

CASOS DE ÉXITO 2

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



Programa de Autogestión
en Seguridad y
Salud en el Trabajo

Casos de éxito 2005 Tomo 2

Programa de Autogestión
en Seguridad
y Salud en el Trabajo

Sistemas de Administración
de la Seguridad y Salud en el Trabajo

© 2005

Secretaría del Trabajo y Previsión Social

Derechos reservados conforme a la Ley

ISBN 968-813-772-3

1a. Edición

Impreso y hecho en México

Printed and made in Mexico

Secretaría del Trabajo y Previsión Social

**Ing. Francisco Javier Salazar Sáenz
Secretario del Trabajo y Previsión Social**

**Lic. Fernando Flores Pérez
Subsecretario del Trabajo, Seguridad y Previsión Social**

**Lic. Gerardo Antonio López Hernández
Subsecretario de Empleo y Política Laboral**

**Lic. José Gerardo Mosqueda Martínez
Subsecretario de Desarrollo Humano para el Trabajo Productivo**

**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. Aparatos Eléctricos de Acuña, S.A. de C.V., 11
- II. Borgwarner Morse Tec México, S.A. de C.V., 13
- III. Bridgestone Firestone de México, S.A. de C.V., Planta México, 15
- IV. Cervecería Cuauhtémoc Moctezuma, S.A. de C.V., Planta Navojoa, 17
- V. Compañía Sherwin-Williams, S.A. de C.V., 19
- VI. CR Mexicana, S.A. de C.V., 21
- VII. Cytec de México, S.A. de C.V., 23
- VIII. Delphi Cableados II, Fresnillo I, S.A. de C.V., 25
- IX. Equipo Automotriz Americana, S.A. de C.V., Takata Planta 2, 27
- X. Gets Locomotive Services Noreste, S.A. de C.V., 29
- XI. Ideal Standard, S.A. de C.V., 31
- XII. Industrias Acros Whirlpool, S.A. de C.V., 33
- XIII. Inmobiliaria El Cano, S.A. de C.V., 35
- XIV. Inmobiliaria Hotelera El Presidente Chapultepec, S.A. de C.V., 37
- XV. Invensys Controles de Mexicali, S. de R.L. de C.V., 39
- XVI. Novartis Farmacéutica, S.A. de C.V., 41
- XVII. Ogihara Proeza México, S. de R.L. de C.V., 43
- XVIII. Procter & Gamble, Planta Naucalpan, 45
- XIX. Procesadora de Tabacos de México, S.A. de C.V., 47
- XX. Promotora Internacional del Yaqui y Mayo, S.A. de C.V.,
Departamento de Producción GE-Security, 49
- XXI. Propysol, S.A. de C.V., 51
- XXII. Resirene, S.A. de C.V., 53
- XXIII. Sealed Air de México, S. de R.L. de C.V., 55
- XXIV. Sonitronies, S.A. de C.V., Departamento Thermax, 57
- XXV. Symrise, S. de R.L. 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 nuevo volumen de *Casos de éxito* es el segundo de un 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 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 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 con 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 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 la 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 en las empresas que participan en el PASST la tasa de incidencia de accidentes de trabajo se ha reducido gradualmente hasta llegar a un 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.



APARATOS ELÉCTRICOS DE ACUÑA, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Aparatos Eléctricos de Acuña, S. A. de C. V., se encuentra ubicada en el Km. 7.0 de la carretera Presa La Amistad en Ciudad Acuña, Coahuila. Esta empresa es propiedad de General Electric Company. La planta inició su operación en 1980 en un área de 11,617 metros cuadrados, produciendo receptáculos los eléctricos de pared, switches y diversos

productos para la instalación eléctrica de uso doméstico, actualmente se cuenta con 13 áreas de ensamble y subensamble en las cuales laboran un total de 690 trabajadores, además de 36 empleados administrativos para hacer un total de 388 hombres y 338 mujeres.



Aparatos Eléctricos de Acuña, S.A. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

La administración de la seguridad y salud se llevaba a cabo por medio de los programas internos de control. En junio de 1998 la planta envió su diagnóstico inicial a la STPS, aceptándose su participación en el Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo, cabe mencionar que la mayoría de los accidentes eran causados por las deficiencias en los dispositivos de seguridad de la maquinaria y equipo, de la misma manera, se detectaron áreas de oportunidad en los sistemas de alarma de emergencias, equipo de protección personal y equipo de extracción, dándole seguimiento hasta obtener la Certificación en octubre de 2000.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Programa Interno de Seguridad de 21 elementos se coordinó con el Sistema de Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo (SASST) y se implementaron en la empresa en 1999, creando la Política de Seguridad e Higiene donde se estableció el compromiso del patrón con los empleados, participando y apoyando los programas y políticas para alcanzar la excelencia y una mejora continua en seguridad, salud y medio ambiente, lo cual les permitió dar cumplimiento a la normatividad en un 100%, creando un ambiente seguro y saludable para sus empleados.

Entre los beneficios de participar en este programa está: La reducción en un 60 % de los accidentes de 1998-2003; asimismo, una reducción en el pago de la prima de riesgo al Instituto Mexicano del Seguro Social; el programa de capacitación mediante el cual reforzó la comunicación con los empleados; una mayor participación en los entrenamientos y una mayor conciencia de los riesgos presentes en las áreas de trabajo. Implementó también el programa de incentivos por el mejoramiento de la seguridad en la empresa. Como parte de las prácticas seguras: propicia el involucramiento del personal en la investigación de los accidentes; lleva a cabo un programa de difusión y comunicación de los programas de seguridad; instalación de equipos de seguridad en las máquinas; las inspecciones de seguridad se realizan de forma más constante, dando como resultado un vínculo más estrecho entre la gerencia y los empleados.



BORGWARNER MORSE TEC MÉXICO, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Borgwarner Morse Tec México, S.A. de C.V., es una planta dedicada a la fabricación de partes automotrices, como son las cadenas de distribución. La empresa está integrada a un corporativo internacional de plantas distribuidas en varios países y su capital es de origen estadounidense. Se encuentra ubicada en el Corredor Industrial del Salto, Jalisco. Actualmente cuenta con una plantilla laboral de 242 colaboradores.

SITUACIÓN ACTUAL

La empresa se incorpora al Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo en el año de 1999, el diagnóstico situacional se enfoca sobre los conceptos de daños a la salud, cumplimiento de la normatividad e identificación de riesgos en cada una de las áreas de trabajo, además, con la participación de la Comisión de Seguridad e Higiene, analizaron las condiciones de trabajo por operación para la prevención de accidentes.



Borgwarner Morse Tec México, S.A. de C.V.

SITUACIÓN ACTUAL

En la evaluación del diagnóstico inicial obtuvo el 93 % de cumplimiento de la normatividad aplicable a la planta. Todo esto con el apoyo de la dirección, gerencias y trabajadores. Los peligros asociados con los procesos de la empresa son principalmente incrustación de rebabas metálicas en ojos y manos, cortaduras, golpe en manos con martillos al utilizarlos en la manufactura de la cadena y fracturas en dedos de la mano por equipos sin los dispositivos de seguridad adecuados.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo permitió a la empresa mejorar sus procesos de operación al ser planeados y evaluados, a fin de minimizar cualquier riesgo potencial que afecte la integridad física del trabajador. Realizan auditorías internas para detectar cualquier tipo de riesgos, apegadas al cumplimiento de la normatividad. Los resultados obtenidos son favorables ya que se presenta una disminución de los accidentes de trabajo. En cuanto a la prima de riesgos de trabajo, en 1999 tenía una tasa de 5.4250 %, mientras que para 2004 y hasta la fecha se mantiene en 1.31% lo que ha permitido un ahorro económico. De esta manera trabajan activamente para bajar los riesgos en las operaciones más críticas del proceso.

Las buenas prácticas de la empresa se aplican en el uso de los equipos de protección personal de todos los empleados y personal externo que ingresa a la planta; el entrenamiento del personal referente a la herramienta metodológica AMEF con el objetivo de que todos conozcan su uso y aplicación, para detectar de manera oportuna los riesgos de trabajo y así eliminarlos; la integración de grupos para la detección de cualquier riesgo como son: comisión de seguridad e higiene en el trabajo, brigada contra incendio y evacuación de emergencia. También, investigación de accidentes de trabajo a través de gráficas de control, resumen de causas y acciones correctivas, así como, planes de acción para prevenir cualquier riesgo potencial y procedimientos de seguridad por cada una de las operaciones que existen en la empresa.



BRIDGESTONE FIRESTONE DE MÉXICO, S. A. DE C. V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

The Firestone Tire and Rubber Company inició operaciones en México con el nombre de Firestone el Centenario, el 5 de marzo de 1958. En 1980 se inició la producción de llantas en la planta de Cuernavaca, posteriormente en 1981 inauguraron las oficinas generales en la calle de Darwin N° 74, Col. Anzúres, México, D. F. En 1990, la razón social cambió a Bridgestone Firestone de México S. A. de C. V., debido a que la empresa fue adquirida por Bridgestone Corporation, cuyo capital es de origen japonés, desde el inicio de sus operaciones el domicilio de la empresa se ubica en Av. Mariano Escobedo N° 181, Col. Anáhuac, México, Distrito Federal.

La compañía en ambas plantas, en el transcurso de su operación, ha implementado un Programa de Calidad Total, logró las certificaciones ISO 9002, QS 9000, ISO 14001 y en el año de 2001 obtuvo el Certificado de Industria Limpia y la Licencia Ambiental Única por la Semarnat y Profepa. De igual manera, la Planta México ha recibido diversos reconocimientos por Bridgestone Firestone Corporation en materia de seguridad, reducción en consumo de energía y de tiempos no operativos. Actualmente, cuenta con 839 trabajadores sindicalizados y 342 empleados de confianza, de los cuales 177 son sindicalizados y 30 de confianza pertenecen a la Planta México.



Bridgestone Firestone de México, S.A. de C.V., Planta México.

SITUACIÓN INICIAL

Bridgestone Firestone de México S.A. de C.V., Planta México, es auditada por el Corporativo anualmente, implementando año tras año mejoras continuas y realiza el seguimiento a las medidas de seguridad señaladas en las auditorías. Sin embargo, motivada por la participación en el Taller de Diagnóstico de Administración de la Seguridad e Higiene en el Trabajo ingresó al Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo y el 31 de marzo de 2003 se firmó el Compromiso Voluntario. La evaluación del diagnóstico inicial dio como resultado, una tasa de incidencia de 6.22%, de 91.9% en el cumplimiento de la normatividad y del 85.6% en el SASST. Con relación al ausentismo en el 2002 fue de 1.5%.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Para Bridgestone Firestone de México S.A. de C.V., Planta México, el implementar un Sistema de Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo fue exitoso, ya que al tener un Sistema de Administración de Calidad, ISO14001 y de Industria Limpia fue menos complicado, debido a que éstas dos certificaciones están ligadas a las Normas Oficiales Mexicanas en materia de seguridad y salud. La implementación de los procedimientos, instrucciones de trabajo y ayudas visuales fueron un logro más para todos los empleados y trabajadores que forman esta empresa.

La responsabilidad de la implementación de este sistema involucraron desde la Presidencia y Dirección General hasta el puesto más sencillo que es de limpieza. Asimismo la toma de conciencia de todos los trabajadores ha sido parte importante en la implementación de estos sistemas de administración y en los resultados obtenidos.

La evaluación para obtener el tercer nivel de reconocimiento demostró el 100% de cumplimiento de la normatividad y el 100% en el SASST, logrando reducir el ausentismo a 0.8% y una rotación de personal de 0.004%. Los beneficios que la empresa ha obtenido son: contar con una política que incluye los principios de calidad, seguridad y medio ambiente; mayor conciencia y educación en todos los niveles de la empresa; mejor cumplimiento de las Normas Oficiales Mexicanas; mejor desarrollo en la capacitación y una comunicación más eficiente con el área de seguridad e higiene; control estadístico de los accidentes y enfermedades; mejores condiciones de seguridad e higiene; disminución de los riesgos de trabajo y de la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social; mayor control sobre los contratistas y proveedores estableciendo medidas de seguridad e higiene.



CERVECERÍA CUAUHTÉMOC MOCTEZUMA, S. A. DE C. V., PLANTA NAVOJOA

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Cervecería Cuauhtémoc Moctezuma, S. A. de C. V., se encuentra ubicada en el Km. 149.5 de la carretera internacional *Los Mochis-Navojoa*, en el Parque Industrial de Navojoa, Sonora. Es una de las 6 cervecerías pertenecientes al grupo FEMSA, inició sus operaciones el 6 de diciembre de 1991, es una de las empresas más modernas del grupo, tiene una capacidad de producción

de 450,000 hectolitros al mes, su ubicación estratégica permite el abastecimiento de cerveza a los estados de Sinaloa, Sonora, Baja California Norte, Baja California Sur y Chihuahua. Actualmente laboran en la empresa 269 trabajadores y el origen de su capital es 100% mexicano.



Cervecería Cuauhtémoc Moctezuma, S.A. de C.V., Planta Navojoa

SITUACIÓN INICIAL

Con la aplicación del diagnóstico inicial se reforzaron las funciones y responsabilidades de la Comisión de Seguridad e Higiene impactando eficientemente en el desarrollo de los programas y actividades de los comisionados, instituyendo un comisionado de seguridad en cada uno de los equipos y en los diferentes turnos operativos, motivándolos a participar y prevenir actos inseguros, se desarrolló y difundió la Política de Seguridad a todo el personal y proveedores de servicios, realizando además actualizaciones en el Reglamento de Seguridad y Salud Ocupacional, facilitando a la línea de mando y responsables de cada proceso de trabajo la documentación de procedimientos de seguridad en cada una de sus áreas operativas, incluyendo los trabajos realizados por proveedores de servicios. Se presentaban en esa época accidentes repetitivos por el manejo inadecuado de vidrio, sustancias químicas y operación incorrecta de los montacargas, se llegaron a presentar 7 accidentes en 1999, el ausentismo por motivos de salud que incluye los rubros de accidentes de trabajo, accidentes de trayecto y enfermedad general era de 1.7125 días perdidos por trabajador al año, la prima de riesgo que se pagaba al IMSS era de 1.320635.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

La implementación del Sistema de Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo proporcionó resultados exitosos para la empresa que se fundamentó en la normatividad, siguiendo al pie de la letra el proceso de certificación, a través del acuerdo entre las tres esferas que intervienen en el programa la Empresa, el Sindicato y la Delegación de

la STPS, quedando por escrito el compromiso que se adquiere para trabajar juntos en el beneficio de la integridad física de los trabajadores, protegiendo los bienes de la empresa y apegados al respeto de Normas Oficiales Mexicanas en Seguridad y Salud en el Trabajo. Cumplió con las tres auditorías anuales, obteniendo resultados satisfactorios con una calificación de 99.7, recibiendo los tres reconocimientos que la certifican como empresa en Autogestión. Adquirió el compromiso de todos los niveles de mando de la empresa, desde el director de la planta hasta el nivel operativo, quedando la responsabilidad de la seguridad industrial en la línea de mando y en cada uno de los trabajadores, observando también que los responsables de seguridad pasan a ser asesores de la línea de mando, orientando sus esfuerzos en la prevención de accidentes.

El programa ha proporcionado las siguientes ventajas competitivas a la empresa: mayor satisfacción del personal en su trabajo diario; baja accidentabilidad, cumpliendo 2 años sin accidentes; bajo ausentismo del personal; reconocimiento público como industria en Autogestión; imagen empresarial de interés educativo en el ámbito universitario; liderazgo en seguridad; reducción al 0.0038 en el pago de prima de riesgo al Instituto Mexicano de Seguro Social; mayor productividad; reducción de riesgos en las personas, equipos e instalaciones; sentido de pertenencia del personal de la empresa; mayor involucramiento con las empresas prestadoras de servicios.



COMPAÑÍA SHERWIN-WILLIAMS, S. A. DE C. V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Sherwin-Williams, S.A. de C.V., tiene presencia en México desde hace 75 años como distribuidor de la marca de pinturas. En 1952, la empresa incorporó la producción, compra y venta de pinturas, lacas y reductores. Su domicilio se ubica en Poniente 140, No. 595, Col. Industrial Vallejo, Delegación Azcapotzalco, México, D. F. Actualmente cuenta con 680 trabajadores y su capital es de origen extranjero.

SITUACIÓN INICIAL

Cuando se incorporó al Programa de Auto-gestión en Seguridad y Salud en el Trabajo, la empresa comenzaba a impulsar los programas de seguridad, el personal se comprometía más directamente con la seguridad. Tenían un 96.8 % de cumplimiento en relación con la organización en seguridad y un 95.92 % en la Evaluación Integral, tomando en cuenta que los parámetros mínimos eran de 80% para ser buenos.



Compañía Sherwin Williams, S. A. de C. V.

Sin embargo, con relación a los accidentes de trabajo se presentaba la siguiente tendencia: en 1998: 13 accidentes y 22 incidentes, en 1999: 1 accidente y 27 incidentes, en 2000: 3 accidentes y 27 incidentes y en 2001: 13 accidentes y 11 incidentes. En consecuencia, la rotación y el ausentismo eran elevados. Los peligros asociados al proceso de la empresa eran contusiones en manos y dedos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Haber completado el Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, influyó positivamente para un mejor manejo de los procedimientos en seguridad e higiene, permitió la integración de nuevos programas y la actualización de los ya existentes. También lograron abatir los casos de accidentes, en el año de 2003 el resultado fue de cero accidentes y 10 incidentes, de igual manera, al disminuir el índice de siniestralidad, redujo la prima de riesgos de trabajo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social. El personal conoce el sistema y lleva mejores prácticas, responsabilizándose con la seguridad.



CR MEXICANA, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

CR Mexicana, S.A. de C.V., se fundó por industriales locales en sociedad con la empresa Chicago Rawhide, líder en la fabricación de retenes en los Estados Unidos en el año de 1960, ahora cuenta con 44 años de permanencia. En 1998 fue adquirida por SKF, compañía de origen sueco con presencia en los sectores automotriz, industrial, electrónico y de servicios, con sus principales productos

de rodamientos y retenes complementados por una enorme gama de productos y servicios. La empresa, en particular, se dedica a la fabricación de empaques y sellos para aceite que se utilizan en la industria automotriz. Se encuentra ubicada en la Calzada Gobernador Curiel N° 2690, en la Zona Industrial de Guadalajara, Jalisco y actualmente la planta laboral es de 290 trabajadores.



CR Mexicana, S.A. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

Aunque la empresa siempre se preocupó por la reducción de las condiciones y actos inseguros, no contaba con un sistema integral para administrar la seguridad y salud en el trabajo. Al inicio de la implementación del programa de autogestión en seguridad y salud en el año 2000, el número promedio de accidentes en los 4 años anteriores era de 10 casos por año. Con respecto al resultado en la evaluación del diagnóstico inicial, obtuvo un 70% en el cumplimiento de la normatividad; la rotación de personal siempre ha sido baja con un 5% anual y en cuanto al ausentismo el promedio es de un 3.5% mensual con el apoyo de programas de bonos de puntualidad y asistencia. Al ser una empresa del ramo metal mecánico, los principales peligros asociados a los procesos de la empresa se relacionan con los accidentes por contusión, cortaduras y heridas en las manos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo fue implantado junto con la Norma ISO-14001 y un programa interno de Cero Accidentes, con lo que logró un Sistema en Seguridad y Salud en el Trabajo que día con día se fortalece. Como resultado de las mejoras, descendió la tasa de accidentes de trabajo, hasta en un 88 %.

Entre los beneficios que la empresa ha obtenido, se encuentran, mantener a los trabajadores sanos, el cumplimiento de la normatividad en la materia, la disminución de los días perdidos por incapacidades, un adecuado orden y limpieza en las áreas de trabajo, el incremento de la productividad, así como, el reconocimiento de la autoridad laboral y de la comunidad.

De igual manera, con las buenas prácticas que aplica, con la participación de la Dirección y de los mandos intermedios, busca la eliminación de condiciones inseguras invirtiendo en equipos y dispositivos de seguridad; la concientización del personal mediante pláticas en juntas semanales y la capacitación, donde se incluyen aspectos de seguridad e higiene; la revisión y mejoramiento de los métodos de trabajo; la eliminación y sustitución de herramientas en mal estado y la investigación minuciosa y sistemática de los accidentes de trabajo.



CYTEC DE MÉXICO, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Cytec de México, S.A. de C.V., es líder mundial en la producción de reactivos para la industria minera, cubriendo las necesidades de clientes en los cinco continentes; además, fabrica con tecnología propia colectores de la más reciente generación que ofrecen grandes beneficios operativos y de costos a la industria minera.

Las oficinas centrales de la compañía se encuentran ubicadas en New Jersey, Estados Unidos, donde se toman las principales decisiones sobre la operación de las 70 plantas, instalaciones de investigación y oficinas situadas en 27 países alrededor del mundo, así como de la adquisición de nuevos negocios. La planta se localiza en el Km. 40 de la Carretera Guadalajara La Barca, en la población de Atequiza, Jalisco.



Cytec de México, S. A. de C. V.

SITUACIÓN INICIAL

La administración de la seguridad y salud es y ha sido parte primordial de las operaciones de Cytec y se basa en una política de seguridad interna, sin embargo, cumplía con la normatividad sólo cuando era requerido, ya que generalmente buscaba cubrir con los lineamientos del corporativo, aún cuando, en algunas ocasiones era similar a la normatividad oficial. En cuanto a los accidentes de trabajo, tenía el registro de 1 caso. El ausentismo, no era un factor importante y esporádicamente se presentaba algún caso por enfermedad general. El principal riesgo de la empresa es la fuga o derrame de alguna de las sustancias químicas peligrosas, por ejemplo, cloruro de alilo, sulfhídrico, o de sustancias ácidas que pudieran presentar un problema para los operadores o el medio ambiente.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

En marzo de 2003, Cytec de México fue la primera empresa en el ámbito nacional en recibir el certificado de nivel 3, en materia de seguridad y salud en el trabajo por haber cumplido satisfactoriamente con el Programa de Autogestión implementado por la Secretaría del Trabajo y Previsión Social. Con la implantación del sistema, la seguridad y salud se revisa y evalúa cada dos meses por parte de una comisión interna y los puntos de mejora son expuestos a la dirección de la empresa, para llegar a un acuerdo.

Desarrolla en los empleados el espíritu de autoridad, liderazgo y valores éticos, la promoción de la mejora continua y el trabajo en equipo, como forma de vida y medio para alcanzar la excelencia individual y de la compañía. Después de obtener la certificación sólo ha tenido un accidente, el cual no fue debido a la operación de sustancias químicas, sino por causas de instalaciones. Este modelo de organización y trabajo ha dado resultados sorprendentes, han logrado sumar períodos sin que se presente un solo accidente.

De los beneficios que la empresa ha obtenido se pueden mencionar: no tener daños y lesiones respecto de los procesos químicos y el ahorro económico con la reducción en el pago de la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social. La atención de la seguridad para el corporativo es una inversión, ya que le permite incrementar su inversión en nuevos procesos, lo que produce mayores empleos.

Las buenas prácticas se desarrollan en la implementación de nuevos procesos o equipos donde se considera siempre el cumplimiento de la normatividad en conjunto con los estándares del corporativo; se integran equipos de trabajo dentro y fuera de la planta para labores de prevención, control, manejo y combate de accidentes y desastres; cuenta con programas de detección de necesidades de capacitación y de planeación del desarrollo de talentos del personal.

DELPHI

DELPHI CABLEADOS II, FRESNILLO I, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Delphi Cableados II, Fresnillo I, S. A. de C.V., inició operaciones el 17 de mayo de 1992. Se dedica a la manufactura de arneses para la industria automotriz; está ubicada en Av. Del Parque # 33, Colonia Esparza, C.P. 99080, Fresnillo, Zacatecas. Actualmente cuenta con una plantilla laboral de 1034 trabajadores, se trabajan 2 turnos A y B y su capital es de procedencia extranjera.

SITUACIÓN INICIAL

Como resultado de diagnóstico inicial detectó poco involucramiento de las áreas y departamentos hacia la seguridad, así como falta de reforzamiento hacia la política de seguridad ya existente en el año 2000. El Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo sirvió para plantear el establecimiento de un sistema proactivo en todo el personal.



Delphi Cableados II, Fresnillo I, S. A. de C. V.

Aún cuando el número de accidentes en esos años era relativamente pequeño, en relación con el número de empleados, en el año 2000 se registraron 2 accidentes de trabajo. En cuanto a la normatividad, tenían los elementos para su cumplimiento en un 90%. Los principales peligros se relacionan con golpes contusos en manos, muñecas y heridas punzo cortantes.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

La administración de la seguridad y salud se convirtió en lo que la política de la empresa pide: Seguridad y Salud nuestra máxima prioridad. Logró motivar a todo el personal a trabajar activamente en reducir los actos y condiciones inseguras. El avance del sistema permitió disponer de más recursos para deignarlos a la mejora continua de la Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo.

Diseñó un programa basado en comités para reforzar los sistemas de seguridad en los que participan los empleados de los diferentes departamentos, obteniendo buen resultado.

En los años 2002 y 2003 logró mantener el índice de cero accidentes de trabajo. Entre los beneficios que la empresa ha obtenido, destacan: cumplimiento al 100% en la normatividad, ahorro económico con la disminución de la prima de riesgos de trabajo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social, mejores condiciones de trabajo y la buena elección de quienes deciden trabajar con la empresa.



EQUIPO AUTOMOTRÍZ AMERICANA, S.A. DE C.V., TAKATA PLANTA 2

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Equipo Automotriz Americana, S. A. de C. V., está integrada al corporativo Takata Japón, siendo su división Takata Seat Belts Inc. Es una empresa mundial con presencia principalmente en: Japón, Estados Unidos, México, Brasil, Irlanda, Rumania y Alemania. Se encuentra ubicada en la

Carretera Santa Rosa Km. 3.5 Apodaca, Nuevo León, empezó su construcción en octubre de 1997, iniciando sus actividades en abril de 1998, en un área de 7,500 m². El giro de la empresa es la elaboración de ensambles de cinturones de seguridad para automóviles. Actualmente cuenta con 1,210 trabajadores, incluyendo personal indirecto, ampliándose a un área de 11,500 m².



Equipo Automotriz Americana, S. A. de C. V., Takata planta 2

SITUACIÓN INICIAL

Se evaluó la planta en los conceptos de daños a la salud e identificación de 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, conocimiento de los accidentes de trabajo que ocurrían y su prevención, con un amplio apoyo de la gerencia, ya que se tenía en mente que el factor humano es el principal recurso para que una planta avance. En 2001, en la evaluación del diagnóstico inicial detectaron 31 casos de accidentes de trabajo; alcanzó un 77.91% de cumplimiento con las normas de seguridad aplicables en la planta, tenían un índice de ausentismo del 3.08% y una rotación de personal de 2.21%. Los peligros asociados al proceso de la empresa son principalmente en las extremidades superiores, derivados del uso de máquinas remachadoras, máquinas de costura y el manejo de herramientas punzo cortantes.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

La implementación del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, ha permitido una mejor planeación, ejecución, control y evaluación. Realizan auditorías internas y se instalan alertas de seguridad para llevar un monitoreo de las condiciones inseguras y de las acciones correctivas, un mayor control operativo y prevención de los riesgos y enfermedades de trabajo, así como un manejo más adecuado de la información y la documentación.

Los resultados obtenidos en la disminución de accidentes de trabajo han permitido que en 2003 se redujeran a 3 casos y alcanzara el 99 % de cumplimiento de la normatividad. Los beneficios se reflejan en el cumplimiento de las normas de seguridad, la reducción en el pago al Instituto Mexicano del Seguro Social de la prima de riesgos de trabajo, menor cantidad de días totales perdidos por incapacidades, disminución del porcentaje de ausentismo y rotación de personal, aumento en la calidad y productividad, más orden y limpieza en los puestos de trabajo y cumplir con los requerimientos de seguridad de su cliente Honda. Las buenas prácticas son: uso del equipo de protección personal por todos los trabajadores, aplicación de cada medida preventiva diseñada en la planta, integración de grupos para el funcionamiento de la comisión de seguridad e higiene en el trabajo, formación de las brigadas de evacuación, bomberos, primeros auxilios, búsqueda y rescate, mejores investigaciones de los accidentes de trabajo a través de gráficas de control, resumen de causas y acciones correctivas.



GETS LOCOMOTIVE SERVICES NORESTE, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

GETS Locomotive Services Noreste, S.A. de C.V., es una empresa de la organización General Electric dentro de la división de transportación a escala mundial. Nace en 1994 a raíz del proceso de licitación de los Ferrocarriles Nacionales de México y en 2001 General Electric adquiere esta organización. Tiene presencia en: Nuevo León, Coahuila, Chihuahua, Guadalajara y Estado de México. Está ubicada en la Av. 20 de Noviembre No. 1200, Barrio de Tlaxcala, en San Luis Potosí. Tiene una extensión de más de 200,000 m² y cuenta con una plantilla laboral de 600 trabajadores.

Su principal actividad es proveer servicios de mantenimiento y reparación de locomotoras de ferrocarril, fabricación y reconstrucción de componentes, motores y manufactura de locomotoras nuevas, exportando estos servicios y productos a países como: Australia, Perú, Chile, Brasil, Estados Unidos, Canadá, Estonia, Venezuela y Colombia entre otros. Esta división representa un eje estratégico dentro del sistema de transportación ferroviaria, ya que proporciona servicios a la gran mayoría de las empresas dedicadas a la transportación por vías férreas en el país y sus fronteras norte y sur.



Gets Locomotive Services Noreste, S.A. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

Cuando se iniciaron las actividades de la empresa uno de los principales problemas era la falta de cultura en seguridad e higiene, ya que prácticamente no existía un sistema que permitiera salvaguardar la integridad física del recurso más importante de la empresa, sus trabajadores. Antes de iniciar con el Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo se registraban de 2 a 3 accidentes de trabajo por semana, de los cuales uno era incapacitante. La revisión de los aspectos legales y su cumplimiento era lenta y se omitían puntos importantes para la sensibilización de los trabajadores. Hasta antes de la implantación del SASST, la empresa no comprendía la relación y el impacto entre los aspectos de seguridad e higiene y el ausentismo y la rotación del personal. Con relación a los peligros asociados al proceso de la empresa, el trabajo ferroviario es un proceso mecánico casi en su totalidad con un gran porcentaje de actividades manuales con herramientas pesadas, utilizando materiales de alto riesgo como gases comprimidos inflamables y desempeñando operaciones críticas como trabajos en alturas y manejo de electricidad.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Como resultado de la implantación del SASST, el control de todos los aspectos de seguridad e higiene mejoraron sustancialmente, ya que eliminaron las condiciones inseguras y se hicieron más eficientes los procesos de inspección y control.

Sobre todo resolvió uno de los grandes problemas de la organización: la actitud de los trabajadores, rubro en el cual ha fomentado su participación activa formando parte integral de este programa. Los resultados en materia de accidentes y enfermedades de trabajo han sido realmente contundentes, en el caso de accidentes que generan incapacidad, disminuyó la tasa hasta en un 70% y en el caso de accidentes que no generan incapacidad en casi un 95%.

El mejor beneficio que ha obtenido, es mantener la integridad física de los empleados, un compromiso de esta organización es que todos los trabajadores regresen a sus casas en las mismas condiciones en que salieron y este programa ha contribuido en gran medida que se cumpla. A partir de que los trabajadores han adoptado una actitud de mayor participación hacia la seguridad e higiene hay una tendencia hacia la disminución de los accidentes y conresultados directos en el incremento de la calidad de los productos y servicios, así como en la productividad de la empresa. Algo muy importante de mencionar son las buenas prácticas que derivan de la ejecución del SASST como son: orden y la limpieza; control en la exposición de los trabajadores a riesgos y condiciones inseguras, lo que ha mejorado el ambiente laboral interno, además de influir directamente en su calidad de vida, ya que una persona accidentada nunca volverá a ser la misma.

American Standard
Creados para el alma

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

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Ideal Standard pertenece al corporativo American Standard, es una empresa que se dedica a la fabricación de muebles para baño, tiene una capacidad de fabricación de 220,000 piezas, se producen tazas, tanques, lavabos y pedestales, exporta aproximadamente el 80 % de su producción a Estados Unidos y Canadá y el 20% restante se distribuye en el mercado nacional. Cuenta con 1000 empleados. Se encuentra ubicada en el Km. 22.5 de la Carretera Vía Corta Santa Ana –Puebla, en la Magdalena Tlaltelulco, Tlaxcala. Es una compañía que está comprometida con la seguridad de sus trabajadores así como con el medio ambiente.

SITUACIÓN INICIAL

La empresa no tenía un sistema de administración de la seguridad, actuaba de una manera reactiva con base en las situaciones que ocurrían como de los accidentes que tenían, no contaban con un sistema de auditorías, su programa de capacitación no coincidía con la identificación de riesgos, los trabajadores no se involucraban en el proceso de seguridad. Con ciertos cambios en el ámbito del corporativo y en la parte de seguridad, se presentaron requerimientos del corporativo, lo cual permitió detectar varias áreas de oportunidad como: el compromiso gerencial, el sistema de capacitación para los trabajadores, el análisis de los riesgos de trabajo, autorización para desempeñar trabajos peligrosos, así como, sobre los contratistas.



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

De acuerdo al resultado del diagnóstico inicial, su porcentaje en el cumplimiento de la normatividad fue del 70%, el ausentismo y rotación de personal se ubicaba en el 10%. En cuanto a los peligros asociados a la actividad de la empresa, la parte de ergonomía es una área de oportunidad, ya que, el proceso requiere un alto contenido de intervención manual, para cargar los productos de pesos variados y a diferentes alturas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Las mejoras han sido incalculables, tienen proyectos de Six Sigma enfocados a la seguridad y productividad con ahorros de más de 100,000.00 usd. En cuanto a los programas de seguridad y los programas preventivos de salud, le ha permitido a la empresa una reducción en el número de accidentes hasta en un 90%, lograron cambiar el comportamiento de los trabajadores, despertando su interés por su seguridad y la de sus compañeros de trabajo, así mismo, cuentan con procesos más sistematizados, lo cual le permite identificar cualquier falla del Sistema, trabajan actualmente de una forma más proactiva que reactiva.

En cuanto a la normatividad alcanzaron el 95% de cumplimiento. Representa el benchmarking para otras compañías dentro del corporativo, las cuales se guían con el sistema implementado para la Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, ha obtenido ahorros importantes por más de 300,000.00 usd, así como la disminución de la prima de riesgos ante el Instituto Mexicano del Seguro Social, demostrando que la seguridad no sólo es una inversión sino que también es un ahorro.

Ha obtenido premios internacionales dentro de la misma corporación por sus sistemas de seguridad implementados, uno de sus principales beneficios es que todos los trabajadores están involucrados con la seguridad asumiendo que la responsabilidad es de todos. Como parte de las buenas prácticas cuenta con, equipos de trabajo en donde están involucrados al 100% los trabajadores de piso, también tiene un sistema de tarjetas amarillas en donde cualquier persona de la planta puede levantar una tarjeta amarilla para indicar que hay una condición o un acto inseguro, tanto a sus compañeros como al gerente de seguridad o de planta.



INDUSTRIAS ACROS WHIRLPOOL, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Industrias Acros Whirlpool, S.A. de C.V., está ubicada en la Carretera Panamericana Km. 280, Predio la Providencia, en Celaya, Guanajuato. Se dedica a la fabricación de estufas y refrigeradores, sus principales marcas son: Acros, Whirlpool, Supermatic, Blue Point y State, comercializa sus productos en: Sudamérica, El Caribe, Estados Unidos de Norteamérica y el mercado nacional, cuenta

con una capacidad instalada para producir 4,500 estufas y 1,500 refrigeradores diariamente. Actualmente laboran en la empresa 1,800 trabajadores y el origen de su capital proviene de los Estados Unidos de Norteamérica. Está certificada en: la Norma de Calidad ISO-9000-2000, en dos ocasiones ha obtenido el premio Guanajuato a la Calidad, certificada como industria limpia, y en el 2002 fue reconocida por lograr la Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo.



Industrias Acros Whirlpool, S. A. de C. V.

SITUACIÓN INICIAL

Trabajando con su sistema de seguridad y salud, fortalecido con el SASST y con el apoyo del personal de la Delegación Federal del Trabajo en el Estado, tenía un promedio anual de 12 accidentes. Derivado de su proceso productivo (troquelado, esmaltado, termo formado, ensambles y almacenamiento). Los peligros más graves son: amputaciones, fracturas, atrapamientos, contusiones y heridas, principalmente en extremidades superiores.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Los beneficios del Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo y la acreditación para la empresa se reflejan en: cumplimiento de la normatividad en un 100%; disminución de los accidentes de trabajo, ya que, en el 2003 ocurrieron 5 accidentes y en el transcurso del 2004 no se presentó ningún caso, lo que representa un beneficio para los trabajadores, la maquinaria y equipo, los materiales y el medio ambiente; ahorro económico con la disminución de la prima del grado de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social; consolidación de su Sistema de Seguridad y Salud; avance definitivo en el proceso de cambio en la cultura del personal para hacer de la seguridad y salud un compromiso personal y una forma de vida.



INMOBILIARIA EL CANO, S. A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Hotel El Cano es una tradición familiar de hospedaje restaurante y bar. Fundado e inaugurado el 20 de diciembre de 1958, está situado en la Zona Dorada de Acapulco, Guerrero. El 20 de diciembre del año de 1991, tuvo una remodelación completa y total en sus instalaciones para corresponder a la lealtad obtenida por sus huéspedes, además de la necesidad de actualizar sus servicios. Se encuentra ubicado en la bahía de Santa Lucía, una de las más bellas del orbe, sobre la Avenida del Parque y las Palmas en el fraccionamiento club deportivo sobre la playa Icacos. Actualmente da trabajo a 222 personas y el origen de su capital es de procedencia nacional.

SITUACIÓN INICIAL

En el año de 1999, cuando la empresa inició su participación en el Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo, sus colaboradores tenían conocimientos teóricos, pero no estaba plasmado en la práctica, ya que, desconocían los lineamientos en materia de seguridad y salud en el trabajo. En ese año se presentaron 15 casos de riesgos de trabajo con un total de 126 días de incapacidad, lo cual afectaba la productividad.



Inmobiliaria El Cano, S. A. de C. V.

Aún cuando se tenía la disposición para cumplir con la normatividad, no contaban con la asesoría para su aplicación. En Hotel El Cano, por el tipo de actividades, no representan un alto riesgo para los trabajadores, sin embargo los casos que se han presentado son principalmente, ocasionados por actos inseguros.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Las mejoras del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, se reflejan en el apoyo y disposición total de la empresa para el cumplimiento normativo en materia de seguridad y salud en el trabajo, la asignación de recursos humanos, financieros y materiales, así como, la participación entusiasta de sus colaboradores en la aplicación de los procedimientos e instrucciones de trabajo que incluyen la seguridad e higiene, observando las medidas establecidas.

Derivado de la mejora en el cumplimiento normativo, logró reducir a 4 casos de riesgos de trabajo y el ausentismo por incapacidad actualmente es de 52 días; aumentado la calidad en el servicio e incrementado la productividad, que se refleja en todos los procesos alcanzando la satisfacción de sus clientes internos, facilitándoles la realización de sus labores con eficiencia.

Los beneficios obtenidos consisten en el reconocimiento a escala nacional e internacional como empresa segura; mayor conciencia de los colaboradores sobre la seguridad y salud en la realización de las actividades; fortalecimiento de la seguridad en las instalaciones; mayor productividad en los procesos de servicio; satisfacción de clientes internos y externos y la disminución de la prima de riesgos ante el Instituto Mexicano del Seguro Social. Las buenas prácticas en la empresa son la aplicación de los estándares y políticas en seguridad e higiene; el uso adecuado del equipo de protección personal y mantenimiento higiénico de las áreas de operación.



INMOBILIARIA HOTELERA EL PRESIDENTE CHAPULTEPEC, S. A. DE C. V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Inmobiliaria Hotelera El Presidente Chapultepec, S.A. de C.V., se dedica al hospedaje temporal con servicio de alimentos y bebidas, está ubicado en Campos Elíseo # 218, Col. Polanco. El 1° de Agosto de 1977 abrió sus puertas en la ciudad de México, se caracteriza por servicios de alta calidad con reconocimientos tales como: los 4 Diamantes, Gran Turismo, Distintivo H, Autogestión y Acreditación por la STPS y el IMSS, miembro de la Asociación de Cadenas de Hoteles y de la Asociación de Hoteles y Moteles de México, CANIRAC, reconocimiento por Wine Spectato como la mejor lista de vinos y cava de Latinoamérica, cuidado del medio ambiente corporativo y firma de convenio con Green Globe. Cuenta con 659 habitaciones, 30 suites, 9 club floors y 7 restaurantes. El número de empleados es de 717, de los cuales, 465 son hombres y 252 mujeres, distribuidos en 3 turnos, además existen 23 recipientes sujetos a presión y generadores de vapor autorizados por la STPS.

SITUACIÓN INICIAL

Iniciaron el Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo en el año 2000 con la firma del compromiso voluntario, obteniendo el 98.9 % del cumplimiento de la Guía Básica de Evaluación; tuvo el registro de 6 casos de accidentes de trabajo y el cumplimiento a la normatividad en seguridad e higiene alcanzó el 98.7 %, con un índice de ausentismo del 4 % y una rotación de personal del 8%. Con respecto a los peligros asociados al proceso de la empresa no existe peligro inminente como tal, pero sin embargo no están exentos de riesgos.



Inmobiliaria Hotelera
El Presidente Chapultepec, S. A. de C. V.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Han avanzado en las mejoras del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, aún cuando obtuvieron el 100% de cumplimiento, nunca se termina de realizar mejoras al programa, así como enriquecerlo y actualizarlo.

El sistema le permitió mejorar el Manual Interno de Protección Civil. Lograron ser una empresa evaluadora en Normas de Competencias Laborales en la industria hotelera. El hotel es punto de referencia para los otros 8 integrantes de la cadena, que actualmente se encuentran en la fase de mejora continua. Así mismo, le ha permitido renovar licencias y documentos, según sea el caso, de cada una de las Normas que forman parte de su acreditación. En el 2003 como resultado en la disminución de accidentes se registró uno con 8 días de incapacidad en el área de estacionamiento, en el rubro de ausentismo disminuyó a 2%, la rotación de personal fue de 4% y en el cumplimiento de la normatividad obtuvieron un 100 %.

El beneficio obtenido fue la acreditación ante el Instituto Mexicano del Seguro Social con la consiguiente disminución de la prima del grado de riesgo de 0.6659 hasta 0.38670, lo que reflejó un ahorro económico del 400 % en el pago de la misma.

Las buenas prácticas que actualmente llevan a cabo son: homologar estándares internacionales con los propuestos por las Normas Oficiales Mexicanas; desarrollar un programa de capacitación acorde con las necesidades de las diferentes áreas en relación con seguridad, higiene y medio ambiente; supervisión del equipo de protección personal en cada una de las áreas y el fomento de la conciencia sobre la importancia de la seguridad e higiene en el personal de nuevo ingreso durante el curso de inducción. El plan de buenas prácticas sirve de referencia a proveedores y clientes de una empresa segura para establecer alianzas estratégicas de negocio.



INVENSYS CONTROLES DE MEXICALI, S. DE R. L. DE C. V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Invensys Controles de Mexicali, S.de R. L. de C.V., forma parte del Corporativo INVENSYS, el cual tiene su sede en Londres, Inglaterra. Inició sus actividades en el año de 1981 con 400 trabajadores, el giro de la empresa es el ensamble y fabricación de aparatos de control de gas y aire acondicionado, contando con importantes clientes como Rheem, Bradford America Water Heating, GSW, Calorex, Raypack, Upline, entre otros. Actualmente se encuentra ubicada en la calle Neutrón N° 2898, Parque Industrial Maran, Mexicali, Baja California y cuenta con 1,804 empleados.

SITUACIÓN INICIAL

Iniciaron el Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo en marzo de 2002. Como resultado de la evaluación en el diagnóstico inicial, tuvieron un cumplimiento en la normatividad del 78% y establecieron un plan de trabajo basado en la Guía Integral de Evaluación del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo. En 2000 ocurrieron 5 accidentes de trabajo, habiendo disminuido en 2001 a 1 caso.



Invensys Controles de Mexicali, S. de R.L. de C.V.

Ese mismo año el ausentismo se ubicó en 7.5% y la rotación en 6.87%, para 2002 disminuyó a 5.8% y 3.14% respectivamente. Los principales peligros asociados al proceso de la empresa, se observaron en la maquinaria, herramientas inadecuadas o en mal estado y en el mobiliario que no reunía las condiciones adecuadas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Programa de Autogestión permitió la integración de un Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, lo cual facilitó alcanzar el 100% de cumplimiento de la normatividad y realizar acciones para fomentar la conciencia en todos los niveles jerárquicos sobre la importancia de la seguridad y salud, incorporándola en los programas administrativos de gestión y mejora continua. De igual forma, logró la disminución de los incidentes, la gravedad y la tasa de incidencia de los riesgos de trabajo, a través de la investigación, desde los más pequeños incidentes y las causas que los originan, beneficiando a la empresa con la reducción de la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social. Otro factor clave ha sido el cambio hacia la cultura de la prevención en seguridad y salud en el trabajo, propiciando la participación activa de todo el personal de la organización.

Reflejo son las buenas prácticas en la empresa, como: recorridos de seguridad para la detección de actos o condiciones inseguras, con la participación de gerentes, supervisores, guías y operadores; análisis de trabajo seguro (ATS) de todas las operaciones; programas de vigilancia epidemiológica, fomento a la salud, cultura de medio ambiente y seguridad, entrenamiento sobre la prevención de riesgos-Programa STOP, que se aplica desde 2003, con las técnicas de este programa el personal participa en la generación de tarjetas de observación, obteniéndose resultados satisfactorios.



NOVARTIS FARMACÉUTICA, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Novartis Farmacéutica, S.A. de C.V., es una empresa dedicada a la elaboración de medicamentos para consumo humano, surge en 1996 de la fusión entre las empresas Sandoz y Ciba. Se encuentra ubicada en Calzada de Tlalpan No. 1779, Col. San Diego Churubusco, C.P. 04120, México D.F. Actualmente cuenta con un número aproximado de 202 trabajadores y el origen de su capital es suizo.

SITUACIÓN INICIAL

La empresa siempre se ha preocupado por la seguridad y salud de sus colaboradores, sin embargo, esta responsabilidad recaía en unos cuantos departamentos. Con la firma del Compromiso Voluntario estableció como objetivo primordial lograr un sistema más integrado y organizado con todos los departamentos, no obstante, resulta difícil cuando no se ha desarrollado una conciencia del auto cuidado, no existe un nivel de comuni-



Novartis Farmacéutica, S. A. de C. V.

cación adecuado entre colaboradores, la capacitación del personal operativo no se conduce con la importancia que verdaderamente tiene, por ejemplo, enseñándoles cómo pueden detectar si se están exponiendo a algún agente de riesgo, condición o acto inseguro. Inicialmente, el cumplimiento con la normatividad fue de un 92%. Los peligros asociados al proceso de la empresa se derivan de la maquinaria en movimiento, el manejo de sustancias químicas peligrosas, la exposición al ruido y condiciones ergonómicas inadecuadas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Podemos decir que se ha dado un paso muy importante al fomentar la conciencia de los trabajadores sobre sus responsabilidades y derechos conforme a lo establecido en la Política de Salud, Seguridad y Protección Ambiental de la empresa. Realizaron actividades de difusión entre sus clientes y la comunidad sobre sus compromisos y los esfuerzos para llevarlos a cabo. Los valores y políticas, también involucran a los proveedores, contratistas y prestadores de servicios y todos aquellos con quienes se asocian para cumplir su misión.

Como resultado del programa, logró obtener el 100% en el cumplimiento de la normatividad en seguridad y salud en el trabajo. La responsabilidad de cuidar la salud, seguridad y medio ambiente, no recae en un departamento sino en toda la organización.

Los beneficios obtenidos se reflejan en el ahorro económico por la disminución en el pago de la prima de riesgos de trabajo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social; una comunicación más eficiente, desde los altos niveles de dirección, hasta cualquiera de los colaboradores de la empresa; la ventaja competitiva de la empresa al acreditar en sus productos que son una industria segura y la certeza de la comunidad del trabajo que existe detrás de ella. Las buenas prácticas se llevan a cabo bajo el enfoque de no realizar únicamente productos con la más alta calidad y con el mínimo costo, en el menor tiempo, sino, realizarlos con completa seguridad y sin daño a la salud de quien los elabora.



OGIHARA PROEZA MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Ogihara Proeza México, S. de R.L. de C.V., está ubicada en Prolongación Madero 4215 Ote., Col. Fierro en Monterrey, Nuevo León. La compañía comenzó sus operaciones en 1989 con el nombre de PERFEK y posteriormente en el año 2000 se asoció con el grupo Ogihara de Japón, teniendo un 40% de las acciones. En los procesos de trabajo cuentan con equipo CNC, máquinas OKUMA que permiten realizar todo tipo de maquinado,

así como, taladros, radiales, fresadoras, tornos, rectificadoras planas y prensas mecánicas. En la empresa se fabrican herramientas para ensamble y estampado en la industria automotriz y sus productos se distribuyen tanto en el mercado nacional como en el internacional. Actualmente, la empresa cuenta con 132 trabajadores.



Ogihara Proeza México, S. de R. L. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

A finales del 2001 la Secretaría del Trabajo y Previsión Social invitó a la empresa para participar en el Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo, para lo cual, la dirección general mostró mucho interés y junto con los demás directivos elaboró un plan de mejora continua en materia de seguridad y salud ocupacional. Este proceso se fue implementando con la participación de todo el personal. En ese momento tenían un promedio de 7 accidentes al año y el cumplimiento de la normatividad estaba en 60%. Los casos de accidentes de trabajo en un 90% eran en dedos y manos con heridas, golpes con herramientas manuales y fracturas, el 10% restante representaba cuerpos extraños en los ojos.

El beneficio es la reducción de accidentes de trabajo, el ahorro económico con la reducción de la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social, así como, la prevención de enfermedades profesionales. Como buenas practicas se encuentra la meta del mínimo de riesgos, cero enfermedades y un buen ambiente de trabajo entre todos los trabajadores, visitantes, clientes y proveedores. Siempre tienen presente que LA SEGURIDAD ES RESPONSABILIDAD DE TODOS.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Con la puesta en marcha del Sistema de Administración en Seguridad y Salud en el Trabajo, la empresa inició el programa para la mejora en prevención de accidentes e incidentes. Los accidentes fueron reducidos a 2 por año hasta la fecha y en cuanto al cumplimiento de la normatividad está al 100 %. Para lograr este objetivo concientizaron a todo el personal a través salud ocupacional; realizaron pláticas de arranque junto con los coordinadores de cada departamento; llevaron acabo campañas de prevención de accidentes, incidentes y enfermedades, estudios de ruido y vibraciones en toda la planta, así como el uso correcto y obligatorio del equipo de protección personal; elaboraron anuncios de prevención de riesgos; se motivó al personal para el logro de metas de cero accidentes y realizaron programas preventivos y correctivos en maquinaria y equipo.



PROCTER & GAMBLE PLANTA NAUCALPAN

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Grupo Procter & Gamble, Planta Naucalpan, se encuentra ubicada en San Andrés Atoto N° 326, Col. San Francisco Cuautlalpan en el Municipio de Naucalpan de Juárez, Estado de México. La principal actividad es la fabricación de productos para el cuidado de la salud, que incluyen: Vick, Pepto Bismol y Crest.

Inició sus operaciones en el año de 1963, con productos farmacéuticos y se ha convertido en una planta que trabaja bajo políticas que aseguran que todos los individuos se desarrollen y contribuyan a los resultados de la compañía.



Procter & Gamble, Planta Naucalpan

SITUACIÓN INICIAL

La planta contaba con programas de salud, seguridad y medio ambiente, regidos por los estándares del Corporativo, los cuales llevaban a un buen cumplimiento de las disposiciones legales. En materia de organización, tenía un equipo de personas encargadas de asegurar el cumplimiento de los estándares y la aprobación de auditorías, tanto de la compañía como las provenientes de las dependencias gubernamentales.

En materia de riesgo laboral tenían una prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social de 1.64. En la evaluación del diagnóstico inicial obtuvo el 70% de cumplimiento de la normatividad. La documentación de la compañía no ayudaba a recibir una auditoría del tipo legal. A su vez, la documentación sólo se utilizaba para cumplir con la auditoría de condiciones de seguridad e higiene, pero no se volvía a revisar en todo el año.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Como resultado de la implantación del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, logró reducir la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social a 0.64, obteniendo ahorros económicos importantes para la empresa. Adicionalmente tomó ventaja para terminar la integración del servicio médico y el equipo de personas de seguridad e higiene que en un principio trabajaban de forma independiente, sin interacción con las demás fases.

De igual forma, logró conjuntar y simplificar la administración de cada documento del SASST. Actualmente es un sistema vivo que permite conciliar a lo largo del año los requerimientos del Corporativo con las Normas Oficiales Mexicanas de carácter legal.



PROCESADORA DE TABACOS DE MÉXICO, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Procesadora de Tabacos de México, S.A. de C.V., se encuentra ubicada en Predio Los Sauces S/N, Col. Los Sauces en Tepic, Nayarit. Es una compañía que tiene unión accionaria entre British American Tobacco México, de origen británico y la Universal Leaf Tobacco y Dimon de México, con capital de origen norteamericano. La empresa se dedica a la compra, recepción, clasificación, desvenado y procesamiento del tabaco para la producción de cigarrillos. El personal empleado es variable, llegando a tener 464 trabajadores, de los cuales 47 presentan sus servicios durante todo el año. El promedio mensual en el año es de 223 personas.

SITUACIÓN INICIAL

Faltaba un programa continuo que permitiera implementar y mantener una cultura de seguridad, no contaba con programas de entrenamiento en materia de seguridad, los procesos de trabajo no contemplaban los lineamientos de seguridad establecidos por las normas oficiales vigentes y por los estándares de BAT. La seguridad y en especial los accidentes de trabajo eran un problema con altos índices de frecuencia. Para el 2001 la cifra récord de accidentes de trabajo llegó a su máximo nivel con 32 percances.



Procesadora de Tabacos de México, S. A. de C. V.

Con base en los resultados del diagnóstico inicial, se detectó el grave riesgo de exposición a los trabajadores que podría desencadenar un accidente de fatales consecuencias, sobre todo porque su operación se realiza con un 80% de personal temporal con alta rotación de un año a otro, también se detectó la falta de un programa continuo que permitiera implementar y mantener una cultura de seguridad, la ausencia de un programa de entrenamiento en materia de seguridad. Los principales peligros que pueden causar algún tipo de lesión son los relacionados con las extremidades superiores: atrapamiento, golpes, cortaduras, machucones, etc.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Se definieron grupos de trabajo con los niveles gerenciales y los responsables de cada área para el análisis de la situación, coordinados por el área de Ecología, Higiene y Seguridad y la participación de la Comisión de Seguridad e Higiene, creó un comité de seguridad integrado por personal con liderazgo en cada área de trabajo, desarrolló un programa de actividades para el área de desvenado de tabaco y para el mantenimiento; un programa de entrenamiento en materia de seguridad para personal eventual y una plataforma básica para el de planta; la supervisión continua en las áreas y líneas de trabajo mediante recorridos del comité de seguridad.

Complementariamente elaboran reportes de los actos y condiciones inseguras para darles solución, así como un programa de motivación para el uso del equipo de protección personal. Otra manera de involucrar al personal, es por medio de un bono de productividad, en el cual está incluido un parámetro sobre los accidentes, entre menos accidentes es mayor el bono.

Los resultados obtenidos se reflejaron durante la zafra 2003 y 2004, ya que se tuvo un índice de cero, alcanzando 730 días sin accidentes; mejoró el clima laboral dentro de la planta, logrando involucrar y desarrollar una mayor conciencia en todo el personal sobre una cultura de la seguridad; logró obtener el tercer nivel de certificación por parte de la Secretaría del Trabajo dentro del Programa de Autogestión. Como parte de las buenas prácticas desarrollan jornadas de orden y limpieza, realizan auditorías trimestrales otorgando reconocimientos a los trabajadores por los buenos resultados, reconociendo la importancia de este tema utilizando un lema de trabajo donde incorpora el concepto de la seguridad y el fomento de estos valores en el ámbito personal y familiar, involucrando a los hijos de los trabajadores en diversas actividades.



PROMOTORA INTERNACIONAL DEL YAQUI Y MAYO, S.A. DE C.V., DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN GE - SECURITY

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Promotora Internacional del Yaqui y Mayo, S.A. de C.V., es una planta de alta tecnología, operada por GE desde enero del 2002. Se especializa en el moldeo de plásticos por inyección y el ensamble de tableroselectrónicos, receptores y transmisores inalámbricos para controlar sistemas inteligentes de seguridad, que se distribuyen a los mercados de América, Asia y Europa. Entre los principales productos que se manufacturan son: controladores de alarmas inalámbricas como el SIMON III

Advent, sensores de movimientos, de impactos, de humo, de calor, alarmas de pánico, receptores, transmisores, etc. Cuenta con un capital humano de 400 empleados en producción y 30 empleados en la administración y liderazgo del negocio. La administración y producción están basadas en filosofías como lo es manufactura esbelta, 6Sigma, 5S's y sistemas de administración de la seguridad, salud en el trabajo y medio ambiente. Se encuentra ubicada en la calle Talamantes y Josefa Ortiz de Domínguez, Navojoa, Sonora.



Promotora Internacional del Yaqui y Mayo, S. A.de C. V.,
Departamento de Producción GE - Security

SITUACIÓN INICIAL

Hasta antes de octubre del 2002 cuando la planta fue operada por GE, no existía un sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo, no contaba con una política definida que normara los compromisos, objetivos y actividades en la materia, por consiguiente necesitaba un sistema sólido que permitiera cumplir con este propósito. En el 2002 se presentaron 3 accidentes de trabajo con un total de 95 días de incapacidad y no se llevaban registros de primeros auxilios o acontecimientos de riesgo (near misses). En el rubro del cumplimiento de la normatividad, como resultado del primer diagnóstico se detectaron áreas de oportunidad en 34 puntos de carácter normativo. El nivel de ausentismo y rotación, debido a la poca industria que hay en la región, es bajo en comparación con la media que existe en los lugares donde hay maquiladoras, por lo que se ha mantenido en un 2.8 %. De acuerdo a la estadística de la planta, los principales riesgos son durante el proceso de carga y descarga de material.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Implantaron 21 elementos dentro del sistema de seguridad y salud en el trabajo, que se evalúan y donde se establecen metas para la mejora continua. Asimismo, asignaron responsables para coordinar dichos elementos, los cuales son evaluados por la alta dirección como parte del proceso de evaluación del desempeño de recursos humanos, con el propósito de motivar su participación en los rubros de seguridad, salud y medio ambiente.

Los resultados después de implantar el SASST fueron llegar a cero accidentes y por lo tanto cero días de incapacidades y un 100% en el nivel de cumplimiento de la normatividad, además de llevar registros que ayudan a controlar las áreas de oportunidad. Los principales beneficios obtenidos son: el fomento de una nueva cultura laboral, donde cada empleado asume el compromiso de trabajar en forma segura, participando activamente en la mejora continua del ambiente laboral; transmitir al corporativo la certeza de que la planta se coloca como una fuente productiva de clase mundial, en la que se pueden hacer inversiones sólidas que contribuyan al negocio con capital humano y económico y por lo tanto generadora de empleos; reducción en el porcentaje de la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social, que representa un ahorro económico y un valor agregado para la empresa. Como parte de las buenas prácticas, en ergonomía desarrollaron 3 proyectos con los que se redujo el estrés por las posturas forzadas, así como por los tiempos y movimientos, que al ser cuantificables impactaron en ahorro y eficiencia, proyectos que además representaron a la división a escala mundial dentro de una competencia de ergonomía de las plantas de GE; prácticas de manufactura esbelta integradas al sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo, como lo es 5 S's para mantener estándares de orden, limpieza, organización y disciplina, que permiten reducir enormemente los riesgos de trabajo.



PROPYSOL, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Propysol S. A. de C.V., es una empresa con capital 100% mexicano, establecida el 25 de abril de 1978, perteneciente al Grupo Uribe, dedicada a la producción, venta y distribución de hidrocarburos de alta pureza como: Propano, butano e isobutano utilizados como propelentes para la industria del aerosol o como gases industriales para procesos de hidrogenación, tratamientos térmicos de acero, espumado de plástico y gas refrigerante.

La planta se encuentra ubicada en la Carretera Teoloyucan-Zumpango s/n Barrio de San Juan en Teoloyucan, Estado de México, C.P. 54770. Sus oficinas comerciales se encuentran localizadas en Circuito Ingenieros N° 13, 1° piso, Ciudad Satélite, Naucalpan, Estado de México, C.P. 53100. Actualmente, su personal está integrado por 57 asociados.



Propysol, S. A. de C. V.

SITUACIÓN INICIAL

Propysol, S. A. de C. V., contaba con la certificación ISO 9000 e ISO 14000 cuando decidió incorporarse, en abril de 2002, al Programa de Autogestión de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social. En el primer diagnóstico situacional obtuvo una calificación del 95% en el cumplimiento de la normatividad y detectaron nuevas oportunidades de mejora, en áreas como: recipientes sujetos a presión, mantenimiento de maquinaria y equipo de protección personal, estudio del grado de riesgo de incendio, así como valiosas observaciones para las instalaciones. Los principales peligros de la empresa están asociados con el manejo, almacenamiento y transporte del propelente hidrocarburo, ya que es altamente inflamable y el contacto del líquido con la piel puede causar quemaduras frías.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Programa de Autogestión le permitió, integrar su sistema ambiental y de calidad con el de seguridad y salud en el trabajo, optimizando y simplificando el proceso de gestión en un solo Sistema de Administración Integral, de igual forma, le permitió identificar y evaluar los niveles de riesgo de sus actividades y establecer los sistemas y los equipos requeridos para garantizar el control o mitigación efectiva en caso de emergencia.

Han mantenido en los últimos cuatro años una tasa de cero accidentes y enfermedades de trabajo, además registró una reducción en los accidentes de transporte y mantiene un bajo nivel de ausentismo y rotación de personal. Los beneficios obtenidos se reflejan en: la acreditación de su Sistema de Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo con el nivel 3; conocer e implantar las Normas Oficiales Mexicanas aplicables a la empresa, en materia de seguridad y salud en el trabajo, alcanzando el 100% de su cumplimiento; lograr la participación consciente y proactiva de todos los asociados en la identificación y control de riesgos y peligros en las instalaciones; aprobación de los accionistas para modernizar y aumentar la capacidad de su sistema contra incendio, autorizando una inversión superior a los 3.0 millones de pesos; elevar el nivel de satisfacción de sus trabajadores y empleados, de acuerdo a los resultados de una encuesta realizada por una entidad externa, en la cual los asociados afirmaron estar convencidos de que la empresa se preocupa y actúa a favor de la seguridad de todos.



RESIRENE, S. A. DE C. V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Resirene, S.A. de C.V., es una empresa orgullosamente mexicana y forman parte del sector petroquímico del grupo DESC. Inició sus operaciones en junio de 1986, se encuentra ubicada en el Km 1.3 del Camino Petrolero al Chapo, Coatzacoalcos, Veracruz. La actividad es la producción y venta de poliestireno tipo cristal e impacto para abastecer el mercado de desechables. La principal materia prima es el monómero de estireno, el cual suministra PEMEX a través de un ducto al tanque de almacenamiento. El proceso fue diseñado para producir 41,000 tons/año, pero actualmente, se incrementó la capacidad hasta 75,000 tons/año. La transformación del poliestireno se lleva a cabo en un proceso de polimerización en masa continua.

Una particularidad de la tecnología de este proceso es que no existe contacto con el medio ambiente por ser herméticamente cerrado, tampoco existe contacto con las personas, ya que es manejado por medio de un control. Prestan sus servicios en la planta 66 trabajadores entre personal sindicalizado y nosindicalizado, se laboran 3 turnos de trabajo durante los 365 días del año. Resirene ha obtenido diversos reconocimientos, destacan el premio Veracruz a la calidad en el año 1999, el premio nacional de Calidad en el año 2000, 3 certificaciones consecutivas como industria limpia, el reconocimiento otorgado por la PROFEPA y el primer lugar en tecnología por el ADIAT.



Resirene, S.A. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

Anteriormente la administración de la seguridad y salud sólo era responsabilidad de los mandos medios y superiores, sin involucrar al personal operativo en la seguridad de su área. En el año de 1999 ocurrió el último accidente, el cual estuvo a punto de causar la muerte a un trabajador, debido a una condición insegura generada por una compañía contratista, esta situación les obligó a reflexionar sobre la forma como se estaba administrando la seguridad. Al inicio del Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo, contaban con algunos recipientes sujetos a presión sin la autorización de funcionamiento por parte de la STPS, no tenían señalizadas de acuerdo a la normatividad: las tuberías del proceso que conducen sustancias químicas peligrosas, la identificación de las regaderas, las salidas de emergencia, los extintores, las zonas de ruido, o en el mejor de los casos la identificación no correspondía a lo indicado en la norma correspondiente. Como resultado de la evaluación en el diagnóstico inicial, tuvo un cumplimiento de la normatividad del 90%. El ausentismo se ubicó en un 1.81%.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Ha mejorado sustancialmente el Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, todos los que trabajan en Resirene, han tomado conciencia de la importancia de la seguridad, así como, de la responsabilidad y participación directa en la corrección de los actos y condiciones inseguras. Las propuestas sobre proyectos de mejora con un enfoque de seguridad, han permitido que hoy se realicen operaciones mucho más seguras.

En la última evaluación de la STPS para obtener el tercer reconocimiento, alcanzó el 100% en el cumplimiento de la normatividad. Actualmente tiene más de 1' 000,000 de horas/hombre sin accidentes incapacitantes, logrando así un record histórico desde el inicio de las operaciones, el record anterior de días sin accidentes equivalía a 2.1 años. Los beneficios obtenidos son: mayor conciencia del personal hacia la seguridad y salud ocupacional; reducción de la prima de riesgos de trabajo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social, lo que ha significado un ahorro económico de aproximadamente \$130,000.00, así como, la reducción en los costos por accidentes hasta en un 50% al año; disminución de los actos y condiciones inseguras; pasar de un enfoque de control a uno de mejora continua; orden y limpieza mejorando la imagen de las instalaciones; cero sanciones de la autoridad laboral por incumplimiento; reconocimiento de las autoridades y la comunidad por el desempeño; instalación de un sistema de pararrayos en toda la planta y detectores de humo y fuego en áreas vulnerables. Como parte de las buenas prácticas tiene: la autorización de permisos de seguridad para el personal sindicalizado por los responsables de las áreas operativas; la medición del desempeño en seguridad tanto individual como de grupo; un sistema de calidad total para las compañías contratistas que incluye aspectos en seguridad e higiene; un sistema de grupos autorregulados para el personal operativo; la aplicación de un sistema administrativo integral en control ambiental, seguridad e higiene (SAI-CASH), el cual se evalúa anualmente en su avance y cumplimiento.



SEALED AIR DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Sealed Air de México, S. de R.L. de C.V., tuvo su primer registro en la Ciudad de México el 27 de julio de 1959. La actividad de la empresa es la fabricación, conversión e impresión de plástico para empaque. Se encuentra ubicada en la calle 8 o Leonardo Da Vinci, No. 710, C.P. 50070, en la Zona Industrial de Toluca, Estado de México. Actualmente cuenta con una plantilla de 319 empleados. El origen de su capital es de inversionistas de los Estados Unidos de Norteamérica.

SITUACIÓN INICIAL

La planta logró el acuerdo para implementar la administración de la seguridad y salud en el trabajo, dentro del Programa de Autogestión, en marzo del 2001 y en aquel entonces se consiguió un total del 80 % de cumplimiento. Se detectaron áreas fuertes, pero también áreas de oportunidad como: análisis de seguridad en el trabajo, estudios de iluminación artificial, el fortalecimiento del programa de manejo y transporte de materiales peligrosos.



Sealed Air de México, S. de R. L. de C.

Los 8 grupos de trabajo que se formaron constituyeron la fuerza requerida para asegurar la sinergia entre los 300 empleados sindicalizados y no sindicalizados que existen en la planta. Los accidentes más importantes sufridos habían sido cortaduras y machucones que se presentaban constantemente, lo que ubicaba al índice de frecuencia por arriba del 2%. Ha mantenido el índice de ausentismo y rotación en 0.64 y 1.50, respectivamente, gracias al buen ambiente laboral y ser una empresa líder dentro del mercado de empaques. Los peligros asociados al proceso de la empresa implican el riesgo de lesiones por cortaduras y machucones por partes en movimiento de máquinas y equipos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo permitió instalar de manera definitiva el plan operativo para la administración del riesgo en materia de prevención de accidentes y enfermedades profesionales y un par de apartados en materia de calidad ambiental y seguridad para el producto, lo que ha redundado en una mayor participación y conocimiento de todos los empleados de la compañía, los cuales son revisados mensualmente. Esto permite cumplir con los requerimientos de sus clientes internos y externos: autoridades, proveedores, consumidores, empleados, corporativo y accionistas. Las "nueve fuerzas" liderazgo en seguridad; observaciones de seguridad; identificación y evaluación de riesgos; investigación de accidentes e incidentes; juntas de seguridad; inspecciones de seguridad; comités de seguridad; entrenamiento en seguridad y participación de los empleados, constituyen la plataforma del sistema de administración integral en planta.

En el 2002, el corporativo le otorgó un reconocimiento, ya que alcanzó el índice de accidentes de trabajo más bajo a escala mundial. Actualmente, permanecen dentro de los 10 mejores por debajo del 1.0%.

Los beneficios se observan en un sólido sistema de administración integral de ecología, higiene y seguridad; la reducción en el pago de la prima de riesgos de trabajo al Instituto Mexicano del Seguro Social; mejor ambiente de trabajo; constituirse como líderes frente a la comunidad vecina, empresarial y los grupos de ayuda mutua; cumplimiento del programa de seguridad en el producto; confianza para integrarse al programa voluntario de cumplimiento de la normatividad ambiental Industria Limpia dirigido por PROFEPA. Las prácticas seguras se desarrollan a través de los planes operativos en las áreas de trabajo, tareas y actividades asignadas al personal, de acuerdo al diagnóstico de evaluación de la normatividad en seguridad e higiene, que los compromete a ser líderes del sistema mismo. Mantiene un ambiente de trabajo propicio para la prevención de riesgos de trabajo, a través de la actitud positiva de los trabajadores, que hoy se aseguran que así como llegan a trabajar, deben regresar a su casa de nueva cuenta con su familia.



SONITRONIES, S.A. DE C.V., DEPARTAMENTO THERMAX

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Sonitronies S. A. de C. V., Departamento Thermax/CDT, es una empresa de la industria maquiladora que inició sus actividades en México el 15 de febrero de 1982 a través del programa albergue de Sonitronies S.A. de C.V. Posteriormente se incorpora CDT (Diseño y Tecnología de Cable), la cual es una corporación a escala internacional, a su vez, CDT se fusionó con la compañía BELDEN WIRE.

La empresa se dedica a la manufactura dealambre y cable, especializados en la insulación de altas temperaturas. Abastece principalmente a la industria automotriz, de aviación y comunicaciones. Se encuentra ubicada en la calle Bustamante N° 645, Col. Bustamante, Nogales, Sonora.



Sonitronies, S. A. de C. V., Departamento Thermax

SITUACIÓN INICIAL

La compañía no contaba con un sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo, los costos eran elevados para las mejoras, no se contaba con la participación de los directivos ni de los trabajadores. En 2000 tuvieron 9 accidentes y un total de 2,217 horas perdidas por enfermedad general. El cumplimiento de la normatividad en seguridad e higiene alcanzaba sólo el 20 %. Los peligros asociados al proceso de la empresa se relacionan principalmente con las extremidades superiores, por el manejo de herramientas punzo cortantes, contracturas musculares por malas posturas y condiciones ergonómicas inadecuadas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El establecimiento y operación del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo le permitió llevar a cabo una mejor planeación, control y evaluación de las acciones en seguridad y salud. El mayor logro ha sido el involucramiento de los empleados y la alta dirección en la cultura de la prevención. En la normatividad, los resultados obtenidos muestran un 100% de cumplimiento. Con todo este exitoso trabajo en equipo, han disminuido los casos de accidentes de trabajo y el porcentaje de ausentismo por enfermedad general.

El beneficio más importante de este programa, es que hoy trabaja con una nueva cultura laboral, adaptándola a la vida cotidiana; la empresa ha obtenido mayor productividad, mejoras en la seguridad de los procesos, un ambiente de trabajo seguro y ahorros económicos con la disminución de la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social.

Como parte de las buenas prácticas, busca impulsar la cultura de la seguridad, propiciando la participación de todos los trabajadores como elemento fundamental de la productividad en la empresa; realizan auditorías internas para un mejor seguimiento y control en la prevención de los riesgos de trabajo. Asimismo, diseñó un esquema de seguimiento interno llamado Sistema Preventivo de Seguridad e Higiene.



SYMRISE, S. DE R. L. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Symrise, S. de R. L. de C.V., la empresa se dedica a la elaboración de materias primas para alimentos y perfumería. Inició sus actividades en 1954. La planta se ubica en la calle República Mexicana No. 200,

Colonia Garza Cantú en el municipio de San Nicolás de los Garza, Nuevo León. Actualmente cuenta con 268 trabajadores. Es una compañía de capital alemán.



Symrise, S. de R. L. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

Al inicio del Programa de Autogestión, la administración de la seguridad, higiene y medio ambiente se atendía por un responsable en el área, reportando directamente a la Gerencia de Ingeniería. De acuerdo al diagnóstico situacional de seguridad e higiene el cumplimiento de la normatividad era de 90 %. Posteriormente implementó el programa con sus respectivas funciones y responsabilidades a comités dirigidos, cada uno, por un líder representado por los gerentes de las diferentes áreas: Seguridad y Salud en el Trabajo, Protección y Control Ambiental, Seguridad en los Procesos, Protección a la Comunidad, Seguridad del Producto, Transporte y Distribución. Los accidentes de trabajo que se presentaron antes del programa, 8 en 1999 y 2 en el año 2000, fueron leves sin consecuencias graves como quemaduras, heridas y golpes ocasionados por el manejo de herramientas. El ausentismo estaba en un 0.25 % y la rotación en un 1.59. Los principales riesgos involucrados con la operación son fugas, derrames, incendio, quemaduras con temperaturas extremas o productos químicos.

Actualmente cuenta con un responsable en el área de seguridad, otro en medio ambiente y un auxiliar. Establecieron objetivos concretos como reducir los incidentes en un 50%, a la fecha susestadísticas reflejan cero accidentes en los últimos 3 años. El cumplimiento de la normatividad se incorporó al Sistema de Aseguramiento de la Calidad ISO 9000 de la empresa. Fortaleció la inversión en los aspectos de seguridad e higiene, dando como resultado instalaciones, sistemas y ambiente de trabajo limpios y seguros.

Los beneficios obtenidos por la empresa son: logro estadístico de 1,000 días sin accidentes; los índices de riesgo para el Instituto Mexicano del Seguro Social se mantienen en el mínimo; la imagen como una compañía segura ante la comunidad y las empresas vecinas; es integrante del comité de ayuda mutua del sector Cuauhtémoc. Actualmente cuenta con el programa de Buenas Prácticas de Manufactura implementado en las áreas de trabajo.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Derivado del compromiso voluntario entre la empresa y los trabajadores, solicitó el apoyo a la dirección para incorporar personal especialista en las áreas de seguridad e higiene, con el propósito de fortalecer las acciones preventivas y correctivas encaminadas al cumplimiento de la normatividad aplicable.