



RECARGO DE PRESTACIONES POR DEFICIENTES CONDICIONES DE TRABAJO

Comentario de sentencia del
Tribunal Superior de Justicia
TSJAR 1587/2011

Departamento de Prevención y
Desarrollo de Cultura de la Salud

Enrique Moreno Sánchez

Introducción

Los accidentes de trabajo ligados a las condiciones de seguridad de las máquinas y los equipos de trabajo continúan produciéndose con asiduidad, a pesar de haber pasado más de veinte años de la aparición e implantación de la Ley 31/95 de Prevención de Riesgos Laborales, lo que supone un elevado coste humano y económico ya conocido por todos.



Esto se debe principalmente a que la educación preventiva está fallando en las empresas. Nos encontramos desafortunadamente ante un modelo de imposición/sanción frente a lo que debería ser un modelo de interiorización de la cultura preventiva, de un entorno que favorezca comportamientos adecuados por parte de todas las personas que conforman la organización. Las empresas que no ven la prevención más allá del cumplimiento de las normas, quedando atrapadas en el laberinto de la “buena o mala suerte”, y no avanzan en la mejora de las condiciones de trabajo porque no tienen controlados los riesgos de sus instalaciones.

Es por ello por lo que se ha considerado que el **recargo de prestaciones por falta de medidas de seguridad** puede ser un **instrumento válido para estimular** a los empresarios en el cumplimiento de sus obligaciones de seguridad y salud en el trabajo, al tiempo que sirve para compensar a las víctimas de los accidentes de trabajo y enfermedades profesionales con un plus económico que se adiciona a las prestaciones de la Seguridad Social.

El recargo tiene su origen en el artículo 5.3 de la Ley del Seguro de Accidentes de Trabajo (enero de 1900), que autorizaba a incrementar en una mitad las indemnizaciones cuando el accidente se produjera en un establecimiento u obra cuyas máquinas o artefactos carecieran de los aparatos de prevención. En la actualidad la norma reguladora del recargo se contiene en el **artículo 164 Real Decreto Legislativo 8/2015, de 30 de octubre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley General de la Seguridad Social**, donde se indica que:

- Todas las prestaciones económicas que tengan su causa en accidente de trabajo o enfermedad profesional se aumentaran, según la gravedad de la falta, de un 30 a un 50 por ciento, cuando la lesión se produzca por equipos de trabajo o en instalaciones, centros o lugares de trabajo que carezcan de los medios de protección reglamentarios, los tengan inutilizados o en malas condiciones, o cuando no se hayan observado las medidas generales o particulares de seguridad y salud en el trabajo, o las de adecuación personal a cada trabajo, habida cuenta de sus características y de la edad, sexo y demás condiciones del trabajador.
- La responsabilidad del pago del recargo establecido en el apartado anterior recaerá directamente sobre el empresario infractor y no podrá ser objeto de seguro alguno, siendo nulo de pleno derecho cualquier pacto o contrato que se realice para cubrirla, compensarla o transmitirla.
- La responsabilidad que regula este artículo es independiente y compatible con las de todo orden, incluso penal, que puedan derivarse de la infracción.

Esto puede suponer a la empresa infractora el desembolso de cuantías elevadas que puede tener una repercusión muy negativa en la actividad empresarial, o incluso abocar a la empresa al cierre. En definitiva, el objetivo primordial del recargo es disminuir el número de accidentes laborales, utilizándolo como elemento disuasorio para el empresario y “obligarle” a implantar medidas preventivas con carácter permanente, unido al componente reparador-indemnizatorio para el trabajador accidentado o sus familiares.

Por todo ello, es necesario incidir en la mejora continua de las condiciones de seguridad de las máquinas y equipos de trabajo para eliminar los riesgos a los que están sometidos los trabajadores usuarios de los mismos.

Descripción del accidente: fallecimiento por atrapamiento en línea de fabricación de cajas de cartón

Nuestros comentarios de la presente sentencia se centran en tratar de explicar las **causas del accidente que produjeron el fallecimiento** de un trabajador en una empresa dedicada a la fabricación de envases y embalajes de cartón, y que originó la **imposición del recargo de prestaciones** por falta de medidas de seguridad. No entramos a valorar el motivo del recurso de suplicación realizado por la empresa para intentar minimizar la cuantía del recargo de prestaciones.

En la sentencia se recoge que el **trabajador accidentado era el responsable del manejo y control de una línea de fabricación de cajas de cartón** (llamada TCY), formada por un conjunto de máquinas y equipos de trabajo (introducción, 4 grupos impresores, ranuradora, troqueladora, plegadora-cosedora y escuadradora) dispuestos sucesivamente y conectados entre sí, que permitían realizar de modo automatizado todo el proceso de fabricación de las cajas de cartón, a partir de las planchas de cartón ondulado que se fabricaban en otra máquina existente en el centro de trabajo (onduladora). La línea era atendida por 4 trabajadores, y el trabajador accidentado era quien realizaba la labor de adaptación de la línea para un determinado modelo o tamaño de caja (cambio de formato).

Dicha línea se compró en agosto de 2007 y se instaló en octubre de 2007. Como dispositivos de accionamiento cuenta con dos paneles de mandos de control situados fuera del vallado perimetral. Uno de estos dispositivos de accionamiento se compone de una pantalla táctil a través de la cual pueden posicionarse los elementos (piezas) componentes de la plegadora-cosedora, también tiene instalado una seta de emergencia. En el interior del vallado perimetral hay colocado un panel de mando de control. Las setas de emergencia (4) están colocadas todas ellas fuera del vallado perimetral en los cuadros de mandos, no existe dentro del vallado seta de emergencia.

El día 23-12-2009 el trabajador accidentado estaba colocando la pieza denominada "escuadrador" en la máquina escuadradora (que forma parte de la línea de fabricación TCY), para la adaptación de la línea a un determinado tamaño o tipo de cajas. Para ello **accionó el botón de parada (stop)** existente en el cuadro de mando de la máquina, **sin que conste** si accionó la seta de emergencia. Dicho botón provoca la parada de la máquina pero no cortaba la alimentación eléctrica de la línea entera, lo que sí ocurría cuando se accionaba el botón de parada de emergencia (seta de color rojo).



La línea TYC disponía de un **vallado metálico de protección perimetral para impedir el acceso** al interior de la misma, en la zona correspondiente a la máquina plegadora-cosedora cuando está en funcionamiento, si bien **dicho dispositivo de protección no se encontraba operativo**, ya que el acceso debía realizarse a través de cuatro puertas dotadas de un sistema de enclavamiento que provoca la parada de la línea en caso de apertura y tres de esas puertas **carecían o tenían inutilizado dicho dispositivo de enclavamiento** (una lo tenía roto y las otras dos no lo tenían instalado). Además, justo en el punto de la línea unión entre la máquina plegadora-cosedora y escuadradora, el vallado metálico de protección tenía otras dos pequeñas puertas (una a cada lado) que carecían igualmente de un sistema de enclavamiento o de cualquier otro sistema de cierre y que permitían acceder libremente al interior de la línea aunque ésta se encontrara en funcionamiento. El vallado estaba anulado y abierto **por las continuas necesidades productivas de intervención en la línea para subsanar fallos de funcionamiento**, fundamentalmente atascos, caídas de piezas etc., **por los problemas de funcionamiento desde la instalación de la línea en la fábrica.**

Cuando el trabajador estaba colocando el escuadrador, fijándolo a la máquina escuadradora mediante dos tornillos de cabeza hexagonal, para lo que se utilizaba una llave allen, y durante la operación de atornillado se le cayó la llave allen, por lo que se arrodilló para buscarla entre los recortes de cartón acumulados en la viga fija del ascensor de la línea, momento en el que la viga móvil descendió de forma brusca, **atrapando al trabajador contra la viga fija, produciéndose su fallecimiento como consecuencia del atrapamiento.**

Acta de infracción

La Inspección de Trabajo levantó acta de infracción. Iniciado expediente de recargo de prestaciones por el INSS, se dictó resolución con fecha 8/6/2010 por la que **se declaraba la existencia de responsabilidad empresarial por falta de medidas de seguridad e higiene** en el accidente de trabajo sufrido por el trabajador fallecido, y la procedencia de **las prestaciones de Seguridad Social** derivadas del accidente de trabajo fueran **incrementadas un 40% con cargo a la empresa.**

Existencia previa al accidente de informes desfavorables de evaluación de la línea de fabricación

En la sentencia se describe que antes del accidente **la empresa disponía de informes de evaluación de riesgos específicos** de la línea para comprobar si cumplía los requisitos del Real Decreto 1215/97 (realizado por el servicio de prevención ajeno de la empresa), así como otro informe de adecuación de maquinaria según el citado R.D.1215/97 realizado por un organismo de control autorizado (OCA) el 12-11-2009, donde se reflejaron las deficiencias descritas en la sentencia. Se detallan a modo de resumen:

- ✓ Existen órganos de accionamiento que no son visibles e identificables.
- ✓ Las paradas de emergencia no siempre funcionan.
- ✓ El equipo de trabajo dispone de vallado perimetral pero se encuentra puentado, las puertas permanecen abiertas para controlar el proceso productivo, la salida de cajas existen dispositivos que impidan el acceso a las zonas peligrosas o que detengan la maniobra peligrosa antes de acceder a dicha zona se encuentran puentados.
- ✓ Existen resguardos retirados por motivos de producción y control. El operario puede acceder a partes del equipo en funcionamiento
- ✓ No existe iluminación suficiente en varias zonas de trabajo
- ✓ Existe confusión entre dos tipos de señales acústicas.

- ✓ La defectuosa concepción y montaje de la línea TCY desde su origen, hacía que no pudiese desempeñar la operativa productiva de la máquina con el vallado accionado, pues al haber un panel de mandos en el interior, hacía que ésta no fuese operativo, por ello se sustituyó dicho sistema de seguridad por el de la existencia de setas de emergencia que cortaba el flujo de corriente eléctrica a la máquina.
- ✓ En cuanto a los procedimientos de trabajo elaborados e implantados para el manejo de la línea TCY, ninguna de las Instrucciones elaboradas contemplan las tareas u operaciones requeridas para la realización del cambio de modelo ni la forma de realizarlas.

Valorado el riesgo, que la línea TCY, NO es suficientemente segura. El equipo de trabajo ha sufrido modificaciones por fallos desde la concepción y montaje. Como consecuencia de las deficiencias detectadas, el estudio asigna una valoración global: **DEFICIENTE** al equipo TCY.

Formación al trabajador accidentado

En la sentencia se afirma que el trabajador como formación en PRL recibida (entre otras) respecto de la línea donde se produjo el accidente, que participó en el montaje de la misma y su puesta en marcha por los técnicos de montaje de la empresa suministradora, siendo el responsable de la misma, y el que hacía observaciones oportunas en materia de seguridad al Servicio de Prevención. En este sentido, la sentencia no entra a valorar la idoneidad o no de la formación recibida por el trabajador accidentado.

Causas del accidente

De la lectura de la sentencia, se pueden identificar varias causas, tanto básicas como inmediatas, que originaron el accidente. Pasamos a comentarlas:

- De las deficiencias detalladas en los informes de evaluación específicos de la línea TCY y que desencadenaron en el accidente, llama poderosamente la atención una de ellas: **la defectuosa concepción y montaje de la línea TCY desde su origen, hacía que no pudiese desempeñar la operativa productiva de la máquina con el vallado accionado.** Esta es una causa raíz/básica clave que acabó provocando el accidente.



Hemos visto antes en la descripción del accidente, que uno de los mandos de control de la línea estaba instalado **dentro** del vallado de protección perimetral, un error de diseño y/o montaje de la línea, por lo que no podían mantenerse activados los dispositivos de enclavamiento de las puertas de acceso al interior del vallado, y fue el motivo por el que se instalaron varias setas de emergencia que cortaban la alimentación eléctrica cada vez que había que acceder al interior. Por eso, ahora se entiende en la descripción del accidente lo que se dice en la sentencia: *“para ello accionó el botón de parada (stop) existente en el cuadro de mando de la máquina, sin que conste si accionó la seta de emergencia. Dicho botón (del cuadro de mando) provoca la parada de la máquina (escuadrado-*

ra) pero no cortaba la alimentación eléctrica de la línea, lo que sí ocurría cuando se accionaba el botón de parada de emergencia (seta de color rojo)”.

Por todos estos motivos, se deduce que era necesario pulsar la seta de emergencia, cada vez que se pretendía acceder al interior del vallado perimetral, para provocar la parada de la línea y evitar riesgos. Se desconoce si había instrucciones precisas para realizar esta operación (ya que fue una modificación posterior realizada en la línea) o si esta norma de seguridad estaba indicada o señalizada en la línea de fabricación.

Las paradas de emergencia no se pueden considerar dispositivos de seguridad como tales, están diseñados para **minimizar las consecuencias de los accidentes** (por ejemplo, minimizar las consecuencias del enganche de una prenda de trabajo de un trabajador en una línea de rodillos), y tampoco protegen contra las imprudencias, despistes, olvidos, etc. de los trabajadores (al accidentado se le olvidó pulsar la seta de emergencia para desconectar la línea de fabricación). Para ello lo lógico es haber montado desde el primer momento los dispositivos de enclavamiento en las puertas de la línea, que están diseñados para prevenir estos actos.

- Otra causa básica del accidente destacable queda reflejada en la sentencia; **la deficiente educación preventiva de la empresa (gestión efectiva de la prevención)**, donde se indica **la omisión en que incurrió la empresa**, al encontrarse desactivado el dispositivo de protección perimetral de la línea de la máquina plegadora-cosedora a la que servía el accidentado, **y se tenía conocimiento de ello desde el principio de la puesta en marcha. En ningún momento** del relato narra la sentencia que **se hubiera seguido al respecto política preventiva eficiente y es difícil pensar en su existencia** si se parte ya del dato inicial de que el vallado de la máquina carecía, en las seis puertas que permitían el acceso al interior de la línea, del sistema de enclavamiento que, interrumpiendo la corriente eléctrica, debía provocar necesariamente la parada de aquélla para quien pretendiera introducirse en el interior del recinto. Tampoco se había establecido un procedimiento de trabajo específico respecto de la operación de cambio de modelo o escuadrador.

Este hecho se ve agravado por la existencia de los dos informes previos al accidente descritos anteriormente, de adecuación de la línea TCY al R.D. 1215/97, donde se indicaban las deficiencias y las medidas correctoras necesarias para su cumplimiento, y que **no se tuvieron en cuenta** por la empresa. Aquí es conveniente aclarar, que el artículo 3.1 del R.D. 1215/97 dice que **todos los equipos utilizados** deben cumplir con las condiciones técnicas de su anexo I. El R.D. 1215/97 es una norma laboral, y **quien debe afrontar su incumplimiento es el empresario usuario del equipo**, labor que no realizó en tiempo y forma.

La empresa tampoco implantó las normas de seguridad establecidas para la utilización segura de la línea (desde el inicio de su puesta en marcha) que venían descritos en el manual de instrucciones de la línea TCY, donde se reflejaba:

- Verifique siempre los dispositivos de seguridad de la máquina al iniciar cada turno.
- Póngase en contacto con mantenimiento ante cualquier mal funcionamiento de los dispositivos de seguridad.
- No opere la máquina con un dispositivo de seguridad defectuoso.
- Nunca intente saltarse ninguna cerradura de seguridad para hacer funcionar la máquina en una posición abierta.
- Nunca intente saltarse un dispositivo de seguridad para arrancar la máquina

- Nunca intente retirar piezas sueltas de la máquina. Deje todos los trabajos de mantenimiento al personal cualificado.
- Por último, la sentencia apunta como **causa inmediata** que “si el vallado de protección hubiera estado activado (dispositivos de enclavamiento instalados y operativos en todas las puertas), hubiera provocado la parada de las máquinas en caso de apertura de éstas, desactivando los variadores de frecuencia asociados al funcionamiento de los motores, de modo que para arrancar de nuevo los motores hay que cerrar las puertas del vallado perimetral y rearmar las máquinas desde el cuadro de mandos. La apertura del vallado desactiva los variadores de frecuencia impidiendo cualquier movimiento imprevisto de las máquinas”. Es una consecuencia de la causa básica que ya hemos comentado (la defectuosa concepción y montaje de la línea TCY desde el origen).

Cómo se podría haber evitado el accidente

Para actuar sobre las causas que desencadenaron el accidente se debería realizar e implantar, en primer lugar, un procedimiento de gestión de compras de maquinaria y equipos de trabajo (tanto nuevos como de segunda mano, e incluso en régimen de alquiler), donde se establezcan los requisitos necesarios para su instalación y puesta en marcha de una manera segura.

Lógicamente también es fundamental seleccionar bien la máquina antes de comprarla. Elegir una máquina que cumpla los requisitos de fabricación y que sea segura puede resultar complicado para alguien sin los conocimientos necesarios, y evidentemente cuando la máquina tenga cierta complejidad (como es el caso de la línea de fabricación de cajas, formada por la unión de varias máquinas), será necesario **el asesoramiento de un experto**. Pero en muchos casos, no es más difícil que elegir entre diferentes máquinas en función de sus características productivas, de calidad, de facilidad de mantenimiento, etc. No se necesita más que disponer de una descripción por parte de cada uno de los fabricantes de los **medios de prevención** de la máquina, y comparar los de unas con los de otras, recabando informaciones complementarias de los distintos fabricantes cuando aparezcan diferencias o contradicciones. Tampoco se debería recepcionarla definitivamente hasta que se esté seguro de que la máquina que se entrega cumple formalmente y en la práctica la normativa de seguridad y es totalmente segura.

También es imprescindible implantar un procedimiento de trabajo **específico** respecto de la operación de cambio de modelo o escuadrador.

Todo esto junto, con la activación de todo el vallado perimetral, instalando en todas las puertas de acceso al interior del recinto los dispositivos de enclavamiento ya citados, hubiera provocado la parada de la línea y no se hubiera producido el atrapamiento del trabajador, aun sin haber accionado la seta de emergencia que se había instalado para realizar la función de los enclavamientos.

Medidas que implantó la empresa después del accidente

Según la sentencia, tras el accidente se produjo la activación del vallado perimetral, de tal forma que si se entraba dentro de la línea se producía el bloqueo de la misma por corte del fluido eléctrico. También se ha modificado el procedimiento de sustitución del escuadrador para el cambio de modelo de caja de cartón, de tal forma que ahora no es necesario introducirse en el interior de las vallas perimetrales.

Aquí se corrobora lo indicado sobre la deficiente gestión preventiva de la empresa, donde generalmente se actúa únicamente después de haber ocurrido el accidente (actitud reactiva o correctora), en lugar de mantener una actitud proactiva/preventiva en la gestión de la prevención.

Fallo de la sentencia

En el recurso de suplicación se desestima la demanda de la empresa y confirma la imposición del 40% del recargo de prestaciones de la sentencia recurrida. La empresa intentaba rebajar la cuantía al mínimo aplicable del 30% del recargo.



Asumía la existencia de un incumplimiento empresarial en materia de seguridad, y en consecuencia, la procedencia del recargo de prestaciones, así como la inexistencia de imprudencia temeraria por parte del trabajador accidentado, pero entendía que en la producción del resultado dañoso acaecido había concurrido imprudencia simple de éste último, pues si hubiera accionado cualquiera de las cuatro setas de emergencia a su alcance, habría interrumpido el paso de corriente eléctrica a la máquina que manipulaba al producirse el accidente, y se supone que no lo hizo, por lo que debía apreciarse una concurrencia de culpas determinante de que el porcentaje del recargo fuera el mínimo legal.

De la gravedad del caso enjuiciado conduce a **estimar razonable la valoración por la sentencia** recurrida de la entidad de la falta de cumplimiento por la empresa de su deber de protección del trabajador a través de las normas legales y reglamentarias de prevención de riesgos laborales que detalla dicha resolución, concluyendo en la **determinación del 40 % como porcentaje del recargo**, pues **aunque el accidentado dispusiera de la posibilidad de aquel otro mecanismo alternativo, la empresa incumplió frontalmente las normas** ya comentadas anteriormente, considerando la Sala que, a lo sumo, ese conjunto de omisiones obliga a mantener el recargo en el porcentaje medio que estableció la Gestora, sin posible desplazamiento hasta el mínimo que apetece el recurso. Inexistentes pues las infracciones legales denunciadas en el recurso, procede su desestimación y la confirmación de la sentencia impugnada.

Esperamos que el comentario de la presente sentencia contribuya a concienciar en la necesidad de mejorar las condiciones de seguridad en las empresas mediante una mejora de la educación preventiva, y a cambiar el actual modelo “sancionador” frente a lo que debería ser un modelo de interiorización de una adecuada gestión de la prevención en toda la estructura jerárquica de la empresas.

LA MISIÓN de **Fraternidad-Muprespa**, es restablecer la salud de los trabajadores de nuestras empresas asociadas y proporcionar las prestaciones económicas con la mejor atención y garantía.

LA VISIÓN de **Fraternidad-Muprespa**, es ofrecer un servicio cercano, ágil y profesional a los trabajadores, empresarios y autónomos de nuestra Mutua.

Consulte alcance y certificados: fraternidad.com/certificados

INTEGRACION



**Mutua Colaboradora con la
Seguridad Social, 275.**

Fraternidad-Muprespa

Plaza Cánovas del Castillo, nº. 3,
28014 Madrid



Urgencias: **900 269 269**
Contacto: **914 183 240/902 363 860**

fraternidad.com

[Contacte con nosotros](#)

