**OBJETIVOS Y OPERATIVA DEL SISTEMA BADGING EN ASTURIAS**

* **Objetivos primordiales**
* Seguridad e Higiene en las zonas de trabajo
	+ - El badging permitirá realizar en todo momento el mapeo de la instalación consistente en el conocimiento exacto del número de personas que hay en cada zona de trabajo. Con ello se evaluarán las posibles situaciones que concurran en el caso de un riesgo de seguridad.
		- En caso de emergencia, hay información en tiempo real de la presencia en las distintas áreas, permitiendo la evacuación de los trabajadores de las zonas de riesgo.
		- Algunas áreas peligrosas (por ejemplo, gas, productos químicos, alturas, sótanos, etc.) podrán estar protegidas con permisos especiales para ingresar. Solo personal capacitado con equipo especial (es decir, detectores de gas, etc.) puede trabajar en dichas áreas. El badging permitirá mejorar el control de acceso a esas áreas peligrosas.
* Optimización y explotación de los contratos
	+ - Control estadístico de los tiempos de ejecución de las tareas realizadas por las empresas de Contrata, con el objetivo de optimizar los mismos y mejorar la productividad.
		- Permitirá elaborar unos KPIs para desplegar un sistema de mejora continua en los contratos en interés de la seguridad, la fiabilidad, la productividad y los costes.
		- Identificación exacta de las personas que acceden a nuestras Instalaciones a ejecutar los trabajos contratados. Aseguramiento de que estas personas tienen las acreditaciones y permisos correspondientes.
		- Evitar errores, duplicidades y detección de anomalías.
* **Operativa del badging (sistemática)**
	+ - Se requiere que todos los empleados de los Contratistas realicen el fichaje por entrada en el área / zona en la que operan antes de comenzar y fichaje de salida después de terminar su trabajo. Esto significa que cuando un empleado abandona el área de trabajo, debe marcar la salida.
		- A los empleados de los contratistas también se les requiere fichar cuando salen del área temporalmente. Esto se aplica en casos como descansos para bocadillo, comida o cena en otra estación de trabajo dentro o fuera de las instalaciones de ArcelorMittal o en el propio taller. Además, si hay cambio de instalación, se marca la salida de la primera y la llegada en la segunda. El tiempo de transferencia será de una duración razonable, estimándose para ello un máximo de 30 minutos. Si la operación no se realiza de esta forma no podemos estar seguros de quién está actualmente asignado y en qué área/zona se encuentra en caso de que se produzca un riesgo de seguridad.
		- Los marcajes no realizados serán considerados como una vulneración de los procedimientos de identificación y de las normas de seguridad, con las consecuencias que ello puede conllevar si tales vulneraciones no se corrigen de modo inmediato.

Avilés 10 de Julio de 2018