off of machinery
- Pedestrians are at a safe distance from operating machinery
- Operators are wearing seatbelts
- Equipment is being operated safely and within its limits
- Forks lowered to the ground when machine is parked

Fire Prevention

- Fire extinguisher(s) accessible and their locations are marked properly
- Fire extinguishers are in place and charged
- No combustibles or flammables in hot work areas
- Trash/Rag cans covered or emptied on a daily basis
- Clear egress routes and exit signs
- Automatic sprinkler heads unobstructed
- Flammable liquids stored properly
- Combustible materials kept to a minimum in process areas
- Fire extinguisher are checked per code



Voice of the Recycling Industry™

Housekeeping

- Aisles/Stairs/Work stations clear of obstructions (slip/trip hazards)
- Entry/Exits clear and unlocked
- Work area clear of recognized hazards
- Disconnects accessible
- Compressed cylinders stored properly
- Material stacked properly (will it fall)
- Break room clean
- Overall general area clean
- Proper spill management tools available and used
- Scrap stored properly/orderly
- Mobile equipment cabs
- Condition of maintenance shop areas
- Restrooms clean and sanitary

Lock Out / Tag Out

- Annual authorized person training complete
- Annual affected person training complete
- Disconnects labeled and accessible
- Employees have access to locks
- All hazards are locked out
- Employees maintain key during LOTO
- Try (verify) out is done after LOTO is applied
- Locks and tags used to identify user
- Each person has their own lock
- LOTO devices are in good working order
- Written procedures accessible to all
- Periodic (annual) inspections are getting done

Hazard Communication

- Everyone knows what an SDS is and where they are located
- Chemical inventory is completed and done
- Portable containers are marked properly
- Tanks and containers are properly identified
- All have been trained and educated on the hazard communication program



Voice of the Recycling Industry™

Personal Protective Equipment (PPE)

- PPE job hazard assessments are completed
- Safety glasses with sideshields
- Steel toe boots
- Hard hat
- Hearing protection
- Cotton clothing (when necessary)
- Reflective apparel
- Noise exposure documented
- Eyewash stations (if needed) are set up and properly maintained
- PPE is being used properly, is in good condition, and stored properly
- PPE is available and employees are trained to use it properly



Voice of the Recycling Industry™

Tips for Hazard Recognition

1. Monthly plant safety inspections are necessary, but they are no substitute for your daily checks. Daily inspections look for hazards.
2. Create a plant inspection team. The members should be as close to field operations level as possible. They are the ones who work with these potential hazards every day. Ultimately the employer is responsible for the prevention of injuries, illness, and loss, but workers in the field have the most immediate understanding of the working conditions.
3. Try to include someone on your team who doesn't work in this area all the time. Things that would be recognized as hazards by a fresh pair of eyes become overlooked problems if you work with them every day.
4. Divide the assessment area into sections. These may include: offices, receiving, shipping, manufacturing, customer service, processing.
5. Do a pre-assessment preparation. Start by collecting information about previous inspections and recommended changes. Look at data from work hazard reports, recommendations from your safety committee, and maintenance reports.
6. The hazard recognition committee's job is to note hazards. Whether these have yet to cause an injury, illness, or loss is not part of this committee's consideration.
7. The hazard recognition committee should inform employees and managers of the upcoming hazard assessment. Identify hazards on site by inspection, but also by talking to workers and having them demonstrate how a process or piece of equipment or safety procedure works.
8. The hazard recognition committee must decide whether existing procedures and equipment are adequate for dealing with hazards. Recommendations may be to: leave procedures and equipment as is, substitute a better procedure or safety equipment, remove a hazard from the workplace, reduce exposure through modifications in the environment or safety equipment, or make alterations in when, where and/or how the work is done.
9. Hazard recognition committee reports should be shared with the employer, managers and workers, so there is transparency and a shared sense of responsibility for changes.
10. Work safely, or not at all!



Voice of the Recycling Industry™

Seguridad en el lugar de trabajo

Lista de verificación

Equipo móvil

- Los operadores están capacitados para operar de forma segura
- Se están realizando las inspecciones del equipo
- Las alarmas de reversa, luces, bocina, funcionan adecuadamente
- Las placas de información están legibles
- Se usa la REGLA de tres puntos para subirse/bajarse de la maquinaria
- Los peatones están a una distancia segura de la maquinaria en funcionamiento
- Los operadores están usando cinturones de seguridad
- El equipo está siendo operado de forma segura y dentro de sus límites
- Las horquillas han sido descendidas al piso cuando la máquina está estacionada

Prevención de incendios

- Los extintores de incendio están accesibles y sus ubicaciones están marcadas adecuadamente
- Los extintores de incendio están en el lugar y cargados
- No hay combustibles ni materiales inflamables en las áreas de trabajo caliente
- Los botes de basura/trapos están cubiertos o se vacían diariamente
- Rutas de egreso despejadas y señales de salida
- Cabezales de los rociadores automáticos sin obstruir
- Líquidos inflamables almacenados adecuadamente
- Los materiales combustibles se mantienen al mínimo en las áreas de procesamiento
- Los extintores de incendio se controlan por código



Voice of the Recycling Industry™

Limpieza y mantenimiento

- Pasillos/Escaleras/Estaciones de trabajo sin obstrucciones (riesgo de resbalar/tropezar)
- Entrada/salida despejada y sin cerrojo
- Área de trabajo libre de riesgos reconocidos
- Desconexiones accesibles
- Cilindros comprimidos almacenados adecuadamente
- Material apilado adecuadamente (¿se caerá?)
- Sala de descanso limpia
- Área general integral limpia
- Herramientas adecuadas de gestión de derrame disponibles y utilizadas
- Desechos almacenados de forma adecuada y ordenada
- Cabinas de equipo móvil
- Condición de mantenimiento de áreas del taller
- Salas de descanso limpias e higiénicas

Bloqueo/Etiquetado

- Capacitación anual de persona autorizada completa
- Capacitación anual de persona afectada completa
- Desconexiones etiquetadas y accesibles
- Los empleados tienen acceso a los cierres
- Todos los riesgos están bloqueados
- Los empleados mantienen la llave durante LOTO (Bloqueo/etiquetado)
- Testeo (verificación) se realiza después que se aplica el LOTO (Bloqueo/etiquetado)
- Cerraduras y etiquetas utilizadas para identificar al usuario
- Cada persona tiene su propio bloqueo
- Los dispositivos LOTO están en buenas condiciones de funcionamiento
- Procedimientos escritos accesibles para todos
- Se realizan inspecciones periódicas (anuales)



Voice of the Recycling Industry™

Comunicación de Riesgos

- Todos saben qué es una SDS (Ficha de Datos de Seguridad) y dónde están ubicadas
- El inventario de sustancias químicas ha sido completado y finalizado
- Los contenedores portátiles están marcados adecuadamente
- Los tanques y los contenedores están identificados adecuadamente
- Todos han sido capacitados y educados en el programa de comunicación de riesgos

Equipo de Protección Personal (PPE)

- Las valoraciones de riesgos de trabajo de PPE se completaron
- Gafas de seguridad con protectores laterales
- Botas con punta de acero
- Casco
- Protección auditiva
- Ropa de algodón (cuando es necesaria)
- Vestimenta reflectante
- Exposición al ruido documentada
- Estaciones para el lavado de ojos (si son necesarias) instaladas y mantenidas adecuadamente
- El PPE se usa adecuadamente, está en buenas condiciones y se almacena de forma adecuada
- Hay PPE disponible y los empleados están capacitados para usarlo adecuadamente



Voice of the Recycling Industry™

Consejos para el Reconocimiento de Riesgos

1. Las inspecciones mensuales de seguridad de la planta son necesarias, pero no sustituyen los controles diarios de usted. Las inspecciones diarias buscan los riesgos.
2. Cree un equipo de inspección de planta. Los miembros deben estar lo más cerca al nivel de operaciones de campo que sea posible. Ellos son los que trabajan con estos riesgos potenciales cada día. Básicamente el empleador es responsable de la prevención de lesiones, enfermedad y pérdida, pero los trabajadores en el campo son los que tienen el conocimiento más inmediato de las condiciones de trabajo.
3. Trate de incluir a alguien en su equipo que no trabaja en esta área todo el tiempo. Aquellas cosas que pueden ser reconocidas como riesgos por un par de ojos frescos se vuelven problemas que se pasan por alto si usted trabaja con ellos cada día.
4. Divida el área de verificación en secciones. Estas pueden incluir: oficinas, recepción, envío, fabricación, atención al cliente, procesamiento.
5. Haga una preparación previa a la verificación. Empiece por recopilar información sobre inspecciones previas y cambios recomendados. Observe los datos de los informes de riesgos laborales, recomendaciones de su comité de seguridad e informes de mantenimiento.
6. La tarea del comité de reconocimiento de riesgos es dejar asentados los riesgos. Si estos riesgos podrán causar una lesión, enfermedad o pérdida no es parte de las consideraciones de este comité.
7. El comité de reconocimiento de riesgos debe informar a los empleados y gerentes sobre la próxima evaluación de riesgos. Identifique a los riesgos en el sitio mediante la inspección, pero también hablando con los trabajadores y haciendo que ellos demuestren cómo funciona un proceso o parte de un equipo o procedimiento de seguridad.
8. El comité de reconocimiento de riesgos debe decidir si los procedimientos y equipos existentes son adecuados para lidiar con los riesgos. Las recomendaciones pueden ser: dejar los procedimientos y equipos como están, sustituir por un procedimiento mejor o equipo de seguridad, retirar el riesgo del lugar de trabajo, reducir la exposición a través de modificaciones en el medio ambiente o equipo de seguridad, o hacer modificaciones en cuándo, dónde y/o cómo se hace el trabajo.
9. Los informes del comité de reconocimiento de riesgos deben ser compartidos con el empleador, gerentes y trabajadores, así hay transparencia y una sensación de responsabilidad compartida por los cambios.
10. ¡Trabaje de forma segura, o en caso contrario, no lo haga!