



Pruebas Selectivas para el ingreso en la Escala de Titulados Superiores del INSHT

Sistema General de Acceso Libre

TERCER EJERCICIO: SUPUESTO PRÁCTICO

Tiempo máximo disponible: 4 horas



LOGIFERP es una empresa de logística del sector de la alimentación cuya actividad principal consiste en la compra-venta de productos de alimentación. Los productos comprados se almacenan y clasifican para, posteriormente, ser vendidos y transportados a diferentes puntos de venta de varias cadenas de supermercados. La empresa cuenta con la siguiente infraestructura y plantilla:

- Oficinas centrales

Las oficinas se ubican en un edificio propiedad de LOGIFERP sito en la ciudad de Valladolid. El edificio, construido en 1989, tiene dos pisos y una planta de garaje bajo rasante. En estas oficinas trabajan 29 personas, todas ellas de plantilla, además de personal de algunas contratas externas. Las compras, gestión de recursos humanos, las actividades comerciales, de contabilidad y de contratación (servicios generales) están centralizadas en estas oficinas.

- Almacenes

La empresa dispone de cuatro almacenes ubicados en Oviedo (63 trabajadores), Zaragoza (47 trabajadores), Huelva (68 trabajadores) y Albacete (187 trabajadores), siendo este último el almacén que funciona como central de distribución. Todos ellos son naves industriales. En cada almacén hay un Director de logística del que dependen dos encargados (uno de recepción y otro de expediciones).

Como modalidad de organización preventiva, LOGIFERP ha optado por constituir un servicio de prevención propio que asume las especialidades de seguridad en el trabajo e higiene industrial. Por otro lado, ha concertado con un servicio de prevención ajeno, SALUD CARISA, las especialidades de ergonomía y psicología aplicada y medicina del trabajo. En el servicio de prevención propio desarrollan su trabajo dos técnicos con formación preventiva de nivel superior: uno de ellos con las especialidades de seguridad en el trabajo y ergonomía y psicología aplicada y, el otro, con las especialidades de higiene industrial y ergonomía y psicología aplicada. Los dos técnicos pertenecen a la plantilla de las oficinas de Valladolid, donde desarrollan su trabajo, y dependen jerárquicamente del Director de recursos humanos. Adicionalmente, un operario de cada uno de los almacenes de Oviedo, Zaragoza y Huelva ha recibido la formación de nivel básico en prevención de riesgos laborales. En el caso del almacén de Albacete no se ha formado a ningún operario porque el encargado de expediciones cuenta con una formación de nivel superior en prevención de riesgos laborales en las tres disciplinas técnicas.

La modalidad de organización preventiva ha sido consultada con los representantes de los trabajadores. Al realizarse la consulta, los representantes de los trabajadores sugirieron a LOGIFERP la posibilidad de que el servicio de prevención propio pudiera asumir tres disciplinas preventivas. Tras analizar esta sugerencia en el Comité de Dirección de LOGIFERP, se decidió que el citado servicio continuara asumiendo dos disciplinas para no sobrecargar al personal de esta unidad.

La formación sobre los riesgos del puesto y medidas preventivas que se facilita al personal de LOGIFERP la imparte alguno de los técnicos del servicio de prevención propio o del servicio de



prevención ajeno. En el caso de Albacete se está pensando en la posibilidad de que sea el encargado de expediciones el que imparta dicha formación aunque todavía no se ha decidido nada al respecto.

La distribución de mercancías se realiza mediante camiones. Los conductores de estos camiones tienen la función de cargar y descargar la mercancía en los almacenes para lo cual utilizan equipos (transpaletas eléctricas) que les cede la empresa LOGIFERP. Por otro lado, el movimiento de mercancías en el interior de los almacenes se realiza mediante carretillas elevadoras, apiladoras y transpaletas eléctricas.

Todos los almacenes cuentan con los siguientes espacios y elementos: zona de recogida y expedición de alimentos (junto a los muelles de carga de los camiones); área de almacenaje de alimentos empaquetados en *pallets*, a temperatura ambiente, con estanterías metálicas de hasta 9 metros de altura; cámara de congelados (- 22°C) con estanterías de hasta 8 metros de altura; cámaras para productos perecederos a temperatura controlada; taller de reparación de equipos; zona de carga de equipos eléctricos; oficinas; y zonas comunes.

Para las tareas de mantenimiento, LOGIFERP dispone de personal propio. No obstante, dado que algunas instalaciones requieren de un mantenimiento especializado, ha formalizado un contrato con una empresa externa, BERPE, que presta apoyo en esta actividad.

Según los datos disponibles, la actividad de LOGIFERP no implica la realización de actividades consideradas como peligrosas en el Reglamento de los Servicios de Prevención.

LOGIFERP contrató con una entidad privada la realización de la auditoria de su sistema de prevención. La auditoría finalizó en mayo de 2018.

En los últimos meses, se han planteado las siguientes circunstancias relacionadas con la seguridad y salud laboral:

- En enero de 2018 se produjo un siniestro en el almacén de Huelva. Una carretilla elevadora eléctrica que salía de la cámara de congelados atropelló a un conductor de un camión que circulaba por el almacén en busca del encargado de expediciones. El conductor de la carretilla (operario de LOGIFERP) sufrió una contusión leve en un brazo que no conllevó una baja laboral. Por otro lado, el conductor del camión (trabajador contratado por la empresa JEROPE) sufrió varias roturas y contusiones severas que fueron calificadas como graves y supusieron el paso del trabajador a una situación de incapacidad temporal.
- La semana pasada, el almacén de Oviedo solicitó a las oficinas de Valladolid la compra de una transpaleta eléctrica a la empresa MAQUINARIA YOGLISA. Es el equipo de trabajo más utilizado en todos los almacenes. El departamento de compras de Valladolid gestionó la adquisición del equipo y solicitó al vendedor que lo enviara directamente al almacén de Oviedo. Según el "Procedimiento de compras de maquinaria de LOGIFERP", el equipo tendrá que ser recepcionado en Oviedo por el personal administrativo que comprobará que el albarán de entrega es correcto. Una vez hecha la comprobación, la transpaleta se pondrá a disposición del operario correspondiente. Durante la revisión de la evaluación de riesgos (que este año se realizará en diciembre), el servicio de prevención comprobará que el equipo cuenta con los requisitos



preventivos relacionados con la seguridad del producto así como todo lo relativo a la utilización del mismo.

- Algunos trabajadores del almacén de Huelva han manifestado quejas por los continuos malos olores que existen en los servicios y vestuarios. Se sospecha que el pozo de registro en el que se recogen todas las aguas fecales no es estanco debido al deterioro por el paso del tiempo. Se ha decidido que personal del Dpto. de Mantenimiento de LOGIFERP acceda al pozo de registro, a través de una arqueta ubicada en el interior del almacén, para inspeccionar el recinto, confirmar el origen de los olores y conocer las características y dimensiones del pozo a fin de proceder a las actuaciones necesarias para eliminar los olores.
- Realizada la anterior inspección, se ha decidido contratar los trabajos de reparación del pozo de registro y el acondicionamiento de la galería visitable contigua al mismo. Las actuaciones previstas no afectan a elementos estructurales ni modifican las dimensiones de las estancias afectadas y no requieren proyecto de obra. Se ha contactado con varias empresas y, finalmente, se ha adjudicado el contrato a la que ha presentado una mejor oferta de calidad/ precio. Se prevé realizar los siguientes trabajos:
 - Reparación de las paredes del pozo y sustitución del marco y la tapa de la arqueta.
 - Urbanización de la zona colindante a la arqueta.
 - Limpieza de la galería que conecta con el colector.
 - Cambio de pates de acceso al pozo.

En el presupuesto aportado por la empresa adjudicataria se indica que, para la realización de estos trabajos, se prevé utilizar herramientas manuales, martillos neumáticos, sierras circulares y plataformas de trabajo. Asimismo, el presupuesto incluye una partida concreta para la retirada del marco y la tapa de la arqueta, donde se señala que ambos elementos están fabricados con fibrocemento y contienen fibras de asbesto que pueden ser liberadas durante los trabajos. La empresa adjudicataria informa de que es posible que subcontrate alguno de los trabajos que requieran mayor especialización.

- En el almacén de Oviedo, es necesario cambiar las cajas de derivación de diversas líneas eléctricas de baja tensión, ya que muchas de las existentes actualmente se encuentran rotas o en mal estado. Las cajas están situadas en la fachada interior del almacén, a una altura de 4 m. Este trabajo será realizado por personal del Dpto. de Mantenimiento de LOGIFERP y se está valorando acceder a las cajas mediante escaleras de mano o mediante una plataforma de elevación móvil de personas. Se prevé que estas tareas duren dos semanas y se realizarán durante el funcionamiento normal del almacén.
- Todos los almacenes disponen de un local donde se almacenan y cargan las baterías de las carretillas elevadoras. Estas baterías pueden generar desprendimientos ocasionales de hidrógeno y oxígeno. El desprendimiento de hidrógeno y oxígeno tiene lugar en la reacción de electrolisis del agua durante la fase final de carga de las baterías, y especialmente si se sobrecargan. Aunque estos almacenes disponen de sistemas de ventilación, es probable que



puedan existir atmósferas potencialmente explosivas. En estos locales existen los siguientes dispositivos eléctricos: cajas de derivación, lámparas fluorescentes para la iluminación y tomas de corriente para los equipos de carga de las baterías.

- La limpieza de las instalaciones se realiza a última hora de la jornada a través de una empresa de limpieza y desinfección especializada en el sector de la alimentación. Para la limpieza general se utilizan principalmente lejía y amoníaco. Además, periódicamente, se realiza una desinfección en los rincones y esquinas de las cámaras de productos perecederos mediante paños impregnados en una dilución de glutaraldehído al 2%, preparada para aplicar directamente. Estas tareas se organizan para que todos los días se desinfecte una cámara. La aplicación de la dilución dura aproximadamente 13 minutos. En la ficha de datos de seguridad del producto, figuran las siguientes indicaciones de peligro para la salud:
 - H301: Tóxico en caso de ingestión
 - H314: Provoca quemaduras graves en la piel y lesiones oculares graves
 - H317: Puede provocar una reacción alérgica en la piel
 - H330: Tóxico agudo en caso de inhalación
 - H334: Puede provocar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias en caso de inhalación
 - H335: Puede irritar las vías respiratorias

Con objeto de estimar el riesgo por exposición al glutaraldehído se ha realizado una medición de la sustancia en la zona de respiración del trabajador. La medición se efectuó durante los 13 minutos de aplicación y se obtuvo el siguiente resultado:

- Concentración durante la aplicación: $0,17 \text{ mg/m}^3$.
- Uno de los operarios del almacén de Zaragoza, que se encarga de recepcionar los palets de los productos y situarlos en las estanterías mediante una carretilla elevadora, se ha quejado de dolencias vasculares y ha sido diagnosticado por su médico de familia de ciática. Con carácter general, estas operaciones son realizadas desde las 06:00 h hasta las 10:00 h. La carretilla utilizada por este trabajador fue fabricada en el año 1994 y el pavimento del almacén se encuentra bastante deteriorado. Ante la posibilidad de que estas dolencias puedan estar relacionadas con el uso de la carretilla, se ha procedido a analizar el riesgo de vibración transmitida al cuerpo entero por dicho equipo. El resultado obtenido de la exposición diaria es de $A(8) = 1,37 \text{ m/s}^2$.
- En el mes de febrero de 2018 una trabajadora de las oficinas de Valladolid manifestó que padecía picores de ojos, dolor de cabeza e incomodidad general durante la realización de su trabajo. Esta trabajadora es la responsable de gestionar las nóminas de los trabajadores y, para ello, utiliza el ordenador durante la mayor parte de su jornada. Su puesto de trabajo está ubicado en una sala que comparte con cuatro compañeros. El servicio de prevención ajeno hizo mediciones obteniendo los siguientes resultados: temperatura ambiente de 22°C ; humedad relativa de 31%; nivel de iluminación de 1.150 lux. Las mediciones se hicieron a las 9:00 h del lunes 26 de febrero. Había llovido copiosamente durante todo el fin de semana y durante la noche del domingo 25 de



febrero. En el momento de la medición continuaba lloviendo con intensidad. Todos los lunes, de 6:30 h a 10:30 h, se mantienen abiertas todas las ventanas de la sala que dan a la calle para ventilar bien la oficina. El resto de la semana no se abren las ventanas para evitar pérdidas de calor generado por el sistema de climatización. Los equipos de medición se colocaron en la mesa de la trabajadora afectada que estaba ubicada a un metro de las ventanas que dan a la calle.

- El departamento de compras ubicado en la oficina de Valladolid está compuesto por 10 trabajadores. En los últimos meses, ante la buena marcha de la empresa, las compras de productos se han incrementado más de un 35%. Dado que es una subida puntual, la empresa ha decidido no aumentar la plantilla del departamento. Los trabajadores del departamento tienen que aplicar un nuevo procedimiento de homologación de proveedores cuyos criterios se encuentran ubicados en la intranet de la empresa pero que, hasta la fecha, no han podido ser explicados por la Dirección. Un trabajador del departamento ha recibido la baja médica por problemas de ansiedad y otros dos han manifestado a los delegados de prevención el “estrés” que, según ellos, padecen ante la presión del jefe de departamento. A continuación se señalan algunas características del trabajo realizado en el departamento de compras:
 - Últimamente el horario se alarga y hay dificultades para compatibilizar la vida laboral y social.
 - El ritmo de trabajo impuesto no permite realizar pausas distribuidas en el tiempo. Dicho ritmo impide al trabajador la toma de decisiones de forma autónoma.
 - Hay una elevada presión de tiempos para hacer las tareas. La cantidad de trabajo y la dificultad del mismo es superior a lo habitual y difícilmente asumible.
 - Los trabajadores del departamento tienen un bajo grado de participación en la organización del trabajo.
 - La rapidez impuesta hace que muchas veces los trabajadores no tengan claras sus funciones o lo que se espera de ellos.
 - Las disputas entre compañeros se han incrementado y es frecuente la aparición de conflictos interpersonales.
- En el almacén de Albacete se hace un estudio ergonómico de la tarea más crítica del puesto de reponedor. Tras el análisis de la tarea se puede concluir lo siguiente: el trabajador hace un esfuerzo notable al levantar las cargas que hace que cambie la expresión de su cara pero no llega a utilizar el hombro o el tronco para generar fuerza; la duración del esfuerzo es el 33% de la duración total del ciclo; el trabajador realiza un esfuerzo intenso de un segundo dos veces por minuto; la posición más desfavorable de la muñeca se produce durante su flexión de 45º; el trabajo puede considerarse que se realiza de forma apresurada pero el trabajador es capaz de mantener la velocidad; la tarea analizada se desarrolla durante 3 horas y media diarias.

Responda de forma razonada a las siguientes cuestiones:



BLOQUE 1

1. Respecto a la modalidad de organización preventiva de LOGIFERP:
 - a. ¿Cumple los requisitos mínimos establecidos en la normativa?
 - b. ¿se podría recomendar alguna acción de mejora en relación con los recursos, ubicación u otros factores relacionados con la modalidad de organización preventiva? En caso afirmativo indique brevemente las posibles acciones de mejora.
2. En relación con lo descrito en el caso de la compra de una transpaleta por el almacén de Oviedo, indique qué cambios podrían hacerse en el “Procedimiento de compras de maquinaria de LOGIFERP” para incrementar el grado de integración de la prevención de riesgos laborales en esa actividad.
3. Auditoría del sistema de prevención de LOGIFERP: indique la fecha en la que, como máximo, debería realizarse la siguiente auditoría.
4. Responda las siguientes cuestiones relacionadas con el accidente ocurrido en el almacén de Huelva en el que dos personas sufrieron daños personales:
 - a. ¿pueden calificarse los dos accidentes como “accidentes de trabajo” según la definición establecida en la Ley General de la Seguridad Social?
 - b. Respecto a la obligación de notificación señale, para cada uno de los siniestros, lo siguiente: sujeto obligado de iniciar la comunicación; el sistema de declaración electrónica que debería utilizarse; y el plazo para llevarlo a cabo.
5. Indique, de forma sucinta, las principales obligaciones en materia de prevención de riesgos laborales que debe cumplir la empresa LOGIFERP respecto a la empresa de mantenimiento BERPE debido a la concurrencia de actividades.

BLOQUE 2

1. Enumere las medidas preventivas esenciales que se deben adoptar para que el personal del Dpto. de Mantenimiento pueda acceder y permanecer en el pozo de registro del almacén de Huelva a fin de inspeccionar el recinto.
2. ¿Considera que los trabajos de reforma y acondicionamiento que se van a realizar en el almacén de Huelva entran dentro del ámbito de aplicación del Real Decreto 1627/1997, de 24 de octubre, por el que se establecen disposiciones mínimas de seguridad y de salud en las obras de construcción?
3. Respecto a los trabajos de sustitución de las cajas de derivación del almacén de Oviedo:



- a. Determine qué equipo de trabajo temporal en altura, de entre las alternativas planteadas, debe seleccionarse.
 - b. Cite la documentación de seguridad que debe acompañar a este equipo.
4. Describa los pasos previos que se deben seguir para evitar que los trabajadores del Dpto. de Mantenimiento que van a sustituir las cajas de derivación puedan sufrir un contacto eléctrico.
5. Respecto a los locales donde se almacenan y cargan las baterías de las carretillas elevadoras:
 - a. Clasifique la zona en relación con el riesgo de atmósfera explosiva.
 - b. Determine la categoría de los dispositivos eléctricos que se encuentran en dicha zona para que no supongan un peligro de explosión.

BLOQUE 3

1. En relación con la retirada del marco del pozo y la tapa de la arqueta del almacén de Huelva:
 - a. ¿En qué registro debe estar inscrita la empresa que realice estos trabajos?
 - b. Enumere la información básica que debe recoger el plan de trabajo que elabore la empresa en relación con estas tareas.
2. Considerando la concentración calculada de la sustancia utilizada en la desinfección de las cámaras de productos perecederos, ¿se superan los valores límite ambientales de la sustancia?

() Se aporta el documento "Límites de exposición profesional para agentes químicos en España 2018"*

3. En relación con la tarea anterior enumere, por orden de prioridad, las medidas preventivas que se podrían adoptar para reducir el riesgo por exposición a glutaraldehído.
4. En relación con el operario del almacén de Zaragoza aquejado de problemas vasculares y de ciática:
 - a. ¿Considera que las dolencias que presenta pueden estar relacionadas con el uso de la carretilla?
 - b. En caso afirmativo, determine de qué tipo de contingencia profesional se trataría.

() Se aporta la Guía Técnica para la evaluación y la prevención de los riesgos relacionados con las vibraciones mecánicas.*

*(**) Se adjunta como Anexo I el listado de enfermedades osteoarticulares o angioneuróticas provocadas por las vibraciones mecánicas (grupo 2-B del anexo I del Real Decreto 1299/2006, de 10 de noviembre, por el que se aprueba el cuadro de enfermedades profesionales en el sistema de la Seguridad Social y se establecen criterios para su notificación y registro).*



BLOQUE 4

1. Respecto a las condiciones ambientales existentes en la oficina de Valladolid:
 - a. Señale si los resultados de las mediciones ambientales efectuadas en febrero de 2018 cumplen con los valores establecidos en la normativa reguladora de los lugares de trabajo.
 - b. Valore la estrategia de medición de las condiciones ambientales llevada a cabo por el servicio de prevención ajeno.
2. Valore los riesgos ergonómicos asociados a la tarea más crítica del puesto de trabajo de reponedor en el almacén de Albacete. Para ello, utilice el método *Strain Index*. En caso de que la tarea sea considerada peligrosa según el método, indique cuál sería el factor sobre el que habría que actuar de forma prioritaria.

() Se adjunta como Anexo II las tablas necesarias para la aplicación del método Strain Index.*
3. Enumere los factores de riesgo que pueden ser causantes de la situación en la que se encuentran los trabajadores del departamento de compras de las oficinas de Valladolid.



ANEXO I

**GRUPO 2-B DEL ANEXO I DEL REAL DECRETO 1299/2006, DE 10 DE NOVIEMBRE, POR EL QUE SE
APRUEBA EL CUADRO DE ENFERMEDADES PROFESIONALES EN EL SISTEMA DE LA SEGURIDAD
SOCIAL Y SE ESTABLECEN CRITERIOS PARA SU NOTIFICACIÓN Y REGISTRO**

B				Enfermedades osteoarticulares o angioneuróticas provocadas por las vibraciones mecánicas:
	01			Afectación vascular
		01	2B0101	Trabajos en los que se produzcan: vibraciones transmitidas a la mano y al brazo por gran número de máquinas o por objetos mantenidos sobre una superficie vibrante (gama de frecuencia de 25 a 250 Hz), como son aquellos en los que se manejan maquinarias que transmitan vibraciones, como martillos neumáticos, punzones, taladros, taladros a percusión, perforadoras, pulidoras, esmeriles, sierras mecánicas, desbrozadoras.
		02	2B0102	Utilización de remachadoras y pistolas de sellado.
		03	2B0103	Trabajos que exponen al apoyo del talón de la mano de forma reiterativa, percutiendo sobre un plano fijo y rígido, así como los choques transmitidos a la eminencia hipotenar por una herramienta percutante.
	02			Afectación osteoarticular
		01	2B0201	Trabajos en los que se produzcan: vibraciones transmitidas a la mano y al brazo por gran número de máquinas o por objetos mantenidos sobre una superficie vibrante (gama de frecuencia de 25 a 250 Hz), como son aquellos en los que se manejan maquinarias que transmitan vibraciones, como martillos neumáticos, punzones, taladros, taladros a percusión, perforadoras, pulidoras, esmeriles, sierras mecánicas, desbrozadoras.
		02	2B0202	Utilización de remachadoras y pistolas de sellado.
		03	2B0203	Trabajos que exponen al apoyo del talón de la mano de forma reiterativa, percutiendo sobre un plano fijo y rígido, así como los choques transmitidos a la eminencia hipotenar por una herramienta percutante.



ANEXO II

TABLAS PARA LA APLICACIÓN DEL MÉTODO STRAIN INDEX

TABLA 1. Criterios de clasificación del Strain Index

Nivel	Intensidad del esfuerzo	Duración del esfuerzo (% del ciclo)	Esfuerzos/Minuto	Postura mano/muñeca	Ritmo de trabajo	Duración diaria (hrs)
1	Ligero	<10	<4	muy buena	muy lento	≤ 1
2	algo intenso	10-29	4-8	buena	lento	1-2
3	intenso	30-49	9-14	regular	moderado	2-4
4	muy intenso	50-79	15-19	mala	rápido	4-8
5	cercano al máximo	≥ 80	≥ 20	muy mala	muy rápido	≥ 8

TABLA 2. Factores multiplicadores del Strain Index

Nivel	Intensidad del esfuerzo	Duración del esfuerzo	Esfuerzos/Minuto	Postura mano/muñeca	Ritmo de trabajo	Duración diaria
1	1	0,5	0,5	1,0	1,0	0,25
2	3	1,0	1,0	1,0	1,0	0,50
3	6	1,5	1,5	1,5	1,0	0,75
4	9	2,0	2,0	2,0	1,5	1,00
5	13	3,0 ^A	3,0	3,0	2,0	1,50

^A Si la duración del esfuerzo es del 100%, el factor multiplicador correspondiente a Esfuerzos/Minuto será 3,0.

Tabla 3: Evaluación de la intensidad del esfuerzo

Criterio de clasificación	%MS ^A	Escala de Borg ^B	Esfuerzo percibido
Ligero	<10%	≤ 2	apenas apreciable o esfuerzo relajado
Algo intenso	10%-29%	3	esfuerzo apreciable o claro
Intenso	30%-49%	4-5	esfuerzo manifiesto; expresión facial sin cambios
Muy intenso	50%-79%	6-7	esfuerzo importante; cambios en la expresión facial
Cercano al máximo	≥ 80%	>7	uso de hombro o tronco para generar fuerza

^A Porcentaje de la fuerza máxima de contracción ^B Comparación con la escala CR-10 de Borg

Tabla 4: Criterios para la evaluación de la postura de la muñeca

Criterio de clasificación	Extensión de la muñeca	Flexión de la muñeca	Desviación cubital	Postura percibida
Muy buena	0° - 10°	0° - 5°	0° - 10°	Perfectamente neutra
Buena	11° - 25°	6° - 15°	11° - 15°	casi neutra
Regular	26° - 40°	16° - 30°	16° - 20°	no neutra
Mala	41° - 55°	31° - 50°	21° - 25°	desviación acusada
Muy mala	>60°	>50°	>25°	casi extrema



Tabla 5: Criterios para la valoración de la velocidad de trabajo		
<i>Criterio de clasificación</i>	<i>Comparación con el MTM-1</i>	<i>Velocidad percibida</i>
Muy lenta	≤ 80%	ritmo extremadamente relajado
Lenta	81-90%	adopta su propio ritmo
Regular	91-100%	velocidad "normal" de la acción
Rápida	101-115%	apresurado, pero capaz de mantenerlo
Muy rápida	>115%	apresurado y escasamente capaz o incapaz de mantenerlo

Conclusiones según el valor del JSI (índice obtenido a partir de los factores multiplicadores de la tabla 2):

Valores de JSI inferiores o iguales a 3 indican que la tarea es probablemente segura.
Puntuaciones superiores o iguales a 7 indican que la tarea es probablemente peligrosa.