

CASOS DE ÉXITO 1

**Sistemas de Administración
de la Seguridad
y Salud en el Trabajo**



Programa de Autogestión
en Seguridad y
Salud en el Trabajo

Casos de éxito

2004

Tomo 1

Programa de Autogestión
en Seguridad
y Salud en el Trabajo

Sistemas de Administración
de la Seguridad y Salud en el Trabajo

© 2004

Secretaría del Trabajo y Previsión Social

Derechos reservados conforme a la Ley

ISBN 968-813-746-4

1a. Edición, 2004

1a. Reimpresión, 2006

Impreso y hecho en México

Printed and made in Mexico

Secretaría del Trabajo y Previsión Social

**Lic. Carlos María Abascal Carranza
Secretario del Trabajo y Previsión Social**

**Lic. José Fernando Franco González Salas
Subsecretario del Trabajo, Seguridad y Previsión Social**

**Ing. Francisco Xavier Salazar Sáenz
Subsecretario de Desarrollo para el Trabajo Productivo**

**Dr. Jaime Domingo López Buitrón
Subsecretario de Empleo y Política Laboral**

**Ing. Raúl Alberto Navarro Garza
Oficial Mayor**

**Lic. Manuel Rodríguez Arriaga
Director General de Seguridad y Salud en el Trabajo**

CONTENIDO

Presentación, 7

Introducción, 9

- I. Cal Química Mexicana, S.A. de C.V., 11
- II. Calza Súper, S.A. de C.V., 13
- III. Centro Técnico Herramental, S.A. de C.V., 15
- IV. Compañía Hulera Tornel, S.A. de C.V., 17
- V. Createc de México, S. de R.L. de C.V., 19
- VI. Chantilly, S.A. de C.V., 21
- VII. Chocolatera Moctezuma, S.A. de C.V., 23
- VIII. Desguaces Metálicos y Relaminables, S.A. de C.V., 25
- IX. DuPont México, S.A. de C.V.,
División Productos Agrícolas, Planta Lerma, 27
- X. Equipo Automotriz Americana, S.A., 29
- XI. ExxonMobil México, S.A. de C.V., 31
- XII. Fersinsa Gb, S.A. de C.V., 33
- XIII. Grace Container, S.A. de C.V., 35
- XIV. Ideal Standard, S.A. de C.V., 37
- XV. Invensys MC Controles de México, S. de R.L. de C.V., 39
- XVI. Master Lock de Nogales, S. de R.L. de C.V., 41
- XVII. Órgano Síntesis, S.A. de C.V., 43
- XVIII. Plásticos Rex, S.A. de C.V., Planta México, 45
- XIX. Poliestireno y Derivados, S.A. de C.V., 47
- XX. Quest International de México, S.A. de C.V., 49
- XXI. Ryder Servicios, S.A. de C.V., 51
- XXII. Servicios Corporativos Krystal Vallarta, S.A. de C.V., 53
- XXIII. Shure de Sonora, S.A. de C.V., 55
- XXIV. Syntex, S.A. de C.V., 57
- XXV. Treofan México, S.A. de C.V., 59

PRESENTACIÓN

Las empresas que participan en el Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo (PASST) que impulsa la Secretaría del Trabajo y Previsión Social comparten un propósito central: incorporar con sentido de prioridad en su administración acciones sistemáticas de carácter preventivo que permitan contar con centros de trabajo refractarios a los accidentes y las enfermedades laborales. Este volumen de *Casos de éxito* es el primero de una serie que impulsa la Secretaría para dejar constancia de aquellas empresas que en base a compromisos voluntarios entre los empleadores y los trabajadores han destacado por su avance eficaz en la consecución de tal propósito.

La publicación recoge la información proporcionada por las empresas a partir de la descripción de su situación inicial relativa a los peligros asociados al proceso productivo, los desafíos en el cumplimiento de la normatividad aplicable y a la ocurrencia de riesgos de trabajo. Complementariamente, y en contraste, reúne datos sobre la disminución o eliminación de la accidentabilidad, la forma en que ello se ha traducido en ahorro económico y en valor agregado por mayores niveles de productividad y competitividad, y el papel que en el proceso han tenido la participación de los trabajadores y la incorporación de buenas prácticas.

Casos de éxito es, por lo tanto, testimonio de un proceso que responde satisfactoriamente a los principios de la Nueva Cultura Laboral que el Gobierno de la República promueve junto con empresas y trabajadores comprometidos en el trabajo digno y, por lo mismo, seguro.

Lic. Manuel Rodríguez Arriaga
Director General de Seguridad y
Salud en el Trabajo

INTRODUCCIÓN

A través de la Dirección General de Seguridad y Salud en el Trabajo, la Secretaría del Trabajo y Previsión Social (STPS) despliega una política caracterizada por dos capítulos principales: la elaboración, actualización y promoción de normas oficiales mexicanas, y la asistencia técnica a las empresas para que las apliquen efectivamente y desarrollen buenas prácticas en la materia. El propósito primordial de tales empeños es prevenir los riesgos de accidentes y enfermedades ocupacionales. No obstante, al inyectar con ello mayor productividad y competitividad a los centros de trabajo se contribuye igualmente a fortalecer la planta productiva del país.

En tal contexto, el Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo (PASST) que instrumenta la STPS constituye un vehículo para propiciar que el concepto de la seguridad y salud sea parte relevante en la administración general de las empresas, y que con ello se responda congruente y efectivamente a la obligación jurídica y moral de cuidar la integridad de los trabajadores.

Como parte del PASST la Secretaría proporciona asistencia técnica a las empresas mediante diversos instrumentos de información y orientación metodológica, entre los cuales destacan tres:

- La Guía Integral de Evaluación, como herramienta de apoyo para identificar áreas de oportunidad en la implementación de los sistemas de administración en seguridad y salud en el trabajo.

- El Diagnóstico de Evaluación de la Normatividad en Seguridad e Higiene en el Trabajo, mediante el cual se identifican los riesgos de las instalaciones y procesos a partir de lo establecido en las Normas Oficiales Mexicanas.
- La Guía Básica de Evaluación, que aplica la autoridad laboral a los centros de trabajo con el propósito de otorgar las certificaciones del PASST o la acreditación a que se refiere el artículo 72 de la Ley del Instituto Mexicano del Seguro Social.

Los instrumentos antes citados son producto de la investigación y análisis de diversos modelos en la materia, entre ellos los Sistemas de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo que a nivel de directrices promueve la OIT; el Sistema de Administración de Seguridad y Salud Ocupacional, BSI OHSAS 18001; el de Prevención de Riesgos Laborales, UNE 81900 y 81905 EX, y los Sistemas de Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo, NMX-SAST-001-2000.

Mediante un proceso de dictaminación, la STPS verifica y evalúa la administración de la seguridad y salud en las empresas; el comportamiento estadístico de los accidentes y enfermedades laborales; el cumplimiento de la normatividad vigente aplicable, y el desempeño en el programa de seguridad y salud en el trabajo para el otorgamiento, según sea el caso, de certificaciones en tres niveles de actuación:

- Por el Cumplimiento de la Normatividad en Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Por la Mejora Continua de la Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Por sus logros en la Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo.

Actualmente el PASST incorpora a 1979 centros de trabajo, en los cuales el más efectivo cumplimiento de la normatividad se ha reflejado en una disminución de 2,780 accidentes de trabajo al año. En adición a las positivas implicaciones humanas, familiares y sociales que tiene el hecho, ha significado un ahorro para las empresas de por lo menos 400 millones de pesos. Cabe destacar que las empresas que participan en el PASST la tasa de incidencia de accidentes de trabajo se ha reducido gradualmente hasta llegar a 1.14 casos por cada 100 trabajadores, mientras que la tasa nacional es del 2.3. Esto confirma clara y felizmente la bondad del ejercicio.



CAL QUÍMICA MEXICANA, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

La planta Cal Química Mexicana, S.A. de C.V., dedicada a la extracción, la trituración y la calcinación de piedra caliza, está ubicada en el este de la ciudad de San Luis Potosí, a una distancia de 38 Km. Actualmente, cuenta con una plantilla laboral de 70 trabajadores. Su labor es constante porque ahí se trabaja las 24 horas los 365 días del año. Tiene un banco de material para extraer calcita (CaCO_3). Se realizan barrenos de 4" de diámetro, los cuales son cargados con material explosivo y la piedra caliza se deposita con el cargador frontal Cat 988 a camiones Euclid R-30 para transportarla hacia la tolva de alimentación de la trituradora, para reducir su tamaño.

La trituradora descarga a bandas transportadoras que almacenan la piedra en tolvas para alimentar a los hornos de calcinación, Horno 1 y Horno 2 o Maerz. La operación de calcinación convierte la piedra caliza (carbonato de calcio) en cal viva (óxido de calcio), mediante una reacción endotérmica de disociación. El envasado es a granel en camiones de volteo y tolvas para su procesamiento de cal hidratada. Una porción es para la planta de hidratación, propiedad de la organización; y una segunda, para los clientes que demandan el producto para uso industrial.



Cal Química Mexicana, S.A. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

Cuando Cal Química Mexicana mostró su interés por trabajar en cuestiones de seguridad, decidió iniciar con la implementación del Programa de Autogestión apoyado por la STPS, que comenzó a dar resultados inmediatos.

Antes de ponerlo en marcha el número de accidentes promedio por año era de 7, de los cuales hubo una amputación del brazo de un trabajador en el año anterior al inicio del programa.

En cuestión de normatividad, se estaba cumpliendo con 25%.

El ausentismo era causado por la falta de motivación del personal, principalmente, por cuestiones físicas de la planta.

Los peligros asociados al proceso son: quemadura en ojos por falta de equipo de protección personal, carencia de protecciones en la maquinaria, ausencia de orden y de limpieza en las áreas de trabajo y el manejo inadecuado de residuos peligrosos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Las mejoras en los elementos del Sistema de Administración en Seguridad y Salud en el Trabajo permitieron lo siguiente:

Se redujeron los accidentes a 1 caso, y se logró el cumplimiento de la normatividad en 100%.

Los beneficios obtenidos se reflejan en una mayor conciencia del personal respecto a la responsabilidad individual en materia de seguridad, disminución en la gravedad de los

accidentes, así como en su frecuencia, reducción de las condiciones inseguras, identificación y señalización de áreas peligrosas, ahorro en el pago de la prima de riesgos al IMSS, reducción de los niveles de ruido y de polvos en las áreas de trabajo.

Como buenas prácticas se encuentran las de orden y limpieza en las áreas de trabajo, uso del equipo de protección personal y la detección de condiciones inseguras.



CALZA SÚPER, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Calza Súper, S.A. de C.V., (Tenis Charly) se dedica a la manufactura y comercialización de calzado tenis. Se encuentra ubicada en Blvd. Aeropuerto # 425, Fracción del Predio de Santa Julia de Jerez, C.P. 37290, León, Guanajuato, Tel. (477) 7 10 55 00, Fax (477) 7 10 55 01. El número de trabajadores es de 354.

Calza Súper, S.A. de C.V., se inició como un pequeño negocio de compra-venta de calzado infantil en el año de 1954, en la Ciudad de México.

Después contempló la necesidad de trasladarse a León, Guanajuato y en 1971 crean las empresas Gole, Calzados Infantiles, Calzado Moka e introduce la marca D' Néstor. El giro fue zapato infantil y casual. En 1980 nació Calzado Campanita y se dedica a fabricar tenis, dejando de introducir zapato infantil para dedicarse a la tarea de incrementar la producción en zapato deportivo. En 1981 se crea Calza Súper, S.A. de C.V. (Tenis Charly).



Calza Súper, S.A. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

Como resultado del diagnóstico inicial, se detectó que no existía un programa con objetivos y políticas de seguridad bien definidas, había deficiencias sobre el funcionamiento y el control de salidas de emergencia, recipientes sujetos a presión, iluminación, sistemas contra incendios, brigadas de emergencias, equipo de protección personal y cargas eléctricas estáticas. En cuanto a los accidentes de trabajo se presentaron 36 casos.

Respecto a la normatividad, el gasto inicial, para llevar a cabo los monitoreos ambientales y exámenes médicos especializados era alto. Sólo se dió prioridad a los más importantes, acordando que se realizarían paulatinamente para ir incrementando el cumplimiento.

Los principales peligros se asocian con: enfermedades de trabajo ocasionadas por exposición a vapores orgánicos, polvos y ruido; lesiones en las manos por manejo de máquinas de despuntear y prensas, lumbalgias por carga de materiales y dermatitis por manejo de químicos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

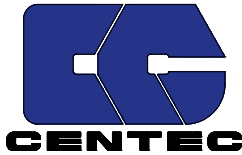
La Dirección General consideró en gran medida la implementación del Sistema de Seguridad, Higiene y Ecología Industrial de Calza Súper, S.A. de C.V., que contiene todos los manuales de procedimientos seguros y ecológicos, objetivos, políticas y programas. En 2003 se logró reducir el número de accidentes a 5 casos.

En cuanto al cumplimiento de la normatividad, gracias a los resultados obtenidos y a la construcción de la nueva planta, se adquirió un novedoso equipo de bombeo para hidrantes, se realizaron instalaciones para sensores de humo interconectados en zonas

y con disparo en tablero de caseta de vigilancia, se habilitaron salidas de emergencia con barras de pánico conectadas a una alarma de evacuación, se instalaron pararrayos conectados a redes de tierra, así como luces de emergencia, se construyeron dos plantas tratadoras de agua, se enriqueció parte de la tierra donde se colocaron esas redes, la nave y los equipos se aterrizaron de forma individual, se realizaron los estudios ambientales de ruido, de polvo, de iluminación y de conductividad-resistencia de líneas a tierra.

Los beneficios obtenidos son: disminución de accidentes y enfermedades, mejor ambiente de trabajo, ahorro en el pago de la prima de riesgos al IMSS, disminución de pérdidas materiales y horas-hombre.

Como parte de las buenas prácticas, se lleva a cabo un proceso de concientización del personal en aspectos relacionados con higiene, seguridad y ecología industrial.



CENTRO TÉCNICO HERRAMENTAL, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Centro Técnico Herramental, S.A. de C.V., se encuentra ubicado en la carretera Saltillo Piedras Negras Km 8.5 # 8540, Ramos Arizpe, Coahuila. Su actividad se dirige a la fabricación de componentes electrónicos para la industria automotriz.

La empresa comenzó sus actividades el 16 de abril de 1986, tiene 18 años de antigüedad. Actualmente laboran 548 trabajadores, y el origen de su capital es de procedencia estadounidense.

SITUACIÓN INICIAL

Como resultado del diagnóstico inicial, en la evaluación de la normatividad en seguridad e higiene, se alcanzó un nivel de 100% en el cumplimiento.

Con relación a los accidentes de trabajo, se registró un caso que abarcó 12 días de incapacidad. El nivel de ausentismo se ubicó en 3.2%, mientras que la rotación de personal llegó a 9.0%.



Centro Técnico Herramental, S.A. de C.V.

Los principales peligros asociados al proceso principal de la empresa, se relacionan con quemaduras de primer y segundo grado, heridas cortantes y fracturas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo ha permitido asignar un presupuesto especial para la seguridad, al mismo tiempo que se mejoró la tasa de incidencia de accidentes y existe un mejor control de documentos y archivos.

Los beneficios del Programa de Autogestión se reflejaron al obtener la acreditación ante el IMSS, lo que representó una disminución en el pago de la prima de riesgos, de 0.30173 en 1999 a 0.28506 en 2003; también el ausentismo se redujo a 2.2 y la rotación a 1.5%. La empresa ha obtenido nuevos proyectos de negocios y se incrementó el número de trabajadores en la plantilla laboral.

Las buenas prácticas se desarrollan a través de programas de prevención de salud y seguridad, programa mensual de supervisores enfocado a seguridad, análisis de riesgo por operación y la implementación de la semana de seguridad y salud con enfoque a trabajadores y sus familiares.



COMPAÑÍA HULERA TORNEL, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Compañía Hulera Tornel es una empresa familiar mexicana que se dedica a la fabricación de llantas neumáticas para todo tipo de vehículos, inició sus operaciones en 1931 como Compañía Hulera Mexicana.

Actualmente, proporciona empleo a más de 2,500 personas y produce más de 15,000 llantas diarias. Cuenta con cinco plantas productivas ubicadas en la zona metropolitana de la Ciudad de México:

PLANTA 1 – Centéotl No. 242, Fraccionamiento Industrial San Antonio, Azcapotzalco, C.P. 02760, México, D.F.

PLANTA 2 – Santa Lucía No. 311, Col. Santa Cruz Acayúcan, C.P. 02770, Azcapotzalco, México, D.F.

PLANTA 3 – Nueva Santo Domingo No. 110, Fraccionamiento Industrial San Antonio, Azcapotzalco, C.P. 02760, México, D.F.

PLANTA 4 – Vía José López Portillo No. 85, San Francisco Chilpan, C.P. 54940, Tultitlán, Estado de México.

PLANTA 5 – Lago Aullagas No. 60, Col. Torre Blanca, C.P. 11280, Miguel Hidalgo, México, D.F.



Compañía Hulera Tornel, S.A. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

La empresa no contaba con un sistema específico para la administración de la seguridad y salud en el trabajo, sino que esta práctica era una parte del Sistema de Gestión de la Calidad. Cuando la empresa inicia su participación en el Programa de Autogestión en abril de 1997, se tenía una tasa de incidencia de accidentes cercana al 10%.

Respecto al cumplimiento de la normatividad, al aplicar el diagnóstico situacional, se obtuvieron porcentajes de cumplimiento de la normatividad de entre 75% y 83%. El índice de ausentismo y de rotación de personal se ubicó en 10.8 % antes de entrar al Programa de Autogestión. Las principales causas de accidentes eran las contusiones y heridas, sobre todo, en las manos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

En la última auditoria del sistema practicada por personal de la Secretaría del Trabajo, se obtuvieron calificaciones de entre 93% y 97% de cumplimiento, disminuyendo también la tasa de incidencia hasta 2%, actualmente, y después de dos años de que se implementó este sistema se ha observado 100% de cumplimiento de la normatividad que aplica a la empresa en esta materia.

Los beneficios que la empresa obtuvo con la implantación del SASST, son:

Participación de todo el personal de los diferentes niveles de la empresa en la solución de problemas tanto de calidad como de seguridad y otras materias, ya que ahora están convencidos de que conjuntamente es más fácil resolver este tipo de situaciones que ponen en peligro su integridad física.

El Jefe de Seguridad e Higiene Industrial, pasa a ser coordinador y asesor para la implementación y seguimiento del SASST, en lugar de desempeñar el papel de responsable único de la seguridad en la empresa.

Se brindan los elementos a todo el personal para que puedan exigir y vigilar el cumplimiento de la normatividad en sus áreas de adscripción.

Como una buena práctica, cuando la empresa decide participar en algún otro programa donde se requiera la participación e involucramiento de todo el personal, emplea la misma infraestructura diseñada para el mantenimiento del SASST.

Por otro lado, la difusión de la información resulta más fácil, esto es, del Jefe de Seguridad e Higiene a los responsables del programa en cada área y estos, a su vez, a los supervisores, y ellos a los operarios.

Actualmente, se manejan auditorías integrales de los sistemas de calidad, de ambiente y de seguridad, lo cual disminuye el tiempo total del personal responsable de las áreas para la atención de las diferentes auditorías tanto internas como externas.

También se llevan a cabo revisiones por parte de los Jefes de Seguridad e Higiene y de algunos integrantes de la Comisión de Seguridad e Higiene en otras plantas diferentes a las que están adscritos, para evitar en lo posible la "ceguera de taller" y compartir experiencias en la solución de problemas específicos.



CREATEC DE MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

La empresa Createc de México, S. de R. L. de C. V., se encuentra ubicada en Circuito Interior N° 1951, Parque Industrial Salvarcar, Tel. (656) 683-01-21, en Cd. Juárez, Chihuahua, C.P. 32703. Inició sus actividades hace 6 años, en febrero de 1998.

Se dedica a la fabricación de empaques de poliestireno. Actualmente, laboran en la empresa 130 trabajadores, y el capital es de procedencia extranjera.

SITUACIÓN INICIAL

Al comienzo de su participación en el programa de autogestión, la evaluación inicial del diagnóstico reflejó, para el caso de los accidentes de trabajo, una tasa de incidencia de 4.68%.

En cuanto al rubro de la normatividad en seguridad e higiene, se alcanzó 73.6% de cumplimiento y la rotación del personal se ubicó en 8%.



Createc de México, S. de R.L. de C.V.

Los principales peligros asociados al proceso son los resbalones y las caídas, las descargas eléctricas, la exposición a temperaturas extremas, al ruido y a los movimientos repetitivos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Como resultado de las mejoras en el Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, se redujo la tasa de incidencia de accidentes de trabajo a 0.87% y se alcanzó el 100% de cumplimiento de la normatividad.

Como parte de los beneficios obtenidos podemos señalar, el evitar los daños a la salud de los trabajadores y pérdidas para la empresa, la disminución de la prima de riesgos ante el IMSS de 4.6532 a 0.3800, la acreditación del Sistema de Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo ante la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, y obtener el reconocimiento y prestigio de nuestro corporativo y clientes.

Dentro de las buenas prácticas tenemos el impulso de la cultura de seguridad, que es el involucramiento de todos los trabajadores en los procedimientos de seguridad, con una actitud proactiva. En Createc la seguridad es responsabilidad de todos.



CHANTILLY, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Empresa 100% mexicana, dedicada a la elaboración y distribución de productos para repostería de la más alta calidad. Líder en el ramo y con presencia en el mercado desde 1971.

Se elaboran más de 20 productos diferentes, entre los que destacan: crema batida, crema para batir, sustituto de crema para café, jarabe de tres leches, glasés, abrillantador natural, crema batida en aerosol, cremas líquidas, mantequillas, harinas y mermeladas, entre otros.

Cuenta con 350 trabajadores entre personal directivo, administrativo y operativo. Chantilly tiene 11 distribuidores a nivel nacional; garantizando con ello una cobertura total para satisfacción de sus clientes.

SITUACIÓN INICIAL

La empresa no aplicaba ningún sistema de administración de seguridad y salud en el trabajo, le faltaba integrar la Comisión de Seguridad e Higiene, así como establecer en la organización el área de seguridad e higiene industrial y servicio médico.



Chantilly, S.A. de C.V.

Las áreas de oportunidad detectadas fueron: análisis de riesgos por puesto de trabajo, involucramiento directivo, procedimientos para labores de contratistas, proveedores y visitantes. En agosto de 2001 se incorporó al Programa de Autogestión con 74% de cumplimiento en el SASST, y con 10 accidentes incapacitantes como consecuencia de riesgos de trabajo.

Con relación al cumplimiento de la normatividad no se contaba con: sistemas contra incendios, personal capacitado para manejar sustancias químicas peligrosas, autorización para el funcionamiento de recipientes sujetos a presión conforme a la norma vigente y existían carencias en las instalaciones eléctricas.

En el área de envasado el ausentismo sobrepasaba 10% a causa de incapacidades laborales; en el área de aseguramiento de calidad, se llegó a presentar una incidencia de 80% a causa de una enfermedad laboral ocasionada por la presencia de partículas nocivas en el ambiente de trabajo.

Los principales peligros se relacionaban con caídas al mismo nivel en pisos resbalosos o mojados, manejo de materiales sin protección, superficies punzo cortantes, falta de orden y limpieza en áreas críticas; delimitación inadecuada en áreas de tránsito, falta de protectores en máquinas con movimiento, equipo de protección personal no adecuado a las actividades desempeñadas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Las mejoras en el sistema de administración permitió: crear el área de Seguridad Industrial con propósitos, objetivos, presupuesto y apoyo directo de la Dirección General; sis-

tematizar la operación de la Comisión de Seguridad e Higiene en el Trabajo, y elaborar los manuales y procedimientos para las actividades peligrosas. Actualmente, contamos con un cumplimiento de 98% en la evaluación del SASST.

Para diciembre de 2003, se disminuyó en 80% la incidencia de accidentes de trabajo y se alcanzó un cumplimiento normativo de 96%.

Se actualizaron e implementaron los programas de: identificación, etiquetado, bloqueo y tarjetas de aviso, se cuenta con la autorización para el funcionamiento de 20 recipientes sujetos a presión, 2 generadores de vapor y 4 recipientes de amoniaco.

Los beneficios obtenidos son: perfilarnos como la primera industria certificada y acreditada en el Distrito Federal; disminución de la prima de riesgo de trabajo en un punto porcentual con el ahorro de aproximadamente \$500,000.00 pesos; y, la disminución en rotación y faltas por incapacidades laborales. Como buenas prácticas se incorporaron programas de evaluación a contratistas y proveedores, supervisión en línea, así como la medición de resultados en seguridad a mandos medios.



CHOCOLATERA MOCTEZUMA, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Chocolatería Moctezuma, S.A. de C.V., es una empresa que se dedica a la fabricación y venta de chocolate y sus derivados.

Inició sus actividades el 23 de mayo de 1961. Cuenta actualmente con una plantilla de 102 trabajadores. Su capital social se integra con la aportación de accionistas.

SITUACIÓN INICIAL

La situación inicial mostraba que no se tenía como prioridad la seguridad y salud del centro de trabajo. El cumplimiento de la normatividad aplicable se daba a través de las visitas de

inspección, pero no había mejora en el ambiente de trabajo, ni se abatía el índice de accidentes. Los aspectos a mejorar fueron: la instalación de un sistema de tierra, colocar señalización y avisos de seguridad, identificar tuberías de acuerdo al código de colores, elaborar procedimientos de manejo, transporte y almacenamiento de materiales, y modificar la planta física.

La primera evaluación del programa dio buenos resultados, se contaba con un promedio de ausentismo mensual de 3.06% y de rotación de personal de 2.41%. En el año previo, se tuvieron 3 accidentes de trabajo, dos en el área de producción y uno en ventas y administración.



Chocolatería Moctezuma, S.A. de C.V.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

La administración de la seguridad y salud se convirtió en una de las principales prioridades de la empresa, lo que motivó al personal a involucrarse para contribuir al logro de los objetivos del sistema.

Las instalaciones de la nave de producción fueron modificadas. El salón de empaque se reconstruyó completamente, instalándose ventanales para permitir más iluminación; se sustituyó la estructura metálica del techo debido a su peso de 16 toneladas, en su lugar se colocó un techo auto soportable de 2 toneladas y acabado sanitario de fácil acceso para la limpieza; se colocó piso epóxico, que mejoró la higiene y la iluminación, además de facilitar el marcaje de las zonas de tráfico. Las instalaciones hidráulicas se retiraron hacia la pared, con el propósito de evitar riesgos de contaminación, se cambió el centro de carga y se colocaron acometidas subterráneas a las máquinas. En la nave de producción se cumplió con la normativa aplicable en relación a la identificación de tuberías, registros eléctricos y partes del proceso productivo.

Se logró reducir en 100% el índice de accidentes de trabajo. Asimismo, bajaron los índices de ausentismo a un promedio de 2.3% mensual y 1.2% el de rotación de personal.

Entre los beneficios obtenidos destacan: el Premio Nacional de Seguridad en los años 2000 y 2001 por parte de la Asociación Mexicana de Higiene y Seguridad, A.C.; la reducción en el costo de la prima de riesgos de trabajo; el incremento de la productividad; y, la mejora de las condiciones de trabajo y del ambiente laboral.

Como parte de las prácticas seguras, la Comisión de Seguridad e Higiene en el Trabajo realiza recorridos de acuerdo al programa anual; se realizan programas anuales de salud a través de exámenes médicos a los trabajadores y de acuerdo a los resultados se toman las medidas necesarias para prevenir o corregir los problemas de salud.



DESGUACES METÁLICOS Y RELAMINABLES, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Desguaces Metálicos y Relaminables, S.A. de C.V., es una empresa que inició sus operaciones el 2 de julio de 1982, siendo su giro:

- a) El desmantelamiento de todo tipo de embarcaciones para reciclar el acero y aprovechamiento de las piezas útiles hasta el año 2001;
- b) Trabajos de reparación a flote;
- c) Trabajos de protección contra la corrosión;
- d) Trabajos de reparación en seco;
- e) Trabajos de carga y descarga de maquinaria mayor, elementos estructurales, tuberías de proceso y sus elementos de unión, así como los elementos para su instalación en plataformas en alta mar;

- f) Aseguramiento de maquinaria y de cargas de todo tipo y puesta a son de mar de chalanes;
- g) Arrendamientos de patios para trabajos y almacenaje;
- h) Arrendamiento de grúas Grove de 18 toneladas y equipos de corte y soldadura;
- i) Trabajos de pailería y soldadura en general;
- j) Servicios generales suministrados a compañías en la realización de proyectos de construcción de tuberías de proceso, elementos estructurales y elementos de unión para la industria petrolera.

Se encuentra ubicada en calle "A" Manzana "F" Lote 1, Parque Industrial Pesquero en la ciudad de Tuxpan, Veracruz y cuenta con una fuerza laboral de 150 trabajadores. Su capital es de origen extranjero.



Desguaces Metálicos y Relaminables, S.A. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

En la evaluación del diagnóstico inicial se obtuvo 84.41% de cumplimiento en la administración de la seguridad y salud en el trabajo; se presentaron 7 accidentes de trabajo y el cumplimiento de la normatividad fue de 99.55 %.

Los principales peligros asociados al proceso principal de la empresa se relacionan con: quemaduras, machucones y flameaduras.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Los cambios efectuados permitieron disponer de más recursos económicos para asignarlos a la mejora continua del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo; a políticas de seguridad e higiene industrial, ambientales y de calidad encaminadas a lograr la mejora continua para la empresa y todos los que laboran en ella.

En 2003 sólo se registró un caso por accidente de trabajo, y se alcanzó el 100% de cumplimiento en la normatividad.

Los beneficios obtenidos se reflejaron en la disminución de la prima de riesgos de trabajo ante el IMSS; mayor productividad; condiciones de trabajo más seguras y mayor confianza de nuestros clientes.



DUPONT MÉXICO, S.A. DE C.V., DIVISIÓN PRODUCTOS AGRÍCOLAS, PLANTA LERMA

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

La empresa DuPont México, S.A. de C.V., División Productos Agrícolas, Planta Lerma, tiene una antigüedad de 32 años en México. La actividad de la empresa es la de crear y fabricar fórmulas para productos plaguicidas.

Se encuentra ubicada en el Km 52.5 Carretera México-Toluca, Zona Industrial, Lerma, Estado de México. Actualmente da trabajo a una plantilla de 104 trabajadores. El origen del capital es de los Estados Unidos de Norteamérica.

SITUACIÓN INICIAL

La salud, seguridad y medio ambiente son valores fundamentales de DuPont, su política de excelencia se fundamenta en: seguridad, salud y desarrollo profesional de sus empleados, respeto y cuidado del medio ambiente, calidad de productos y servicios, y participación con la comunidad.

Su aplicación condujo a la empresa a participar en el programa de certificación del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, lo que les permitió identificar puntos de mejora en lo referente a la



DuPont México, S.A. de C.V., División Productos Agrícolas, Planta Lerma

actualización del análisis de riesgos de instalaciones; estudio de riesgo en el manejo de sustancias químicas; mediciones de los contaminantes del medio ambiente laboral, y el programa de inspección y pruebas en los recipientes sujetos a presión.

Se tuvo el registro de un accidente de trabajo, la evaluación de la normatividad reflejó un cumplimiento de 98.55%, el porcentaje de ausentismo se ubicó en 5% y la rotación de personal en 7%. Los principales peligros se derivan de la posible fuga de dimetilamina durante la operación de descarga y/o alimentación del proceso, lo que ocasionaría una nube tóxica con afectación a un radio de 289.4 metros.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Actualmente, se cuenta con un proceso documentado para la administración de la seguridad y salud en el trabajo, con base en: el manual del SASST; en los procedimientos; en los instructivos y en los registros. El desempeño del sistema se revisa mensualmente por la dirección, tomándose las medidas necesarias para su cumplimiento.

En el período de 2002 a marzo de 2004, sólo se tuvo un accidente menor, y se logró alcanzar un cumplimiento de la normatividad de 100%.

Los beneficios obtenidos por la empresa, resultado de la certificación son: mantener el record de 32 años sin incidentes/accidentes; el incremento en la productividad de 15%; reducción de 5.0% en consumo de energía expresado en btu/lb de producto; disminución de 3.0% en consumo de agua; así como de 13.9% en generación de residuos peligrosos; utilizando este hecho como herramienta para la autorización de nuevas inversiones.

Como buenas prácticas tenemos: la seguridad es responsabilidad de línea; revisión mensual por la administración del desempeño del SASST; operar un sistema electrónico para documentación del sistema (manual, procedimientos, formatos, etc.); los encargados de las áreas son los responsables del cumplimiento del SASST, así como de la implementación de nuevos requerimientos regulatorios.



EQUIPO AUTOMOTRIZ AMERICANA, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Equipo Automotriz Americana, S.A. de C.V., empezó sus actividades el 17 diciembre de 1974, en una área de 4,000 m². Elabora ensambles de cinturones de seguridad para automóviles. Cuenta con 1100 trabajadores, incluyendo personal indirecto, ampliándose a una área de 12,089 m². En sus inicios el origen de su capital extranjero provenía de inversionistas de Estados Unidos, actualmente el capital procede de Japón.

La empresa está integrada al corporativo japonés Takata Seat Beltinc, formando un total de 22 plantas distribuidas en varios Países: Japón, Estados Unidos, México, Brasil, Irlanda, Rumania, Alemania, entre otros.

SITUACIÓN INICIAL

Se evaluó la planta en los conceptos de daños a la salud e identificación de los riesgos de trabajo, con la participación de la Comisión de Seguridad e Higiene en el Trabajo, donde se analizaron las condiciones de operación de la planta, causales de los accidentes de trabajo que ocurrían y la prevención de los mismos.

En la evaluación del diagnóstico inicial, se detectaron 56 accidentes, no se registraron enfermedades de trabajo.

Se inició con 90.19% de cumplimiento de las normas aplicables en la planta, todo esto con el amplio apoyo de la gerencia, ya que,



Equipo Automotriz Americana, S.A. de C.V.

se tenía en mente que el factor humano es el principal recurso para que una empresa prospere.

Se tenía un alto índice de ausentismo. La rotación se ubicó en 6%.

Los peligros asociados al proceso de la empresa son principalmente en las extremidades superiores, derivados del uso de máquinas remachadoras y de costura, manejo de herramientas punzo cortantes y ausencia de condiciones ergonómicas en los puestos de trabajo.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Las mejoras han permitido actualmente, que se tenga una mejor planeación, evaluación y control del Sistema de Administración. Se realizan auditorías internas, un mejor control operativo y prevención de los riesgos y enfermedades de trabajo, así como un mayor cumplimiento de la normatividad, control de la información y de la documentación. Los resultados obtenidos en la disminución de accidentes han permitido que en 2003 se redujeran a 11 casos y el cumplimiento de la normatividad sea de 99.1%.

Los beneficios obtenidos son: cumplimiento de la normas de seguridad, reducción de pagos al IMSS, menos días perdidos por incapacidades, disminución de ausentismo y rotación de personal, mayor calidad y productividad, orden y limpieza en los puestos de trabajo, y cumplir con los requerimientos de seguridad de nuevos clientes como la Ford, su principal cliente.

Las buenas prácticas son: El uso del equipo de protección personal por todos los trabajadores, la aplicación de cada medida preventiva implementada en la planta, la in-

tegración de grupos para el funcionamiento de la Comisión de Seguridad e Higiene en el Trabajo, la formación de brigadas contra incendios y capacitación para efectuar simulacros de evacuación de emergencia, mejores investigaciones de los accidentes de trabajo, a través de gráficas de control, y resumen de causas y acciones correctivas.

ExxonMobil
*Chemical***EXXONMOBIL MÉXICO,
S.A. DE C.V.****DESCRIPCIÓN
DE LA EMPRESA**

ExxonMobil México, S.A. de C.V., es una empresa que cuenta con 12 años de operación, se encuentra ubicada en la carretera Santiago de la Peña a Cobos Km 3.5, Tuxpan, Veracruz y su actividad principal es la comercialización de productos derivados del petróleo.

Cuenta con una plantilla de 12 empleados: cuatro operadores sindicalizados, cinco empleados administrativos, dos supervisores y un gerente de la terminal. El origen del capital es estadounidense.

SITUACIÓN INICIAL

La compañía ya contaba con prácticas administrativas internas relativas a la seguridad salud y protección ambiental, este programa les permitió reforzar el cumplimiento en esta materia.

Desde el inicio, se tenían registrados los riesgos de trabajo, sin embargo no había una cobertura total en el cumplimiento de la normatividad, de tal forma que se procedió a identificar su aplicación a nuestra operación. No se tenía ausentismo ni rotación de personal.



ExxonMobil México, S.A. de C.V.

Los peligros son los derivados de la operación con sustancias químicas peligrosas en su recepción, almacenamiento y distribución.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Programa de Autogestión reforzó y facilitó la comprensión de la normatividad aplicable en la operación para su cumplimiento, vinculando de una manera práctica una relación con normas específicas. Además de facilitar la gestión y documentación de los diferentes elementos del Sistema de Administración en Seguridad y Salud en el Trabajo.

Los resultados permitieron generar una conciencia del personal interno y externo sobre la importancia del cabal seguimiento a la normatividad, para beneficio personal en cuanto a la prevención de accidentes.

Los beneficios obtenidos son: reconocimiento de la comunidad, vecinos portuarios transportistas y clientes; cambios tangibles dentro de las instalaciones como señalización, registros de monitoreo, mejora en la iluminación, refuerzo en la capacitación del personal, mejora en los procedimientos y reglas. Integrando de manera global este programa preventivo de seguridad e higiene con las prácticas administrativas de seguridad salud y medio ambiente, y el programa de responsabilidad integral, como un todo.

Las buenas prácticas incluyen la participación del personal operativo sindicalizado en el seguimiento de la normatividad aplicable a la operación y el refuerzo de procedimientos sustentados y prácticos.



FERSINSA GB, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Fersinsa Gb, S.A. de C.V., Planta Fermentación, está ubicada en el Km 12.5 de la carretera Saltillo-Monterrey, C.P. 25900 del Municipio de Ramos Arizpe, Coahuila, México. Se fundó a principios de la década de los 70's, como parte de lo que hoy es la División Industrial de Organización Benavides, la única organización mexicana integrada desde la producción de penicilinas hasta su distribución con más de 600 puntos de venta en todo el país. A finales de 1994, se une con la compañía Royal Dutch Gist-brocades, líder internacional en la industria farmacéutica, alimenticia y de saborizantes.

En 1998 se fusiona Gist-brocades con la empresa holandesa DSM, líder mundial en Química fina, tomando el nombre de Fersinsa Gb, formando parte de la división DSM Anti-infectivos, lo cual constituye un capital mexicano-holandés en partes iguales. A la fecha la empresa cuenta con un total de 270 trabajadores, 170 son sindicalizados, 100 son personal de confianza, de éstos, 17 son mujeres.

SITUACIÓN INICIAL

La administración de la seguridad y salud se realizaba mediante programas independientes en las áreas de seguridad, salud y medio ambiente.



Fersinsa Gb, S.A. de C.V.

La relación con el sindicato para administrar esta materia era buena, sin embargo, el programa de la Comisión de Seguridad e Higiene en el Trabajo se efectuaba de manera aislada sin llegar a una participación proactiva. Se inició con el Programa de Autogestión en 1999, del cual se desprendieron acciones de concientización, y programas administrativos de gestión y mejora continua de las condiciones de trabajo.

En el cumplimiento de la normatividad se encontraron áreas de oportunidad, como es el caso de la protección y los dispositivos de seguridad en la maquinaria y equipo, sistema contra incendios, instalaciones eléctricas y electricidad estática, señales de seguridad y código de colores. En años anteriores, la empresa aunque se esforzaba en dar cumplimiento a la normatividad establecida, llegó a recibir emplazamientos por no cumplir en tiempo y forma.

En 1999 se registraron 8 accidentes con un total de 46 días perdidos. El promedio de ausentismo era de 0.32 % y el de rotación del personal de 0.18% mensual.

Los principales peligros asociados al proceso principal se derivan de la exposición a temperaturas extremas, ruido, polvos, vapores, agentes químicos y biológicos, así como al contacto con sustancias químicas peligrosas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Sistema de Administración de Medio Ambiente, Seguridad y Salud (SAMASS), se desarrolló bajo la norma ISO 14001 de medio ambiente, al cual se integró con éxito la seguridad y salud, alcanzando la certificación en este estándar.

El Programa de Autogestión permitió el cumplimiento de la normatividad vigente y aplicable, además se adoptaron requerimientos corporativos, bajo un concepto de mejora continua y el desarrollo del programa de Comunicación, Seguridad, Higiene y Medio Ambiente "SHE proactiva", vía electrónica. Esto permitió la reducción total de los accidentes, y a la fecha no se han presentado casos de enfermedades de trabajo. Asimismo ha permitido incrementar la cultura y conciencia sobre los aspectos de medio ambiente, seguridad y salud.

Como parte de las buenas prácticas, se llevan a cabo:

- Aplicación de las técnicas STOP, en la que todo el personal participa en la generación de tarjetas de observación y seguimiento de la corrección de aquellas que así lo requieran.
- Desarrollo de los programas "Juntos Haremos de FGB un Lugar Libre de Lesiones" y el de "Capacitación Básica SHE" para el reforzamiento y revitalización del sistema.
- Permisos de trabajo e implementación de protocolos de transferencia en los que se establece que ninguna persona ocupa una nueva posición o ingresa sin haber recibido una inducción y conocer los aspectos de SHE de la empresa y el puesto de trabajo, incluyendo personal externo.
- Uso adecuado de los equipos de protección personal; ningún proyecto es realizado si antes no se concluyó con los estudios de SHE, los cuales son: PSA, PHR, SIL Classification, HAZOP, GAT if, (estas dos últimas son opcionales).



GRACE CONTAINER, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

La empresa se dedica a la fabricación de barnices, esmaltes, plastisoles y compuestos para la industria de la construcción. El arranque de sus operaciones fue en noviembre de 1971.

Se encuentra ubicada en la Avenida Isidro Fabela s/n, Santiago Tianguistengo, en el Estado de México. Su capital es de procedencia nacional. Actualmente, cuenta con 97 trabajadores.

SITUACIÓN INICIAL

El 22 de septiembre de 1999, se firma el compromiso voluntario. Las áreas de oportunidad fueron: el cumplimiento de la normatividad vigente y el mejoramiento del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo. En 2002 se registró un accidente de trabajo. En la primera evaluación se obtuvo 99% en el cumplimiento de la normatividad.

El nivel de ausentismo se ubicó en 97.7%, y la de rotación de personal en 1.02 %.



Grace Container, S.A. de C.V.

Los peligros asociados al proceso son: riesgos de incendio y explosión, contusiones, caídas, atrapamiento, contacto con objetos peligrosos, exposición a productos químicos, por contacto, inhalación, ingestión, y quemaduras por agentes químicos y físicos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Se instalaron sistemas de seguridad en áreas productivas a favor de la prevención de accidentes: un equipo de rescate para espacios confinados, sistemas para caídas en las naves del almacén, sistemas retráctiles para prevención de caídas en la operación y muestreo de pipas, un equipo de aire autónomo para la atención en caso de siniestro, e instalación de sistemas de extracción de vapores de barnices, laboratorios y plastisoles.

Mejoramiento en el sistema administrativo de seguridad y salud de los trabajadores con la capacitación por hoja web en PC.

El 13 de agosto de 2003, se realizó la evaluación para el tercer reconocimiento, con cero accidentes incapacitantes y 100% de cumplimiento en la normatividad.

Los beneficios obtenidos en la empresa son: ahorros económicos por la disminución en el pago de la prima de riesgos; aceptación y apertura de mercados por la certificación de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social; participación activa de todos los trabajadores y orgullo por pertenecer a una empresa segura.

En el campo de buenas prácticas se tiene el cambio en el funcionamiento y operación del personal en: actitud, comportamiento y cultura de la organización.



IDEAL STANDARD, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Domicilio: Vía Morelos No. 330, Col. Santa Clara Coatitla, Ecatepec, Estado de México, C.P. 55540, Tel. 5699-00-00. Número de Trabajadores 798 en tres turnos.

Ideal Standard, S.A. de C.V., se dedica a la fabricación de muebles de cerámica para baño. Produce: tazas, tanques, lavabos y pedestales de diferentes modelos y colores. Están direccionados de la siguiente manera: 70% para exportación y 30% para mercado nacional. Es una empresa de inversión 100% americana, con 35 años de existir en el mercado mexicano, con una producción de 1,000,000 de piezas.



SITUACIÓN INICIAL

Las condiciones de seguridad e higiene imperantes para 2000 fueron muy deficientes, no se contaba con un sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo, existían programas aislados y una respuesta reactiva a las desviaciones existentes en el cumplimiento de la normatividad.

A partir de 2001 la dirección corporativa definió procedimientos de seguridad para su implementación en todas las plantas. En ese año se presentaron 12 accidentes de trabajo y al iniciar la participación de la empresa en el Programa de Autogestión en 2002, se tenían 4 casos con una tasa de incidencia de 1.8%.



Ideal Standard, S.A. de C.V.

Respecto al cumplimiento de la normatividad en seguridad e higiene se obtuvo un porcentaje de 89%. El índice de rotación para 2001 fue de 3% y el de ausentismo 2.89%.

Los principales peligros asociados al proceso de la empresa son polvos de sílice, vapores de resinas; exposición a temperaturas elevadas y carga mecánica.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

En la evaluación que realizó la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, el 12 de enero de 2004, se obtuvo una calificación de 98.96% en el cumplimiento de la normatividad y el 91.68% en la operación del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, disminuyendo la tasa de incidencia de accidentes de trabajo a 0.42%.

Los beneficios obtenidos son:

- Impacto en los directivos y trabajadores de la importancia de la seguridad, tanto en la toma de decisiones de la alta dirección, como la integración en los procedimientos de trabajo para la mejora continua de las condiciones laborales.
- Creación de una cultura de seguridad en el personal.
- Detección oportuna de las condiciones de trabajo para su modificación antes de que se convierta en una acción correctiva.

Las buenas prácticas incorporadas a la empresa son:

- Influencia de la filosofía de seguridad en el desarrollo familiar, mediante la capaci-

tación de hijos de los trabajadores en primeros auxilios, mitigación de fuego y prevención de accidentes.

- Realización de auditorías 5 S's para mejorar el orden y limpieza de las áreas de trabajo; Safety Awareness para promover la participación de los trabajadores, a través de la revisión de aspectos relacionados con la producción, proceso e instalaciones; Six Sigma para la disminución de defectos en la producción asociados con los accidentes de trabajo y Lean Manufacturing para la optimización de las áreas productivas por medio de layout funcionales, a fin de reducir tiempos, movimientos y costos.



INVENSYS MC CONTROLES DE MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Invensys MC Controles de México es una empresa de origen Británico, que llegó en septiembre de 1983 bajo el nombre de Ensamblados y Componentes de Chihuahua, en mayo de 1984 toma el nombre de Seatt de México y en 2001 el de Invensys Mc Controles de México, S. de R.L. de C.V.

La empresa se dedica a la fabricación de termostatos y controles electrónicos de temperatura y tiempo, detectores de humo, calor, fuego y monóxido de carbono. Cuenta con importantes clientes en Estados Unidos, Canadá, Alemania y Australia, con reconocidas marcas en el mercado mundial, tales como:

FIREX, Robertshaw, Paragon, Ranco y muchas otras, garantizando trabajo a más de 900 empleados, cuyo fin es el de fortalecer el desarrollo de su personal y de la empresa, así como de incursionar en el mercado internacional.

SITUACIÓN INICIAL

Se arrancó con un programa encaminado a implementar una cultura de seguridad en todo el personal. Ya se estaba trabajando en seguridad bajo el objetivo de disminuir los accidentes a cero, sin embargo, aún no se tenía integrado un Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo.



Invensys MC Controles de México, S. de R.L. de C.V.

Se ingresó al SASST en mayo de 2002, durante el año inmediato anterior se registraron 9 accidentes con una tasa de incidencia mayor en el área de mantenimiento.

En los aspectos de generadores de vapor y recipientes sujetos a presión, dispositivos de seguridad en maquinaria equipo y accesorios, así como en seguridad con las instalaciones eléctricas el cumplimiento de la normatividad no alcanzaba el 50%. Se estableció un plan de trabajo basado en la guía integral de evaluación del SASST.

En 2002 tuvimos un índice de rotación de 3.77% y en ausentismo de 2.55 %.

Los peligros se derivan de la operación en la maquinaria, el equipo, los materiales, las herramientas, el mobiliario y los accesorios que no cumplían con la normatividad.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Se integra un Sistema de Administración de la Salud y Seguridad Industrial, conjuntando la cultura de seguridad, con el cumplimiento a la normatividad. Se diseñó una herramienta de diagnóstico objetivo de los riesgos de trabajo, JSA por sus siglas en inglés (Job Safety Analysis) y se estableció una dirección a seguir.

Disminuyen los accidentes de 9 a 1, el cumplimiento de la normatividad en la auditoría de autogestión fue de 100%.

Los beneficios obtenidos son la disminución de 99% en accidentes y enfermedades de trabajo, mejora del clima laboral, el compromiso de los empleados con la empresa y su satisfacción con la misma, se observa un aumento en la productividad y un ahorro económico.

Las buenas prácticas son: STOP; análisis de riesgos en el trabajo, JSA recorridos de seguridad de los empleados en todos los niveles de la organización, involucramiento de la gerencia y de todos los departamentos en salud y seguridad industrial, medicina del trabajo, brigadas de emergencia, comisiones de seguridad e higiene, programa de entrenamiento en seguridad para cada operación de trabajo según el riesgo y entrenamientos mensuales en salud, seguridad e higiene para todos los empleados de la empresa.



MASTER LOCK DE NOGALES, S. DE R.L. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Master Lock de Nogales, S. de R.L. de C.V., es una empresa de clase mundial en manufactura, distribución y venta de candados, está ubicada en Ave. Fortune Brands s/n, Parque Industrial Nuevo Nogales, en la frontera más importante del estado de Sonora.

Inició sus actividades en marzo de 1998, pertenece a la corporación FORTUNE BRANDS, de origen norteamericano. Actualmente, cuenta con 1,075 colaboradores.

SITUACIÓN INICIAL

La empresa no contaba con un Sistema para la Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo y tampoco había un involucramiento de los trabajadores y de la alta dirección. En 2002 se presentaron 3 casos de accidentes de trabajo. El ausentismo se ubicó en 0.6% y la rotación de personal en 1.5%. Respecto al proceso no existen riesgos mayores ya que todo está automatizado y se usan unas de las herramientas que más se venden, el sistema de bloqueo de energía, Lock out-Tag-out.



Master Lock de Nogales, S. de R.L. de C.V.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Sistema de Administración en Seguridad y Salud en el Trabajo se incorporó a nuestro sistema de calidad, por lo tanto, hubo un control desde el enfoque de la prevención de riesgos y daños a la salud. La comunicación con el personal para involucrarlo en la cultura de la prevención fue el mayor factor de éxito, aunado al apoyo de la alta gerencia. Se diseñó un sistema preventivo para tener control de todos los elementos del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo y se sintetizó en un marco legal y operativo incluyendo el involucramiento de la gente.

Fue muy exitoso tener un control de todos los incidentes por mínimos que fueran ya que se investigó y eliminó la causa desde su origen, se tuvo en cada incidente una lección de seguridad. Los accidentes disminuyeron considerablemente, y en lo que va de 2004 no se ha presentado ningún caso.

El beneficio más grande que se obtuvo en MASTER LOCK DE NOGALES, es que el personal trabaja con la cultura de la seguridad, la adoptó como una forma de vida y se ha reflejado un beneficio económico para la empresa con la disminución de la prima de riesgo del IMSS.

Las buenas prácticas en la empresa son: la participación del grupo gerencial, la asignación de responsabilidades, la comunicación e involucramiento de todo el personal, el control para el manejo de riesgos y requerimientos, la medición de resultados, la autoinspección y la investigación de incidentes.



ÓRGANO SÍNTESIS, S.A. de C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Órgano Síntesis, S.A. de C.V., es una empresa mexicana fundada en 1966 y asentada en el lugar actual desde 1983, con capital 100% mexicano, dedicada a la fabricación de productos químicos para la industria de los cosméticos y de limpieza, emplea a 80 trabajadores y está ubicada en el Km 10.8 de la carretera de Amomolulco a Santiago Tianguistengo, C.P. 52700, Capulhuac, Edo. de México.

SITUACIÓN INICAL

Dentro de la administración de la seguridad, faltaban procedimientos para: investigación de accidentes, recorridos de la Comisión de Seguridad e Higiene, simulacros de evacuación, auditorías internas, corrección de no conformidades, operación y mantenimiento de recipientes sujetos a presión y exámenes médicos de acuerdo a los riesgos de trabajo.



Órgano Síntesis, S.A. de C.V.

En 1998, en el rubro de accidentes y enfermedades de trabajo se reportaron 2 casos no incapacitantes.

De acuerdo a la evaluación del primer diagnóstico situacional, se obtuvo 85.29% de cumplimiento de la normatividad.

Respecto a los peligros asociados al proceso, se encuentran los derivados del manejo de sustancias químicas y el manejo manual de cargas como tambores, cuñetes y cajas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El sistema ha permitido documentar la administración de la seguridad, crear controles y registros de las actividades, por ejemplo las del departamento de seguridad de la compañía.

Desde 2002 no se han tenido accidentes de trabajo y en la última evaluación se alcanzó 99% de cumplimiento de la normatividad.

La empresa se ha beneficiado al disminuir los riesgos de trabajo, a través del control de las actividades, lograr concientizar al personal sobre la seguridad laboral, obtener la certificación de la tercera etapa por parte de la STPS, así como el abatimiento de los accidentes de trabajo.

Como parte de las buenas prácticas se encuentra la aplicación de exámenes médicos periódicos a los trabajadores de acuerdo a su riesgo de trabajo.



PLÁSTICOS REX, S.A. de C.V., PLANTA MÉXICO

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Plásticos REX, S.A. de C.V., Planta México, es una empresa perteneciente a Grupo Cydsa, de capital 100% nacional, fundada en 1961, localizada en Av. Rómulo O' Farril N° 434, Col. Olivar de los Padres, México, D.F., Delegación Alvaro Obregón. Constituida para la fabricación y comercialización de insumos plásticos para la industria de la construcción, así como para el diseño e instalación de sistemas de riego; comercializa 2,500 artículos diferentes, comprendidos en las líneas: sanitaria, hidráulica, irrigación, conduit, alcantarillado y polietileno. La Planta México opera actualmente con 310 personas.

SITUACIÓN INICIAL

Como resultado de la evaluación del diagnóstico inicial para ingresar al Programa de Autogestión, se observó en la empresa un cumplimiento de 90% de la normatividad, debido al involucramiento del personal de la planta y el Corporativo Cydsa al que se pertenece. Sin embargo, se detectaron áreas de oportunidad, ya que, no se contaba con mamparas para soldar, la totalidad de la tubería no estaba pintada, se tenían los registros de medición de tierras y los planes de capacitación, pero no se habían registrado en la STPS.



Plásticos Rex, S.A. de C.V., Planta México

A la fecha, cuando se firmó el compromiso voluntario, la empresa había acumulado ya más de 2 años sin accidentes ni enfermedades de trabajo.

En 2002, los indicadores de ausentismo y rotación de personal era la siguiente: justificado 1.30%, injustificado 0.18% y rotación 1.64%.

Derivado del proceso y actividades manuales que se realizan en la planta los principales riesgos identificados son lesiones en manos, sin embargo, existe el peligro de incendio en el almacén de conexiones y en el de solventes por el manejo de sustancias químicas peligrosas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Las áreas de oportunidad en el diagnóstico inicial fueron resueltas e incluidas en el programa de inspecciones con objeto de mantener el estándar de cumplimiento de ley. Se reforzó el programa de inspecciones planeadas y se implementó un recorrido de verificación mensual con objeto de evaluar el cumplimiento de la normatividad.

El cumplimiento de la normatividad es una de las principales mejoras alcanzadas con la implementación del SASST, logrando un porcentaje de cumplimiento de 100%, lo que ha permitido mantener el record de días sin accidentes y enfermedades de trabajo desde el año 2000.

Para 2003, los indicadores de ausentismo y rotación de personal reflejan una mejoría:

- a) ausentismo justificado 1.00%,
- b) ausentismo injustificado 0.13%,
- c) rotación 1.26%.

Los beneficios obtenidos son: involucramiento de todos los niveles de la organización, reducción de costos de operación, desarrollo de una cultura hacia la seguridad y mejora en las condiciones generales de trabajo.

Las buenas prácticas incorporadas son:

- Participación administrativa. Evalúa mensualmente la participación desde la máxima autoridad de la planta hasta el ultimo trabajador en las diferentes actividades en el SASST;
- Equipos de productividad. Propician la participación del personal y están enfocados a la solución de problemas que afectan el cumplimiento de las necesidades de los clientes, en donde la operación del SASST ayuda y es parte de las actividades de estos grupos.



POLIESTIRENO Y DERIVADOS, S.A. de C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Poliestireno y Derivados, S.A. de C.V., es una empresa que pertenece al Grupo Idesa, uno de los corporativos petroquímicos más importantes de México, está ubicada en el corredor industrial de San Cosme Xalostoc, Tlaxcala, inició sus operaciones en febrero de 1979. Se dedica a la elaboración, distribución, compra venta, importación y exportación de Poliestireno y sus derivados. Actualmente cuenta con una plantilla de 111 trabajadores y empleados y el capital es 100% mexicano.

SITUACIÓN INICIAL

Poliestireno y Derivados, S.A. de C.V. (Polidesa) contaba con un Departamento de Seguridad e Higiene, que reportaba a la gerencia de planta, el cual implementaba los programas de seguridad, con la Comisión de Seguridad e Higiene en el Trabajo. El promedio de riesgos de trabajo al inicio del Programa de Autogestión era de 4, llegando a tener hasta 7 accidentes de trabajo en un año.



Poliestireno y Derivados, S.A. de C.V.

De acuerdo al diagnóstico situacional de seguridad e higiene, el cumplimiento de la normatividad era de 70%. Dadas las características contractuales favorables en Grupo Idesa y Polidesa no había un índice de rotación alto.

Los principales riesgos asociados a los procesos son: manejo de materiales peligrosos, agentes de riesgos presentes, variables de procesos como temperaturas y presiones en algunas áreas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Se reactiva el Comité Director de Seguridad como principal responsable de la seguridad en la planta, donde participan la gerencia y los superintendentes departamentales. Se establece el programa de coordinadores departamentales con la colaboración de todo el personal en un programa de actividades mensuales, siendo el Comité quien vigila su cumplimiento. El Departamento de Seguridad e Higiene, desempeña la función de asesorar a la gerencia de la planta en aspectos de seguridad y promueve todas las actividades en la prevención de los riesgos, contando con un programa que abarca las áreas de: prevención de riesgos, higiene industrial, seguridad de procesos, prevención de incendios, salud ocupacional, protección, vigilancia y administración de riesgos. A partir de 2001 los riesgos de trabajo disminuyeron a 2 por año y en 2003 no se tuvieron accidentes, y se alcanzó el cumplimiento de la normatividad al 100%.

Los beneficios obtenidos son: la disminución de los factores de riesgo en las áreas de trabajo, el control de los niveles de ruido en un área en especial, un aumento en las horas hombre de capacitación, la disminución de los accidentes de trabajo, el cumplimiento de los programas y objetivos de mejora en los procesos administrativos en la compañía.

Las buenas prácticas son: la capacitación y participación de la Comisión de Seguridad e Higiene en el trabajo en la prevención de accidentes y los programas de seguridad en la empresa, la implementación de un sistema de controles en los procesos administrativos, la incorporación en las descripciones e instructivos de trabajo de los aspectos de seguridad e higiene, el involucramiento desde el nivel gerencial hasta los operarios en las actividades de seguridad y el desarrollar los manuales de procedimientos con base en los lineamientos legales.



QUEST INTERNATIONAL DE MÉXICO, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Quest International de México, S.A de C.V., se encuentra ubicada en el Camino a Quintanares Km 1.5, Municipio de Pedro Escobedo, Querétaro. Inició sus operaciones hace 23 años. Su principal actividad se desarrolla en la Industria Química Secundaria. Actualmente cuenta con 241 trabajadores. Es una compañía de capital inglés y pertenece al grupo ICI.

SITUACIÓN INICIAL

Al inicio de este programa la responsabilidad de la administración de la seguridad y salud en el trabajo era del Gerente de Seguridad y Salud en el Trabajo, la dirección de la compañía prácticamente no participaba y los operadores eran reacios a seguir las reglas y procedimientos, continuamente había violaciones y el mantenimiento realizado prácticamente era correctivo.



Quest International de México, S.A. de C.V.

Aunque no se registraron accidentes o enfermedades del trabajo, se tenían fugas y derrames, aunque eran menores, los derrames llegaba a un promedio de 50 anuales. Había una gran cantidad de actos y condiciones inseguras, se llegó a tener un acumulado de 150. El índice de actos seguros era inferior al 80% anual.

El cumplimiento de la normatividad era solo responsabilidad de la Gerencia de Seguridad, la asignación de recursos de inversión requería de muchas justificaciones y se buscaba cumplir con lo mínimo requerido.

El ausentismo era 6.42% y la rotación de 6.8%. Los principales riesgos involucrados con la operación son: fugas y derrames, incendio y enfermedades profesionales por exposición a químicos y a ruido.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Se fortaleció la inversión en aspectos de seguridad. El Sistema ha permitido trabajar con un Comité Central de Seguridad liderado por el Director y administrado por el Gerente de Seguridad, con la participación de todos los gerentes de línea en diversos subcomités. Se diseñó un plan de trabajo donde participan los empleados y operadores integrándose a equipos de alto desempeño, con objetivos individuales y departamentales en la administración de su trabajo, y de la seguridad y salud. Las fugas y derrames se eliminaron y quedaron como objetivos directos en los programas departamentales e individuales.

El ausentismo disminuyó a 0.43% y la rotación a 0.79%. El cumplimiento de la legislación quedó establecida en los programas de acuerdo a los objetivos individuales y departamentales, asegurándose que el cumplimiento se diera como responsabilidad de línea.

Los beneficios obtenidos se reflejaron en: el incremento de 10% en la producción y la eficiencia en 15%; los costos se han mantenido a los niveles de 1999; la imagen de la compañía ante la comunidad es la de una empresa de éxito; han mantenido su mercado; sus clientes lo califican como proveedor confiable, permitiéndole ganar contratos e incrementar las ventas; obtuvieron el reconocimiento en la implementación del programa de Responsabilidad Integral por parte de la ANIQ (Asociación Nacional de la Industria Química).

Las buenas prácticas son: el Comité se reúne y analiza el desempeño en seguridad cada mes; todo el personal participa en la administración de la seguridad; el personal contratista forma parte de su programa y se mide bajo las mismas reglas.



RYDER SERVICIOS, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Ryder Servicios, S.A. de C.V., es una empresa norteamericana, líder en soluciones de transportación y logística integrada, fundada en 1933, cuenta con operaciones en todo el mundo, inició sus actividades en México en 1995, ofreciendo una gama de soluciones de logística, administración y transporte para sus clientes, dentro de los ramos de tecnología, automotriz y bienes de consumo.

Los Servicios que ofrece Ryder a sus clientes en México son:

- Transporte y distribución;
- Cross Border;
- Administración de inventarios; y
- Soporte.

Actualmente, Ryder de México tiene su base de operación en Silao, Guanajuato. Cuenta con una plantilla de 159 empleados y en todo el país con 600 aproximadamente. Se encuentra certificada bajo la norma ISO: 9001:2000.



Ryder Servicios, S.A. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

Se venían desarrollando planes de seguridad para cumplir, se realizaban cosas derivadas de acciones correctivas y no existía orden para un seguimiento. Simplemente se cumplía en cierta medida con la normatividad, los resultados del primer diagnóstico señalaron 87% de cumplimiento.

No existía un control sobre los accidentes, en 2001 fueron aproximadamente 6 casos en los cuales sólo se elaboró una acción correctiva.

Anualmente se tenía la visita de los inspectores y el cumplimiento de la normatividad no era el adecuado, se contaba con algunas cosas, pero no existía una forma de controlar o encauzar estos diferentes lineamientos, por lo que siempre recibía multas por estos incumplimientos y por la falta de desarrollo de programas encaminados a elevar el nivel de la seguridad laboral.

El ausentismo se movía en porcentajes de 95% de asistencia y una rotación de 6%. Los peligros se asocian al manejo del producto terminado, la administración y maniobra de trenes en patios, hay posibilidad de atropellos, atrapamiento, caídas y resbalones, además de los daños a la propiedad del cliente que pueden ser cuantiosos, pues el producto que se maneja es muy costoso.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Se ha establecido un sistema de seguridad con procedimientos para el cumplimiento de la normatividad, así como los medios de comunicación necesarios para llevar a cabo el buen funcionamiento de éste. El resultado de la última evaluación refleja 97.5% de cumplimiento.

En los últimos 12 meses sólo se tiene un caso, obteniendo con esto un índice menor aún cuando la plantilla de trabajadores se ha mantenido estable en estos años.

Los beneficios obtenidos son: involucramiento del personal incrementando la asistencia en 99.1% y la rotación se redujo a 3.8%; buena imagen y confianza ante sus clientes en el manejo de sus productos, así como, la disminución de costos (indemnizaciones, incapacidades y daños a la propiedad de sus clientes).

Ha desarrollado planes de capacitación para contar con operadores calificados y especializados, parte muy importante es involucrar al personal en materia de seguridad, y buscar ser proactivos y no correctivos, reportando mayor número de incidentes para evitar que se conviertan en accidentes.



SERVICIOS CORPORATIVOS KRYSTAL VALLARTA, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Servicios Corporativos Krystal Vallarta, S.A. de C.V., Promotora Turística Mexicana, S.A., de C.V., se fundó el 2 de febrero de 1964 por lo que tiene 40 años de operación. Su principal actividad es la de ofrecer servicios de hospedaje, alimentos y bebidas a sus clientes.

Se encuentra ubicada en Avenida de las Garzas s/n Local No. 30, C.P. 48300, Fraccionamiento Playas de Vallarta. Tiene un staff de 315 trabajadores y el origen de su capital es 100% nacional.

SITUACIÓN INICIAL

Se llevaba un control mínimo en la administración de la seguridad y salud. El primer diagnóstico reflejó la dimensión del trabajo a realizar. En el ámbito del corporativo se estaba operando con lo indispensable y a nivel Vallarta se carecía de guías y manuales de operación normativa. Se necesitaba elaborar el mapa de riesgos y el estudio para determinar el grado de incendio, así como la identificación de las áreas vulnerables, considerando las dimensiones de extensión del terreno.



Servicios Corporativos Krystal Vallarta, S.A. de C.V.

El número de accidentes de trabajo registrados fue de 23 casos. En el cumplimiento de la normatividad se llegó a 73% de cumplimiento inicial. En 2000 la rotación alcanzó 7.35% y el ausentismo 2.18%

Los principales peligros son los derivados del manejo de recipientes sujetos a presión, exposición a condiciones térmicas elevadas o abatidas y caídas por desgaste de pisos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Actualmente, se cuenta con una política de seguridad específica para la empresa e integrada al Manual de Bienvenida para los Nuevos Empleados. Se integró a la descripción de puestos las acciones diarias y periódicas en materia de seguridad e higiene. Incorporación de objetivos de seguridad y mejora continua al personal de servicios subrogados y contratistas. Edición de un boletín especial de aspectos de seguridad. En los informes diarios departamentales se integraron aspectos de prevención de riesgos de accidentes y conatos de incendio.

En 2003 se logró reducir la rotación a 4.71% y el ausentismo se ubicó en 2.38%.

En cuanto a la normatividad, está en regla, y actualizada la operación de recipientes sujetos a presión. Cursos específicos de seguridad se integraron al plan y programas al 100%. Se cuenta con 11 manuales que cubren los aspectos prioritarios de seguridad e higiene y las acciones cotidianas de trabajo se han alineando a las normas aplicables.

Los beneficios obtenidos son: ahorros significativos en la prima de riesgo del IMSS, creación del departamento de Salud Laboral que beneficiará a 15 hoteles más de la

compañía. Reconocimiento como empresa segura, mayor valor agregado para el cliente al cumplir lo que piden las autoridades.

Las buenas prácticas incorporadas son: el uso del equipo de protección personal, el trabajo en alturas ya está reglamentado para el personal de servicios subrogados y contratistas; se vigila la salud de los trabajadores que operan con alimentos y seguimiento médico para ellos y sus familias.



SHURE DE SONORA, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Shure de Sonora, S.A. de C.V., abrió sus puertas el 10 de enero de 1983, dedicada a la fabricación de componentes electrónicos y accesorios para micrófonos, micrófonos de radio comunicación y fonocaptoreos (agujas para tocadiscos). Es filial de Shure Incorporated, empresa de capital estadounidense, localizada en Chicago, Illinois, fundada hace más de 75 años.

Actualmente, se encuentra localizada en calle 17, Ave. 6 y 10 No. 736, Agua Prieta, Sonora. La fuerza laboral fluctúa a través del año, llegando a tener hasta 200 empleados.

SITUACIÓN INICIAL

La administración de la seguridad y salud en el trabajo, sólo se llevaba a cabo para dar cumplimiento a la normatividad y no por convicción. Se relegaba a un segundo plano y no era una prioridad institucional en la empresa. La calificación de la evaluación inicial fue de 80%.

Para marzo de 2000, año en el que se firmó el compromiso voluntario ante la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, se registró 1 accidente de trabajo. En cuanto al cumplimiento de la normatividad el porcentaje total fue de 75%.



Shure de Sonora, S.A. de C.V.

Respecto al ausentismo y rotación de personal este resultaba en menos del 1% mensual.

Por el tipo de giro de la empresa el riesgo principal es físico, representando peligro para las extremidades superiores y cara, los cuales pueden ser por machucones, laceraciones y partículas extrañas en los ojos.

Las buenas prácticas incorporadas a la empresa son:

- a) Auditorias periódicas al Sistema de Administración de la Seguridad;
- b) Difusión de la política de seguridad; y
- c) Análisis de riesgo de los procesos y puestos de trabajo.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Los elementos del sistema de administración han permitido mayor involucramiento directivo, mejor planeación y aplicación al definir el plan de auditorías internas, programación de la capacitación para el área de seguridad, integración de la documentación del sistema de seguridad, evaluación y seguimiento de los riesgo reportados por los trabajadores.

Se logró reducir a cero la cantidad de accidentes de trabajo y en la última evaluación se alcanzó el 99.5% de cumplimiento en la normatividad.

Los beneficios obtenidos son:

- a) Mayor conciencia y participación del personal sobre los riesgos de trabajo y prevención de accidentes;
- b) Mayor efectividad en la capacitación de seguridad;
- c) Mejor seguimiento a la prevención de enfermedades de trabajo sobre todo a la auditiva y plomo en la sangre;
- d) Mejor utilización del equipo de protección personal, y
- e) Reducción de la prima de riesgo ante el IMSS.



SYNTEX, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Syntex, S.A. de C.V., inició sus operaciones el 16 de junio de 1967. La empresa se dedica a la producción de materias primas para la elaboración de medicamentos o productos biológicos de uso humano. Se encuentra ubicada en el Km 4.5 de la carretera federal Cuernavaca-Cuautla, CIVAC, Jiutepec, Morelos. C.P. 65000.

Actualmente, cuenta con una plantilla de 360 trabajadores. El capital de la empresa es de origen suizo y pertenece al corporativo F. Hoffmann La Roche.

SITUACIÓN INICIAL

En 1997 la administración de la seguridad, dependía de las iniciativas del Jefe de Seguridad, así como del cumplimiento de las acciones correctivas señaladas en las visitas de inspección. Los departamentos de la empresa no estaban integrados en la tarea de identificación de riesgos. Se inicia un programa llamado "Seguridad Total", el cual buscaba crear una cultura de prevención en materia de seguridad, higiene y protección al ambiente, este programa se sustentaba en la política de seguridad y protección al ambiente del corporativo.



Syntex, S.A. de C.V.

En 1998 se reportaron dos accidentes, el primero generó 147 días de incapacidad y el segundo 2 días. La prima de grado de riesgo del IMSS en 1998 fue de 0.6414 y en 1999 fue de 1.6414.

La política de seguridad y protección al ambiente del grupo Roche, establece que el nivel de seguridad y protección al ambiente debe cumplir con la normatividad vigente. En 1998 se aplicó el diagnóstico situacional y se obtuvo una calificación promedio de 96.3%.

No se tenía problemas con el ausentismo y la rotación de personal. El rol de turnos actual otorga beneficios al trabajador y fortalece el compromiso de asistencia a la jornada de trabajo.

Los principales peligros asociados al proceso se refieren al manejo de materiales peligrosos, reacciones químicas, partes en movimiento de maquinaria y equipo.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

La aplicación del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo les permitió:

- a) Estandarizar el criterio de todos los departamentos sobre el cumplimiento normativo en materia de seguridad y salud en el trabajo;
- b) Identificar oportunamente las condiciones inseguras;
- c) Elaborar programas preventivos de seguridad e higiene y elevar el nivel de conciencia de los trabajadores.

Las iniciativas y responsabilidades de la seguridad y salud en el trabajo no son exclusivas de la Gerencia de Seguridad y Protección al Ambiente.

Los departamentos están integrados en la tarea de identificar las deficiencias en materia de seguridad y salud en el trabajo, así como en la implementación de acciones correctivas. Cada trabajador es responsable de la seguridad y protección al ambiente en su puesto de trabajo dentro de un programa de mejora continua.

El último accidente incapacitante ocurrió en 1999, la cultura de reporte de incidentes se incrementó.

Los beneficios obtenidos se reflejan en: disminución en la prima de grado de riesgo del IMSS, actualmente es de 0.25000; la seguridad, salud y protección al ambiente se trata con el mismo sentido de responsabilidad que los asuntos referentes a la calidad, productividad y costos; los problemas de la producción y cualquier otra consideración económica no son motivos para reducir las condiciones de seguridad del personal o del ambiente.

Las buenas prácticas se relacionan con: la evaluación periódica de las condiciones de seguridad y protección al ambiente por los grupos de: Seguridad y Protección al Ambiente, Seguridad Corporativa y la Comisión de Seguridad e Higiene en el Trabajo.



TREOFAN MÉXICO, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Treofan México, S.A. de C.V., se dedica a la producción y venta de película de polipropileno bioorientado. Cuenta con 3 líneas de producción con una capacidad instalada de 33 mil toneladas por año; 2 máquinas de metalizado con capacidad promedio de 7200 toneladas anuales. Genera 263 trabajos directos y 80 indirectos.

La Planta Bopp se encuentra operando desde 1980, su capital es de origen extranjero y actualmente se ubica en la Cd. de Zacapu, Michoacán, en la Avenida Colorines No. 255, Col. Centro, C.P. 58600.

SITUACIÓN INICIAL

De acuerdo al diagnóstico inicial, se determinó 92.58% de cumplimiento en materia de normatividad en seguridad e higiene, no tuvieron accidentes incapacitantes ni enfermedades profesionales y el ausentismo se ubicó en un promedio anual de 3.0%, y 0.0% en rotación de personal.

Los principales riesgos en el proceso son laceraciones, machucones, quemaduras, atrapamientos y descargas eléctricas.



Treofan México, S.A. de C.V.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Del resultado obtenido en la evaluación para el tercer reconocimiento, el cumplimiento de la normatividad fue de 100%, para lo cual se realizó el estudio para determinar el grado de riesgo de incendio o explosión, análisis de riesgo en los equipos, identificación de tuberías, informar a los trabajadores sobre los riesgos que implica para su salud la exposición a las radiaciones no ionizantes, elaboración del análisis de riesgo en las actividades de soldadura y corte que se realizan en las áreas.

Los beneficios obtenidos son: mejoría en la producción continua, mayor rendimiento de la maquinaria, incremento de nuevos clientes, mejor ambiente de trabajo, reducción de cuotas ante el IMSS y aseguradora de la compañía, disminución del ausentismo y rotación de personal.

Se cuenta con listados de buenas prácticas de manufactura en el interior del proceso, para el cumplimiento de éstas y se han establecido procedimientos por la compañía.