

A-PES-09-07

ED	CAMBIOS	FECHA
01	PRIMERA EDICION	25-09-2013
02	Cumplimiento de los requisitos marcados en auditoría	21-05-2015
03	Personal que lleve bloqueo será entrenado, como eliminar bloqueos cuando quien lo quita no sea la misma persona quien lo puso, colocación de candado por trabajador, permiso de bloqueo.	10-04-2020
04	Gestión de controles críticos	15-03-2021
05	Requisitos de auditoría Glencore	20-03-2023

Elaborado por: Alejandro Marcos Alcalde	
Aprobado por: Antonio Moncada Esteban-Infantes	

ADVERTENCIA : Este documento es propiedad exclusiva de CONCASA y no puede ser reproducido en todo o en parte, ni facilitado a terceros sin consentimiento escrito de CONCASA

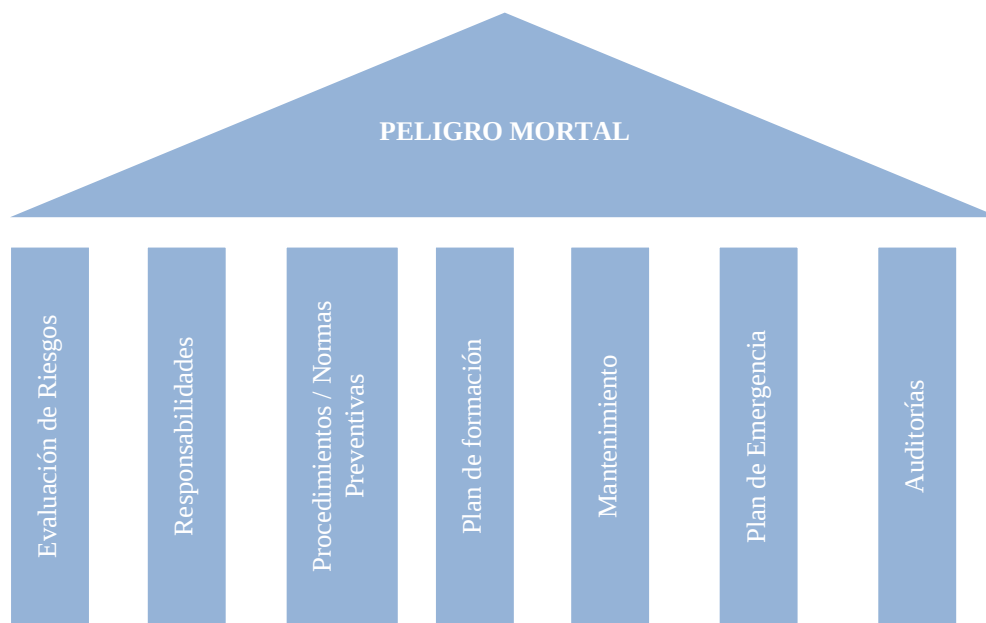
INDICE

1	OBJETO	3
2	ALCANCE.....	3
3	REFERENCIAS.....	3
4	DEFINICIONES	4
5	RESPONSABILIDAD EN LA GESTIÓN DEL RIESGO	4
6	DESARROLLO.....	6
6.1.1	Trabajos con herramientas y maquinaria. Buenas prácticas.....	6
6.1.2	Identificación de Fuentes de Energía y Puntos de Aislamiento/Desconexión	7
6.1.3	Consignación y bloqueo de las máquinas de taller de carpintería.....	8
6.1.4	Operaciones periódicas en las máquinas	10
6.1.5	Consignación y bloqueo para trabajos en empresas clientes	10
6.1.6	Aseguramiento de objetos para impedir su caída o desplazamiento.....	10
6.1.7	Compra de maquinaria.....	11
7	PLAN DE FORMACIÓN	11
8	MANTENIMIENTO.....	11
8.1	Revisiones equipos.....	11
9	PLAN DE EMERGENCIAS.....	12
10	PLAN DE GESTIÓN DEL PELIGRO: AISLAMIENTO DE ENERGÍA / ATRAPAMIENTOS.....	12
10.1	Análisis del riesgo.....	12
10.2	Controles preventivos y mitigantes	12
10.3	Controles críticos	13
10.4	Auditoría de Peligros Mortales.....	13
11	REGISTROS	13
12	ANEXOS.....	13

1 OBJETO

El objeto de este procedimiento es establecer un sistema de gestión para el seguimiento y control de los peligros mortales y daños catastróficos derivados de la realización de los trabajos con riesgo de atrapamiento.

El contenido del documento será el siguiente:



2 ALCANCE

Este Plan es de aplicación a todo el personal de Constructora de Castrillón, S.A., a todas sus operaciones de trabajo y a todos los equipos, medios auxiliares y maquinaria implicados en los riesgos considerados.

Las empresas contratistas durante la realización de los trabajos con riesgo de atrapamiento, seguirán el modo de actuación recogido en este Plan.

3 REFERENCIAS

- Ley 31/1995, sobre Prevención de Riesgos Laborales y desarrollo normativo derivado.
- Real Decreto 486/1997, de 14 de abril, por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud en los lugares de trabajo.
- 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.
- Directiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 17 de mayo de 2006, relativa a las máquinas y por la que se modifica la Directiva 95/16/CE (Transpuesta al derecho español por el R.D. 1644/2008). "Directiva de Máquinas"
- Real Decreto 1215/97, 18 de julio, por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud para la utilización por los trabajadores de los equipos de trabajo.

- Real Decreto 614/2011, de 8 de junio, sobre disposiciones mínimas para protección de la salud y seguridad de los trabajadores frente a riesgos eléctricos.
- PG-09 Gestión y control de Peligros Mortales y Catastróficos.
- A-PG-09-06 Riesgo eléctrico.
- Glencore Fatal Hazard Protocol 1: Energy Isolation.
- Glencore Fatal Hazard Protocol 6: Electrical Safety.
- ISO 45001
- NTP-1117 Consignación de máquinas

4 DEFINICIONES

- **Fuente de Energía:** Es toda fuente de alimentación de energía (por ejemplo, eléctrica, mecánica, hidráulica, neumática, química,...), así como toda energía acumulada (por ejemplo, ejemplo, energía gravitacional, acumuladores, presión residual en canalizaciones, elementos mecánicos que continúan moviéndose por inercia, motores que generan energía eléctrica tras el inicio de la orden de parada hasta su detención, condensadores eléctricos con carga, muelles comprimidos, energía térmica, ...) que pueda producir la puesta en marcha de una máquina o provocar la actuación de algún elemento de la misma. En el caso de tanques, depósitos o similar, también se considerará todo punto de aporte de fluidos o sustancias que puedan provocar el ahogamiento o sofocación de personas en el interior del mismo.
- **Permiso de Trabajo:** Es la evaluación de las condiciones del trabajo y del entorno donde se ejecuta para comprobar que se puede realizar en forma segura y controlada. Requiere una autorización escrita para asegurar que cualquier trabajo ha sido evaluado, se realiza bajo condiciones controladas y se eliminan los riesgos de accidente.
- **Consignación individual:** Un dispositivo de consignación es un mecanismo o aparato que permite el empleo de llaves o combinaciones de cierre (comúnmente candados) que retienen la palanca de un interruptor o una válvula en la posición de cero (sin tensión, fuera de servicio).

5 RESPONSABILIDAD EN LA GESTIÓN DEL RIESGO

Las responsabilidades de la gestión de los riesgos para trabajos con riesgo de atrapamiento contemplados en este procedimiento correrán a cargo de:

a- Director

Liderar la eficaz implantación de este procedimiento, velar para que se cumpla lo establecido en él, aportando medios y recursos, así como adoptando cuantas actuaciones sean necesarias.

b- Responsable de producción, Jefes de obra, Encargado

- Mantener en buen estado de conservación la maquinaria manteniendo colocados y activos los elementos de protección de las mismas.

- Vigilar que los trabajadores actúen en las máquinas de forma segura manteniendo activos los sistemas de protección tanto durante los trabajos como durante los mantenimientos.
- En la compra de nueva maquinaria, estudiar, si los elementos de protección son compatibles con las tareas que se necesitan realizar con ella.
- Realizar inspecciones de las máquinas verificando que no han sido retirados ó anulados los sistemas de seguridad.
- Bloqueo de las máquinas de carpintería como figura de Supervisor.

c- Responsable de SIG/Técnicos de prevención

- Promover la adecuación de las instalaciones eléctricas a la Legislación vigente.
Asegurarse que todas las máquinas cumplen con los requisitos de Seguridad exigibles y promover la adecuación de las que no cumplan con dichos requisitos
- Colaborar con el responsable de la compra cuando vayan a adquirir una nueva máquina, asesorándoles en los aspectos relativos a la Seguridad de la misma
- Realizar inspecciones de las máquinas verificando que no han sido retirados ó anulados los sistemas de seguridad
- Realizar observaciones a los operarios para asegurarse que éstos utilizan adecuadamente las máquinas, sin anular los elementos de seguridad
- Promover las acciones formativas necesarias para que los trabajadores conozcan los riesgos de las máquinas con las que trabajan y la necesidad de trabajar con las protecciones en todo momento.
- Bloqueo de las máquinas de carpintería como figura de Supervisor

d- Trabajadores

- Actuar de forma segura en las máquinas, manteniendo activos los sistemas de protección tanto durante los trabajos como durante los mantenimientos.
- Comunicar de forma inmediata cualquier anomalía detectada en máquina su mando inmediato.
- Cumplir con los Comportamientos que Salvan Vida de Trabajo Seguro:
 - ✓ Siempre vaya a trabajar libre de drogas y alcohol
 - ✓ Siempre use o lleve puesto el equipo crítico de seguridad
 - ✓ Sólo opere en equipos si está formado y autorizado.
 - ✓ Nunca modifique o anule equipo crítico de seguridad sin aprobación.
 - ✓ Siempre reporte los accidentes y HPRI's.
- Contar con la formación adecuada para realizar los trabajos y equipos a utilizar.

e- Contratistas

- Cumplir con las pautas determinadas en el presente procedimiento.

6 DESARROLLO

Como norma habitual, Constructora de Castrillón, desarrolla su actividad en empresas clientes (AZSA, DuPont,...) por lo que las Normas o Procedimientos de aplicación (incluido formatos de revisiones y periodicidades), son las exigidas por dichas empresas.

Éste procedimiento podrán ser ampliado o modificado para trabajos específicos, a través de un Plan de Seguridad y Salud, o bien a través de Procedimientos Seguros de Trabajo.

6.1.1 Trabajos con herramientas y maquinaria. Buenas prácticas.

- Toda la maquinaria y equipos de trabajo, dispondrán de marcado CE o su adecuación al RD 1215/1997.
- La maquinaria solo podrá ser utilizada por personal formado y autorizado por CONCASA.
- Los equipos de trabajo deberán ser instalados y utilizados de forma que no puedan caer, volcar o desplazarse de forma incontrolada. La maquinaria permanecerá sujeta a puntos resistentes mediante anclajes u otros medios similares para evitar su vuelco accidental.
- Siempre que sea posible, el acceso a las fuentes de energía, por ejemplo, conductores eléctricos, piezas giratorias, móviles y puntos de presión, deben protegerse para evitar el acceso involuntario o no autorizado.
- Se deben colocar paradas de emergencia en todos los puntos donde el personal pueda estar en peligro de enredarse con máquinas rotativas u otras condiciones del proceso. La protección debe proporcionarse como primera opción, pero puede que no siempre sea práctica en algunos casos; estas áreas deben determinarse mediante una evaluación de riesgos.
- Se debe proteger con barricadas los lugares peligrosos identificados que no están protegidos por guardias fijas y que se identifica que presentan un riesgo de contacto con energía viva u otras fuentes de peligro. Estas áreas deben estar delimitadas mediante la aplicación de un sistema estandarizado de barricadas y señalización para prevenir o controlar el acceso; por ejemplo, cinta de precaución y peligro, y/o vallas sólidas o barricadas, y señales.
- La protección, la codificación por colores y la señalización utilizada deben ser compatibles con las normas internacionales.
- Los resguardos y dispositivos de protección de máquinas y equipos de trabajo deberán de ser homologados. No deberán ser retirados ni puestos fuera de servicio bajo ningún concepto.
- Los órganos de accionamiento deberán ser claramente visibles e identificables y, cuando corresponda, estar indicados con señalización adecuada.
- Los controles de accionamiento deben estar diseñados y colocados de manera que su accionamiento sólo sea posible realizarlo intencionadamente.
- Al utilizar una máquina, debe asegurarse que se sabe apagar antes de usarla, que los materiales que se utilizan no entorpecen los movimientos de la máquina y que la zona de trabajo está libre, limpia y despejada de obstáculos.

- Al dejar de operar una máquina o alejarse de ella, se debe detener la misma y verificar que todas sus partes móviles estén completamente paradas.
- En caso de tener que actuar sobre alguna herramienta eléctrica (mantenimiento, ajuste, limpieza,...), ésta deberá ser desenchufada. Se desenchufará tirando siempre de la clavija. Las protecciones se colocarán de nuevo en su sitio después de cada operación.
- Si la herramienta es de batería se retirará previamente la batería. Si es neumática, se paralizará el compresor.
- Para las operaciones de mantenimiento, ajuste, limpieza, etc. de la maquinaria del taller de carpintería (tupí, escuadradora, sierra de cinta,...) se realizarán según el apartado 3.3.2 del presente procedimiento.
- Los vehículos automóviles, carretillas de cargas, grúas, etc., cuando se encuentren inutilizados, estarán correctamente inmovilizados de modo que sea imposible que inadvertidamente se pongan en movimiento.
- Los equipos de trabajo dejarán de utilizarse si se observan deterioros, averías u otras circunstancias que comprometan la seguridad del operario, y se señalizarán con cartel de no utilizar dicho equipo.
- Aquellos equipos que se encuentren obsoletos y fuera de uso deberán estar claramente identificados con un cartel que indique que se encuentra "fuera de uso".
- En todo trabajo con máquinas o equipos con partes en movimiento las manos y brazos del operario se recomienda no llevar objetos de adorno como, por ejemplo: anillos, pulseras, reloj, etc. La ropa de trabajo no debe ser muy holgada para evitar atrapamientos en la máquina.

6.1.2 Identificación de Fuentes de Energía y Puntos de Aislamiento/Desconexión

Antes de llevar a cabo cualquier trabajo que requiera la consignación de una máquina o instalación se llevará a cabo una identificación de todas sus fuentes de energía y puntos de aislamiento/desconexión. Para las máquinas de carpintería, la única fuente de energía identificada es la eléctrica y los puntos de aislamiento son los seccionadores de cada una de las máquinas. Si para la instalación fuese necesario algún otro

Para la identificación de las energías y sus puntos de aislamiento se considerarán todas las energías primarias (eléctrica, mecánica, neumática, etc.) que accionan la máquina, equipo o instalación, o que, estando presentes o energías secundarias (gravitacional, eléctrica acumulada en condensador, etc.), puedan originar daños a las personas o instalaciones:

- Se tendrá en cuenta la información recogida en listas, planos, esquemas, croquis, manuales técnicos, etc.
- Se analizarán los posibles riesgos que la presencia de dicha/s energía/s pueden representar para los intervinientes: tipo de energía, magnitud de la misma, elementos a desconectar, bloquear y señalizar; así como cualquier otro equipo que proporcione o puede proporcionar energía y pueda crear un riesgo.

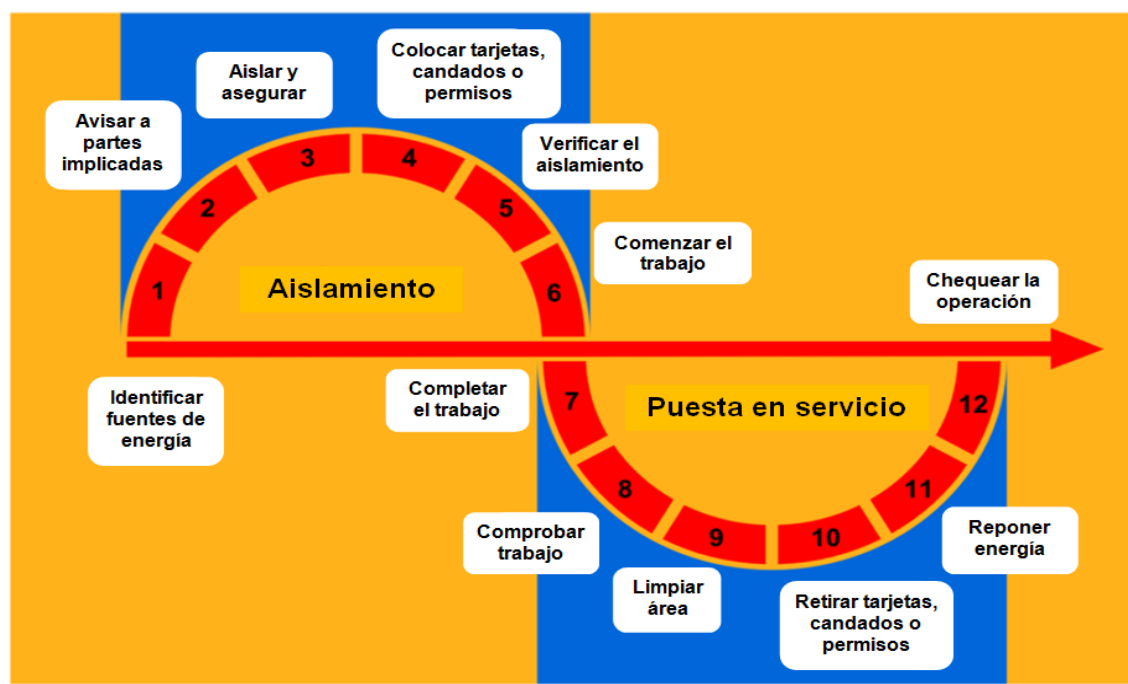
Se confirmará que los puntos de aislamiento (interruptores eléctricos, válvulas, etc.) son los correctos para la instalación que se quiere consignar. Como norma general, no podrán utilizarse como puntos de aislamiento de energía los pulsadores, conmutadores, presostatos, finales de carrera, paradas de emergencia y elementos similares, que actúan sobre los circuitos de control.

6.1.3 Consignación y bloqueo de las máquinas de taller de carpintería

Será necesario realizar la consignación y bloqueo de las máquinas de carpintería siempre que sea necesario realizar la **reparación** de una de las máquinas.

Para las operaciones de consignación y bloqueo de la maquinaria del taller de carpintería (tupí, escuadradora, sierra de cinta, ...) los trabajos se realizarán según las siguientes pautas:

- Se aplicará el proceso de los 12 pasos para las operaciones de aislamiento de energía.



- La única energía que es necesario aislar para las operaciones a realizar en las máquinas de carpintería y descritas en este procedimiento, es la energía eléctrica. Así viene reflejado en el propio permiso de trabajo.
- La operación de bloqueo deberá ser realizada por un supervisor de CONCASA (Encargado, Jefe de obra, Técnico prevención...) previamente entrenado. Para ello cubrirá el registro de F-A-PES-09-07-01 Permiso de bloqueo de máquinas de carpintería. El permiso de trabajo tendrá validez de un día. Si hubiese que realizar trabajos de reparación en las máquinas y estos durasen más de un día y fuesen realizados por el mismo personal, se podría utilizar el mismo permiso de trabajo dejando reflejado el motivo en el campo de "Observaciones".

- Antes del comienzo de los trabajos se colocará el seccionador de cada máquina en posición de "OFF" y se colocará una tarjeta de consignación según registro A-F-PES-09-07-02. **Todas las máquinas disponen de puntos de aislamiento bloqueables.** Existen dos modelos de seccionadores diferentes.



- A continuación, se presionará sobre el botón del seccionador, permitiendo así la colocación del cepo y de la tarjeta de consignación.
- Sobre los orificios del cepo, colocarán el candado tanto el supervisor como cada uno de los trabajadores intervinientes, se cerrará con llave y estas se encontrará exclusivamente en poder del supervisor que ejecutó el aislamiento y de cada uno de los trabajadores que realizaron el bloqueo. Las llaves de los trabajadores son personales e intransferibles.
- Las posiciones de encendido y apagado de un dispositivo de aislamiento deben indicarse de manera clara y fiable.
- Se debe desarrollar un mantenimiento una revisión y mantenimiento si fuese necesario de los puntos de aislamiento.



- Antes del comienzo de los trabajos, el supervisor que realiza el bloqueo se verificará que la máquina se encuentra bloqueada dando al botón de encendido. Se reflejará por escrito en el permiso de trabajo.
- Finalizados los trabajos y una vez colocadas todas las protecciones de la máquina, cada uno de los trabajadores intervinientes retirarán su candado y posteriormente lo realizará el supervisor. El supervisor reflejará la finalización del bloqueo en el permiso de trabajo.
- Posteriormente y para comprobar el correcto funcionamiento de la máquina sobre la que se ha actuado, uno de los trabajadores autorizados conectará la máquina, comprobando que esta funciona correctamente.
- En el caso que no sea posible la retirada del bloqueo por el mismo supervisor que lo aplicó, será el nuevo supervisor quien coloque su candado retirando posteriormente al candado del supervisor inicial. Este hecho se dejará reflejado en el apartado de “Observaciones” del permiso de bloqueo de máquinas de carpintería.
- Si se da el caso que un interviniente abandonó el lugar de trabajo sin quitar su candado personal o por pérdida de llave, se actuará de la siguiente manera: Se confirmará con todos los intervinientes que finalizaron el trabajo y se les informará que se cortará el cepo para liberar el bloqueo de la máquina. Si posteriormente se debe de actuar de nuevo en ella, se deberá de realizar un nuevo permiso de trabajo y una nueva consignación

6.1.4 Operaciones periódicas en las máquinas

Para las operaciones periódicas de cambio de útiles en las máquinas de carpintería (cambio de disco, de fresa,...), mantenimiento o limpieza, **no será necesario realizar un permiso de consignación, sino que como medida preventiva se colocará el seccionador de cada máquina en posición de “OFF” y el responsable de la tarea introducirá su candado personal. No se activará la seta de emergencia.**

Destacar que no se necesitan realizar tareas con “energía viva” o actividades de mantenimiento “energizadas” para el tipo de maquinaria que tiene Concasa en el taller de carpintería.

6.1.5 Consignación y bloqueo para trabajos en empresas clientes

Cuando debamos de trabajar en instalaciones de empresas clientes y exista la necesidad de realizar la consignación y bloqueo, se aplicarán los procedimientos del propio cliente.

6.1.6 Aseguramiento de objetos para impedir su caída o desplazamiento

No es de aplicación el uso de caballetes, tacos, pernos de trabajo, abrazaderas u otros métodos para asegurar objetos e impedir su caída o desplazamiento en las máquinas de carpintería, ya que las piezas a cortar o mecanizar, deben desplazarse sobre la zona de corte o mecanizado sobre la que se necesite actuar.

6.1.7 Compra de maquinaria

- Antes de la adquisición de una máquina, debe asegurarse que cumpla todas las disposiciones y requisitos esenciales previstos en la legislación vigente y no ponga en peligro la seguridad y salud de las personas. Se debe tener en cuenta que según reglamentación:
 - Máquinas puestas en servicio a partir del 29 de diciembre de 2009 cumplirán con lo establecido en la “Directiva de Maquinas” Directiva 2006/42/CE traspuesta por el RD 1644/2008:
 - Las máquinas provistas de marcado CE y con la Declaración CE de Conformidad se consideran que cumplen los requisitos esenciales de seguridad y salud.
 - Una máquina fabricada de conformidad con una norma armonizada (referenciada en el Diario Oficial de la Unión Europea y/o publicada en el BOE si se ha traspuesto a norma española) se considerará conforme a los requisitos esenciales de seguridad y salud cubiertos por dicha norma armonizada.
 - La máquina debe ir acompañada de un manual de instrucciones al menos en castellano.
- Máquinas puestas en servicio entre el 1 de enero de 1995 y el 29 de diciembre de 2009 cumplirán el RD 1435/92.
- Máquinas puestas en servicio antes del 1 de enero de 1995 cumplirán con el RD 1215/1997

7 PLAN DE FORMACIÓN

Cualquier persona que realice trabajos de consignación de energía en las máquinas de carpintería recibirá formación sobre:

- Riesgos derivados de la presencia y el empleo de máquinas en los lugares de trabajo.
- Fuentes de energía existentes: tipos, primarias, secundarias.
- Secuencia del proceso de bloqueo, señalización y consignación de las máquinas de carpintería.
- Cómo verificar la efectividad del aislamiento.
- Capacitaciones exigibles de acuerdo con normativa aplicable.

De forma general, todos los trabajadores que realicen trabajos con consignación de energía, recibirán una formación de reciclaje **cada 5 años** respecto al presente documento y los puntos anteriormente citados.

8 MANTENIMIENTO

8.1 Revisiones equipos

Todos los equipos y maquinaria serán revisados semestralmente según procedimiento PES-05 Mantenimiento de instalaciones y equipos. Cuando se detecte una herramienta o equipo en mal estado o carente de alguna protección, será retirado de uso colocando la tarjeta de equipo averiado para ser reparado o eliminado.

Durante la revisión semestral, se verificará que tanto los paneles de control como los seccionadores dispongan de las posiciones de ON/OFF claramente marcados. Sino no son claramente visibles, serán remarcados.

9 PLAN DE EMERGENCIAS

Debido a que nuestros trabajos los realizamos prácticamente en su totalidad en empresas clientes, ante una posible emergencia, adoptaremos las pautas marcadas en el Plan de Emergencia Interior del emplazamiento. En aquellas obras en las que no exista un Plan de Emergencia, se actuará en base a las pautas establecidas en el formato F-PES-04-03 Protocolo de actuación ante accidente e incidentes.

Ante una emergencia por trabajos que den lugar a atrapamientos, el personal de CONCASA actuará inicialmente de la siguiente forma:

- Como primera prioridad se deberá de establecer la propia seguridad de las personas que vayan a socorrer al accidentado, desconectando la fuente que alimenta la máquina que originó el atrapamiento.
- Liberar el miembro si es posible.
- Si hay hemorragia, conténla presionando hasta que llegue el servicio médico o llevar el vehículo hasta hospital o centro de salud más cercano.
- Si hay amputación:
 - Envuelve la zona con un apósito limpio y humedecido con agua o suero.
 - Introduce la parte amputada en una bolsa de plástico, y ésta dentro de otra con abundante hielo y agua en su interior.

10 PLAN DE GESTIÓN DEL PELIGRO: AISLAMIENTO DE ENERGÍA / ATRAPAMIENTOS

En cumplimiento con los requisitos establecidos por Glencore para garantizar una adecuada gestión, seguimiento y control de este peligro mortal, se cumplimentará la información requerida en la base de datos Risk Manager.

Toda la información relativa a este peligro mortal no recogida en el Risk Manager quedará definida en los procedimientos y otros documentos relacionados.

10.1 Análisis del riesgo

El análisis del riesgo se ha desarrollado obteniendo las principales causas potenciales de causar un accidente e incidente en base al histórico de Concasa y resto de operaciones de Glencore.

10.2 Controles preventivos y mitigantes

Los controles implementados para la eliminación o minimización del riesgo y el correspondiente BowTie se detallan en la plataforma Risk Manager.

10.3 Controles críticos

En el anexo se recogen los controles críticos identificados, sus propietarios y elementos de gestión y proceso de verificación. Las especificaciones del rendimiento de estos controles críticos están disponibles en el Risk Manager.

La verificación de los controles críticos se podrá hacer mediante inspecciones-observaciones, auditorías y/o revisiones de todos los controles críticos. La notificación de fallos en los controles críticos quedará reflejada en el formato F-PG-10-04 Inspecciones diarias donde se reflejará las medidas preventivas a aplicar para su cumplimiento, responsable y plazos.

10.4 Auditoría de Peligros Mortales

Con carácter anual, el departamento de Coordinación de Calidad y Auditorías de AZSA desarrollará un Plan de Auditorías de Peligros Mortales.

11 REGISTROS

- F-A-PES-09-07-01 Permiso de bloqueo de máquinas de carpintería
- F-A-PES-09-07-02 Tarjeta de consignación

12 ANEXOS

- BowTie: listado de causas, consecuencias y controles (En Risk Manager).
- Gestión de Controles Críticos para Aislamiento de energía / Atrapamientos.

DATOS DE LA MAQUINA DE CARPINTERIA A BLOQUEAR

Denominación de la máquina

DATOS DE LOS TRABAJADORES QUE BLOQUEAN

Nombre y apellidos	Identificación candado	Fecha	Firma

AUTORIZACION

Fecha del bloqueo		Autorizado Desde (hora)		Hasta	
-------------------	--	-------------------------	--	-------	--

AUTORIZACION DEL BLOQUEO

Supervisor	Nombre y apellidos	Verificación de la consignación	Firma

FINALIZACIÓN DEL BLOQUEO

Supervisor	Nombre y apellidos	Firma
Trabajadores		

OBSERVACIONES

La energía aislada en las operaciones a realizar en las máquinas de carpintería, es siempre la energía eléctrica



**PELIGRO:
TARJETA DE
CONSIGNACIÓN**