

CASOS DE ÉXITO 4

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



Programa de Autogestión
en Seguridad y
Salud en el Trabajo

Casos de éxito 2008 Tomo 4

**Programa de Autogestión
en Seguridad
y Salud en el Trabajo**

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

© 2008

Secretaría del Trabajo y Previsión Social

Derechos reservados conforme a la Ley

ISBN 978-968-813-803-8

1a. Edición

Impreso y hecho en México

Printed and made in Mexico

Secretaría del Trabajo y Previsión Social

**Lic. Javier Lozano Alarcón
Secretario del Trabajo y Previsión Social**

**Dr. Álvaro Castro Estrada
Subsecretario del Trabajo, Seguridad y Previsión Social**

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

**Lic. Patricia Espinosa Torres
Subsecretario de Desarrollo Humano para el Trabajo Productivo**

**Lic. Lorenzo Martínez Garza
Oficial Mayor**

**Lic. José Luis Novales Arellano
Jefe de la Unidad de Delegaciones Federales del Trabajo**

**Lic. José I. Villanueva Lagar
Director General de Seguridad y Salud en el Trabajo**

**Dr. Alejandro Romero Gudiño
Director General de Inspección Federal del Trabajo**

CONTENIDO

Presentación, 7

Introducción, 9

- I. Coclisa, S.A. de C.V., (Visteon), 11
- II. Cooper Cameron de México, S. A. de C.V., 13
- III. Corning Science México, S. A. de C.V., 15
- IV. Derivados Macroquímicos, S.A. de C.V., 17
- V. DuPont, S.A. de C.V., 19
- VI. Embotelladora de Occidente, S.A. de C.V., 21
- VII. GE Medical Systems, Monterrey México, S.A. de C.V., 23
- VIII. Herramientas Cleveland, S.A. de C.V., 25
- IX. Hewlett-Packard México, S. de R.L. de C.V., 27
- X. Industrias Tecnos, S.A. de C.V., 29
- XI. Jabil Circuit de México, S. de R. L. de C.V., 31
- XII. JAPAMI (Junta de Agua Potable y Alcantarillado del Municipio de Irapuato), 33
- XIII. Laboratorios Senosiain, S.A. de C.V., 35
- XIV. Maquilas Eslava, S.A. de C.V., 37
- XV. Monsanto Producción y Servicios, S.A. de C.V., 39
- XVI. Óptica Sola de México, S. de R.L. de C.V., 41
- XVII. Plastiglas, S.A. de C.V., (Planta San Luis Potosi), 43
- XVIII. Praxair México, S. de R.L. de C.V., 45
- XIX. Productora de Tereftalatos de Altamira, S.A. de C.V., 47
- XX. Río Bravo Eléctricos, S.A. de C.V., 49
- XXI. Siglo, S.A. de C.V., 51
- XXII. Servientas de México, S.A. de C.V., 53
- XXIII. Univex, S.A., 55
- XXIV. Vaqueros Navarra de Tehuacán, S.A. de C.V. (Planta II), 57
- XXV. Velcromex, 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 seguros. Este volumen de *Casos de éxito* es el cuarto de una serie que impulsa la Secretaría para dejar constancia de aquellas empresas que con base en 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, reúne datos sobre la disminución o eliminación de la accidentabilidad, la forma en que ello ha repercutido en la 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 que el Gobierno de la República promueve junto con empresas y trabajadores comprometidos en el trabajo digno y, por lo mismo, seguro.

Lic. José I. Villanueva Lagar
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 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 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, SASST, 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 2,719 centros de trabajo, en los cuales el más efectivo cumplimiento de la normatividad se ha reflejado en una disminución de 3,239 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 654 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 1.10 casos por cada 100 trabajadores, mientras que la tasa nacional es del 2.3. Esto confirma clara y felizmente la bondad del ejercicio.



COCLISA, S.A. DE C.V., VISTEON

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Coclisa, S.A. de C.V. (Visteon), es una empresa con más de 18 años en el giro de manufactura de partes automotrices para el control de climas. La central está ubicada en Av. del Charro No. 1751 Ciudad Juárez, Chihuahua. La Planta tiene entre sus productos, radiadores, compresores, condensadores, tubos y mangueras, heather cores y otras partes del sistema de enfriamiento y calefacción de automóviles. Con la colaboración de sus aproximadamente 3,000 trabajadores, desde su planta central coordina el trabajo armónico en la búsqueda constante de la excelencia a través del proceso de mejora continua.

SITUACIÓN INICIAL

Se cuenta con el sistema SHARP en seguridad, por lo que los resultados obtenidos en el 2003 con la evaluación inicial del Programa de Autogestión de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social (STPS), fueron satisfactorios ya que a pesar de que se originaron 8 accidentes con el correspondiente tiempo perdido, se obtuvo 90% de cumplimiento de las Normas Oficiales Mexicanas que aplican. El Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST, fungió como evaluador del Sistema SHARP, dando a su vez puntos precisos a corregir para la prevención de accidentes y mejoras en la gestión del propio sistema.



Coclisa, S.A. de C.V., Visteon

Los peligros asociados al proceso principal de la empresa son: atrapamiento, contusiones e incluso pérdidas de tejido o desgarramientos, los cuales han ido disminuyendo paulatinamente mientras el SASST y el SHARP se van optimizando en la empresa.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El SASST fortaleció el sistema SHARP, obteniendo como resultados sobresalientes la disminución de los accidentes en el 2004, logrando terminar este año con solo 5 casos con tiempo perdido, el cumplimiento de la normatividad pasó del 90% al 100%.

Los beneficios obtenidos se reflejan en la actitud del personal, ya que están más identificados con la seguridad e higiene, tienen una mayor conciencia de su importancia y por consecuencia participan activamente en las acciones encaminadas a mejorar el ambiente de trabajo. Se estableció un reconocimiento semestral a la excelencia en seguridad para los operadores más seguros.

Como logros, se obtuvieron los siguientes: reducción de la tasa de riesgo de 2.65325 en 2003 a 1.65325 en 2004, se generaron ahorros económicos y se cuenta con proveedores más seguros. El ausentismo se ha reducido en relación con la disminución de los riesgos de trabajo.

En cuanto a buenas prácticas, se tienen: reconocimiento a la excelencia en seguridad, juntas semanales con la alta gerencia sobre seguridad -juntas SHARP-, involucramiento de todas las plantas en el sistema.



COOPER CAMERON DE MÉXICO, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Cooper Cameron de México, S.A. de C.V., inicia sus labores en Tlaneplantla, Estado de México en 1957 y en 1996 se traslada a la Ciudad Industrial Bruno Paglia, ubicada en Av. Acacias sin número, esquina Pinos en Tejería, Veracruz, C.P. 91697. Proporciona servicio a la región norte y sur del país al encontrarse ubicada en un puerto estratégico a nivel internacional. Los principales productos que manufactura Cameron son: wellhead marinos, válvulas y preventores de la ruptura. Proporciona servicio de reparación, mantenimiento e instalación de los equipos en los pozos de perforación con personal técnico especializado. Su principal cliente es PEMEX.

El proceso se lleva a cabo de la siguiente manera: adquisición de forja, proceso de maquinado (tornos numéricos, taladros), inspección para cumplir con la calidad, ensamble y embarque. Actualmente tiene una plantilla de 275 trabajadores: 145 es personal operativo, 76 administrativo y 54 técnico de servicio. Cuenta con la certificación de ISO 9000 versión 2000 y certificación API para la elaboración de los productos.

SITUACIÓN INICIAL

La empresa cuenta con un Sistema de Administración en Salud, Seguridad y Cuidado al Medio Ambiente, basado en los lineamientos de OSHA e ISO 9000 que se implementó y adaptó a los requerimientos normativos de México.



Cooper Cameron de México, S.A. de C.V.

En cuanto al número de accidentes y enfermedades de trabajo, las estadísticas son las siguientes: 48 accidentes con 860 días de incapacidad, en el 2001; 16 accidentes con 560 días de incapacidad, en el 2002; 6 accidentes con 420 días de incapacidad, en el 2003 y; 4 accidentes con 120 días de incapacidad, en el 2004.

Con respecto al cumplimiento de la normatividad en seguridad e higiene, en la primera evaluación se alcanzó un 80% y en la segunda, obtuvo un 95% de cumplimiento. En los rubros de ausentismo y rotación de personal, registró 5% y 0%, respectivamente.

Los peligros asociados al proceso principal de la empresa son: golpes y atrapamiento, lo cual puede ocasionar contusiones, fracturas y cortadas; exposición a pinturas y solventes; exposición a humos metálicos del proceso de samblasteo, de soldadura y de corte metal-metal.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Sistema de Administración es sólido, ya que se ha reforzado con programas de capacitación y con un sistema vía Intranet para entrenamiento del personal en aspectos de salud, seguridad y orden y limpieza. En estas actividades, participa activamente la Comisión de Seguridad e Higiene.

Los accidentes han disminuido un 92% y los días perdidos en 80%. Se ha logrado un 95% de cumplimiento de las normas que aplican al centro de trabajo.

Los beneficios obtenidos son: ahorro en el pago de la prima de riesgo al Instituto Mexicano del Seguro Social, mayor seguridad a los trabajadores y menor número de días perdidos.

En cuanto a buenas prácticas, se tienen las siguientes: implementación de la metodología 5S, reciclado de tarimas para mejoras en el medio ambiente, programas de paro de actividades para limpieza de las áreas de trabajo, entrenamiento mensual en salud, seguridad y cuidado al medio ambiente con duración de 2 horas por persona.



CORNING SCIENCE MÉXICO, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Corning Science México, S.A. de C.V., se dedica a la manufactura de productos plásticos desechables para el área de laboratorio, tales como pipetas, tubos centrífugos, espátulas, reservior, cryo, cell lifter, cell scraper. La empresa inició sus operaciones el día 28 de julio de 1999 y actualmente cuenta con 290 trabajadores. Su capital es extranjero y pertenece al Corporativo Corning Inc. Se encuentra ubicada en Av. Industrial Falcón sin número, Parque Industrial del Norte, Reynosa, Tamaulipas. El proceso de fabricación del producto empieza en el área de moldeo, después se pasa al área de producción donde se realiza el embolsado del mismo y finalmente, al área de empaque donde se guarda el producto para su entarimado.

SITUACIÓN INICIAL

Como resultado del diagnóstico inicial del Programa de Autogestión de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, en junio del 2002, en la evaluación de la normatividad en seguridad e higiene se obtuvo un porcentaje de cumplimiento del 95.16%.

La documentación referente a los estudios de seguridad requeridos por las normas se realizaba, pero ahora con el Programa de Autogestión se hacen más completos al involucrar al personal, se da seguimiento a las actividades y hay más apoyo por parte de los supervisores. Además mejoraron las áreas de moldeo y tool room, se registró un accidente en el periodo enero-diciembre del 2001 y no hubo ninguna enfermedad profesional reportada.



Corning Science México, S.A. de C.V.

En el cumplimiento de la normatividad, se obtuvo un total de 99.35%. En el mercado de la industria maquiladora, el ausentismo y rotación fluctúa entre un 3 y 4%, esta planta ha estado dentro de los mismos porcentajes.

No hay un peligro específico que aplique al proceso, ya que la empresa cuenta con cuarto limpio y eso ayuda a mantener todo ordenado. Los peligros potenciales que enfrentan los trabajadores relacionados con el proceso de producción, son caídas, exposición a productos químicos y posturas inadecuadas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

En la evaluación de la normatividad en seguridad e higiene, se obtuvo un porcentaje de cumplimiento del 100%, mejoró la administración de toda la información de seguridad de la empresa, se implementaron controles para los trabajos de riesgo, se lleva un mejor control de la capacitación de los empleados y se redujo la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social (IMSS) de 3.6532 a 0.65325. Se han obtenido 3 reconocimientos por parte del corporativo Corning Inc., el reconocimiento lleva el nombre de "Safety Star".

En cuanto a prácticas seguras, se reforzó la capacitación de los empleados de la planta, así como la integración de la brigada contra incendio y se instalaron sistemas de rociadores e hidrantes.



DERIVADOS MACROQUÍMICOS, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Derivados Macroquímicos, S.A. de C.V., se dedica a la manufactura de éter de celulosa no iónico en diversos grados y viscosidad, principalmente hidroxipropil metil celulosa (HPMC), bajo el nombre comercial de demacol. La planta está ubicada al norte de la Ciudad de Zacapu, Michoacán, en el Km 4.5 de la Carretera Zacapu-Puruándiro. Actualmente cuenta con una plantilla laboral de 110 trabajadores con un proceso productivo continuo.

La historia del sitio data del año 1957, cuando se establece la Planta Industrias Químicas S.A. de C.V., manufacturando a través del tiempo diferentes productos, como el ácido sulfúrico, sosa y oleum, entre otros.

Posteriormente es absorbido por el Grupo Celanese S.A., compañía de capital estadounidense, fabricando HPMC desde 1975. El producto se obtiene mediante una reacción de sustitución a base de celulosa de madera y algodón y tiene una amplia gama de aplicaciones de grado industrial, farmacéutico, alimenticio y cosmético, el cual se distribuye en el mercado nacional e internacional.

SITUACIÓN INICIAL

La aplicación del diagnóstico inicial arrojó como resultado, un cumplimiento de la normatividad de 100% con algunas áreas de mejora, como por ejemplo: señalamientos de seguridad e higiene, capacitación de la Comisión de Seguridad e Higiene, detectores de humo y botiquín de primeros auxilios.



Derivados Macroquímicos, S.A. de C.V.

Antes de la incorporación al Programa de Autogestión, durante el periodo de 1996 al 2002 se registraron 6 accidentes incapacitantes, el ausentismo estaba en el orden de 2.7% y la rotación en un 2%.

Los principales riesgos inherentes al proceso son: exposición a compuestos orgánicos volátiles, polvos, materiales tóxicos y corrosivos, riesgo de incendio y explosión de materiales combustibles e inflamables, contacto con materiales o equipos calientes, caídas, golpes, contusiones, atrapamiento por equipos en movimiento.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Programa de Autogestión permitió el reforzamiento de la política interna de la compañía en el marco del compromiso con la salud y seguridad de los trabajadores, así como el trabajo conjunto para lograr los objetivos en esta materia. Asimismo, ha mantenido el cumplimiento de la normatividad en 100% y la reducción a cero accidentes derivado del trabajo de inspección y asesoría de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social.

Los principales beneficios obtenidos con el Programa de Autogestión son la disminución del ausentismo y rotación, reducción de tasa de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social, incremento de la conciencia en los trabajadores, así como la mejora continua en salud y seguridad.

Las buenas prácticas de la compañía se guían bajo las políticas de Celanese, que consisten en mantener claros los lineamientos, objetivos y estrategias a corto, mediano y largo plazo para asegurar que la planta opere bajo las normas establecidas en materia de seguridad, salud ocupacional y seguridad de pro-

cesos o incluso más allá de los requerimientos mínimos, invirtiendo los recursos necesarios para instalar y mantener equipos y sistemas administrativos. Para ello, se tienen desarrollados e implementados una gran cantidad de procedimientos de seguridad, tales como: protección contra caídas, trabajos en alturas, trabajos de corte y soldadura y trabajos en áreas confinadas, entre otros, aplicables a todo el personal de planta, así como a contratistas.

También cuenta con equipos de atención a emergencias (extintores, hidrantes, sistemas de diluvio, equipos de bombero, equipos de aire autónomo, dispositivos de relevo de presión, etc.), sistemas de calidad e integridad mecánica, reforzamiento en la capacitación y entrenamiento en seguridad a todo el personal y a brigadistas de emergencia, dotación de equipo de protección personal y equipo de protección especial para actividades específicas, se mantienen programas preventivos de auditorías internas y auditorías corporativas realizadas por expertos en las diferentes materias, equipos de monitoreo para ambientes laborales (explosímetros, detectores de toxicidad, monitores de stress calórico, etc), sistema completo de reporte, investigación y seguimiento a recomendaciones de incidentes, análisis de riesgos, proceso de prevención de accidentes por comportamiento, reporte y corrección proactiva de condiciones inseguras por los trabajadores.



DUPONT, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

DuPont, S.A. de C.V., está ubicada en el Km. 14.5 de la Carretera Tampico-Mante, Col. Laguna de la Puerta, Altamira, Tamaulipas. Inició sus operaciones en el año de 1960, se dedica al procesamiento de bióxido de titanio y cloruro. Inicialmente tenía una producción de 4,500 toneladas por año y actualmente produce 110,00 toneladas. Cuenta con un total de 310 trabajadores.

SITUACIÓN INICIAL

Como la empresa ya contaba con un programa de seguridad al incorporarse al Programa de Autogestión, se presentaron retos importantes para integrar el sistema de administración propio de la empresa con la legislación nacional vigente en seguridad y salud en el trabajo aplicable a su actividad, principalmente sobre la interpretación de la normatividad para el uso y manejo de malacates y para las especificaciones de las escaleras.



DuPont, S.A. de C.V.

Se detectaron áreas de oportunidad en la identificación de riesgos de trabajo y en lo referente a los recipientes sujetos a presión. En relación con los accidentes de trabajo en el año previo a su incorporación al Programa, la empresa registró siete casos que requirieron primeros auxilios.

En la evaluación del diagnóstico inicial, obtuvo un porcentaje de 80% en el cumplimiento de la normatividad y un 82% en el rubro de ausentismo del personal. En cuanto a los peligros asociados al proceso principal, éstos se relacionan con el uso y manejo de sustancias químicas peligrosas, tales como: ácido sulfúrico, sosa cáustica y ácido clorhídrico.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Como resultado del Programa de Autogestión los elementos del sistema de administración, permitieron a la empresa realizar actualizaciones en su programa ya existente, como en el caso del análisis de riesgos de trabajo, la identificación y control de los recipientes sujetos a presión, el manejo de hojas de seguridad (MSDS) para las sustancias químicas peligrosas en un sistema de Intranet y la delimitación de áreas peligrosas. Con respecto a la normatividad, la empresa ha mantenido un nivel de 100% de cumplimiento y su porcentaje de ausentismo disminuyó en un 55%. Entre los beneficios obtenidos, se encuentran: el incremento en la participación de los trabajadores en la difusión y la ejecución del todo el sistema de administración de la seguridad e higiene, un ambiente de trabajo más seguro para todo el personal, una sensible disminución en la tasa de la prima del seguro de riesgos de trabajo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social, la cual pasó de 1.26312 en el 2003 a 0.51908 en el 2005.

Como prácticas seguras se tienen: la identificación y reporte de condiciones inseguras para su corrección; la difusión de los cambios en los procedimientos de trabajo, como es el caso del manejo de cargas con malacate o el uso del equipo de protección personal; auditorias periódicas de seguridad; campañas de difusión sobre la seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.



EMBOTELLADORA DE OCCIDENTE, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Embotelladora de Occidente, S.A. de C.V., es una planta del Grupo de Embotelladoras Unidas, S.A. de C.V. (GEUSA). Es el segundo embotellador más grande del sistema PEPSI en México que realizó un Joint Venture con Pepsico en 1992.

Este corporativo tiene acciones industriales y comerciales dedicadas a la producción de bebidas y aguas envasadas. Hoy en día sirven orgullosamente a 30 millones de habitantes en 12 Estados de la República Mexicana. Embotelladora de Occidente, conformada por 504 trabajadores divididos en tres turnos, se encuentra ubicada en Av. Mariano Otero No. 911, Col. del Fresno, Guadalajara, Jalisco.

SITUACIÓN INICIAL

En noviembre de 1999, se tomó la decisión de firmar el compromiso voluntario del Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo. Antes de ingresar a dicho Programa, la empresa no contaba con un sistema definido en esta materia. Con la aplicación del primer diagnóstico situacional, se obtuvo un 92% en daños a la salud, 6 accidentes y una incapacidad permanente parcial. La rotación del personal era del 19.2% y el ausentismo de 3.2%, el cual afectaba en los resultados e indicadores de productividad. Los riesgos asociados al proceso principal, son: ruido, vidrio, manejo de sustancias químicas peligrosas, maquinaria y equipo mecánico, así como las maniobras de carga y descarga de materiales.



Embotelladora de Occidente, S.A. de C.V.

SITUACIÓN ACTUAL

La administración de seguridad y salud en el trabajo se volvió proactiva, mediante la implementación de políticas y procedimientos apegados a un sistema de seguridad y productividad, por lo cual fue necesario realizar las siguientes actividades:

Se implementó e integró un programa de mejora continua, denominado Seguridad-Productividad, el cual es identificado con las siglas SEPRO. En el año 2000, la Dirección integra en forma oficial en los indicadores de productividad, los resultados mensuales del programa SEPRO. Se realizó una inversión considerable en la instalación de equipos y sistemas de seguridad para mejorar las condiciones de trabajo, con lo cual aumentó el bienestar de los empleados. Asimismo, se tienen programas de capacitación definidos que involucra al personal de todos los niveles de la empresa.

No se han presentado accidentes con lesiones que produzcan incapacidad parcial permanente, se tiene una tasa de incidencia de 1.38 anual y un cumplimiento de la normatividad del 100% de acuerdo a la última evaluación integral que se realizó.

Los beneficios obtenidos son principalmente la generación de una cultura de seguridad y salud en todos los niveles de la organización; ahorros en pago de la prima de riesgo al Instituto Mexicano del Seguro Social y reconocimiento por parte de clientes, proveedores y de la comunidad, por considerar a Embotelladora de Occidente una "Planta Segura".

Las buenas prácticas de seguridad, salud y medio ambiente, incluyen puntual seguimiento y mantenimiento al sistema, mediante auditorías internas y programas de reconocimientos por el mejor desempeño de las áreas.



GE MEDICAL SYSTEMS, MONTERREY MÉXICO, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

GE Medical Systems, Monterrey México, S.A. de C.V., pertenece a la división de GE Healthcare. Se dedica al ensamble de equipo médico y se ubica en la calle España No. 300 en el Parque Industrial Huinalá, Apodaca Nuevo León. Tiene una antigüedad de 7 años, es de capital extranjero y en ella laboran 242 personas. En la Planta se llevan a cabo 3 operaciones: la primera es el área de TLF, donde se ensamblan tubos para las mesas de rayos X; la segunda es X-Ray, donde se ensamblan las mesas para rayos X junto con accesorios y/o complementos para las mesas de rayos X, y la tercera es Magnets, donde se hacen los cilindros para resonancia magnética.

Todos los productos se envían a la matriz principal de la división de Healthcare, la cual se ubica en Milwaukee, Wisconsin, USA, donde se ensamblan los equipos y se les hacen pruebas antes de introducirlos al mercado internacional.

SITUACIÓN INICIAL

Antes de su incorporación al Programa Auto-gestión, trabajaba solamente con el Programa de Salud y Seguridad de GE, el cual consta de 21 elementos o tópicos, pero los empleados no tenían conocimiento al 100%, sobre el compromiso y la relación existente entre empresa-gobierno y gobierno-empresa.



GE Medical Systems, Monterrey México, S.A. de C.V.

Con el Compromiso Voluntario se involucró más a los empleados sobre los riesgos de trabajo. Al momento de iniciar operaciones, la empresa tenía una tasa de riesgo de 1.5984 y continuó con una tasa similar (1.1535) durante 2001-2002, con un promedio de 3 accidentes reportados al Instituto Mexicano del Seguro Social. A la fecha no se han presentado enfermedades de trabajo. El cumplimiento de la normatividad, en un inicio fue de 78%.

En la planta se cuenta con riesgos de radiación, el cual se genera de un equipo de prueba para los tubos de rayos X en el área de TLF; partículas respirables y manejo de químicos generados por los procesos productivos; ruido generado por la maquinaria y equipo, y riesgos ergonómicos involucrados en algunas de las operaciones.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Las mejoras observadas a lo largo del proceso del Programa de Autogestión, fueron muchas, por ejemplo: la relación con organismos representantes del gobierno, como la STPS, con el propósito de involucrarlos en los programas que la empresa está llevando a cabo, así como para obtener retroalimentación.

Los programas y procedimientos se revisan por lo menos una vez al año, lo cual permite mantener al día el sistema. Se realizan monitoreos y se informa a las autoridades correspondientes, sobre los estudios realizados relativos al medio ambiente laboral. Asimismo, la empresa tiene el compromiso de informar cualquier anomalía y mantener contacto con las autoridades para obtener retroalimentación en aspectos, tales como la capacitación que se debe proporcionar a los empleados.

Ha logrado la disminución de los accidentes, ya que del 2003 a la fecha no ha registrado ninguno. Actualmente se tiene 100% de cumplimiento de la normatividad.

Dentro de los beneficios obtenidos, se encuentran los siguientes: concientización de todo el personal, tomando como base el Programa de Salud y Seguridad de GE y el Programa de Autogestión. Con estos programas se da a conocer al personal la responsabilidad que la empresa tiene hacia los trabajadores y de los trabajadores hacia la empresa, logrando como beneficio principal la disminución de los accidentes de trabajo.

Como parte del cumplimiento al Programa de Salud y Seguridad de GE y junto con el Programa de Autogestión de la STPS, una de las buenas prácticas es el "EHS Shut Down", el cual consiste en detener los procesos de la planta un día de cada 3 meses para llevar a cabo actividades en materia de seguridad y salud, con el fin de que los trabajadores se involucren más en esas cuestiones.

Entre las acciones que se realizan, están: las actividades de orden y limpieza, capacitación en temas específicos a grupos específicos, estándares de equipo de protección personal, pláticas por parte del Instituto Mexicano del Seguro Social sobre temas de salud en el trabajo y simulacros. En estas actividades, se cuenta con la participación de empleados de todos los niveles, tal como lo establece la Política de EHS: "la Seguridad, Salud y Medio Ambiente, es prioridad para esta planta"



HERRAMIENTAS CLEVELAND, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

En 1960 se funda la Empresa "Auxiliar Automotriz" por el Ing. José Joaquín Tellería Armendáriz, dedicada a la fabricación de diferentes partes necesarias en la industria automotriz (gatos hidráulicos). Durante el año de 1967 se empezó a fabricar herramientas de corte para algunas compañías de la zona industrial de Querétaro y otras para la industria automotriz. En diciembre del mismo año, se formó una nueva sociedad con un considerable aumento de capital, la cual se denominó Herramientas Tell, S.A., que vino a cristalizar los anhelos de fabricar herramientas de corte de muy alta calidad, al obtener el permiso de fabricación bajo patente de Cleveland Twist Drill.

A finales de diciembre de 1967, se recibió en esta Ciudad la maquinaria especializada para la fabricación de brocas y buriles. En agosto de 1969, cambia de razón social a Herramientas Cleveland, S. A., con mayor capital y se logra la autorización para la fabricación de brocas de uso general y de algunos cortadores para el aumento de líneas de productos, bajo la misma patente. En 1970 se empieza a exportar a EUA, Centro y Sudamérica. En noviembre de 1977 Cleveland Twist Drill, Co., adquiere la totalidad de las acciones de Herramientas Cleveland, S.A., dando un nuevo impulso a la fabricación de herramientas de corte. Lanzó nuevos productos al mercado nacional e internacional como los cortadores end-mill, brocas de centros, machuelos y cuchillas.



Herramientas Cleveland, S.A. de C.V.

En el año de 1995 el grupo Greenfield Industries, adquiere a la compañía y en 1999 el grupo Kennametal compra al grupo Greenfield, quien tiene filiales en todos los continentes y del cual forma parte Herramientas Cleveland, S.A. En la planta de Pachuca se fabrican buriles, cuchillas, cortadores, machuelos, herramienta de corte especial y seguetas. Actualmente laboran en la planta 73 trabajadores sindicalizados y 35 empleados.

SITUACIÓN INICIAL

En el año 2000, la empresa se incorpora al Programa de Autogestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo de la STPS, a través del cual se aplicó el diagnóstico situacional para conocer el estado de cumplimiento que la empresa tenía con relación a la normatividad en la materia.

Al aplicarse el diagnóstico, se detectó que el problema que originaba las deficiencias en materia de seguridad e higiene, era la falta de un compromiso real de la dirección para proteger la salud y la integridad física de los trabajadores, esta actividad pasaba a segundo término frente a la producción y la calidad. En el año 2000, el número accidentes de trabajo fue de 15 y el cumplimiento de la normatividad del 70%. Los peligros asociados al proceso principal de la empresa, son: ruido, machucos, cortadas en las manos y lesiones de la espalda.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Con base en los puntos donde existían deficiencias, se formuló un programa de seguridad e higiene para cubrirlos, las acciones más significativas en esta etapa fueron: capacitación a la comisión de seguridad e higiene y su participación en la solución de los

problemas, así como la promoción de la seguridad e higiene a todos los niveles del personal. Como continuación del Programa, el Corporativo solicitó a la empresa contar con un Sistema de Administración de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente, desarrollándose este con base en el diagnóstico inicial.

En el 2003 se implementa el Sistema de Administración de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente (SHMA), con las siguientes acciones: declaración de la política de SHMA, establecimiento de responsabilidades de cada uno de los trabajadores con relación a la SHMA, investigación de accidentes, manejo de contratistas, comunicación de peligros por químicos, análisis de riesgos en puesto de trabajo y programa de atención de emergencias. En el 2004, se continuó con programas como: manejo de cargas, exámenes médicos generales y especiales, protección auditiva, protección respiratoria, auditorías de SHMA, seguridad eléctrica, bloqueo y señalización de equipo en mantenimiento y autorización de trabajos peligrosos (en alturas, condición térmica elevada).

Los logros obtenidos con la implementación del SHMA, son los siguientes: 8 accidentes en el 2001; 11 accidentes y 1 enfermedad de un trabajador retirado en el 2002; 1 enfermedad, de un trabajador retirado en el 2003; 1 enfermedad de un trabajador retirado en el 2004; y para el 2005, 0 accidentes y 0 enfermedades.

Otros de los beneficios obtenidos, son: compromiso de los directivos, sindicato y trabajadores con el cuidado de la salud y la seguridad de los trabajadores, disminución de la prima de riesgo del Instituto Mexicano del Seguro Social y reconocimiento del corporativo a los trabajos realizados en la materia.



HEWLETT-PACKARD MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Hewlett-Packard México, S. de R.L. de C.V., establecida en la Ciudad de Guadalajara en 1982, actualmente se ubica en Montemorelos No. 299, Col. Loma Bonita, Zapopan, Jalisco. La empresa se dedica a la fabricación y ensamble de micro-computadoras e impresoras, cuyos componentes provienen de otras plantas, también lleva a cabo la elaboración de manuales de operación, instructivos y folletos.

Tiene un centro de distribución que recibe productos de otras partes y desde ahí los distribuye a toda Latino-América. Actualmente, la empresa cuenta con 620 trabajadores y su capital es de origen norteamericano.

SITUACIÓN INICIAL

La empresa se encontraba bastante bien, sin embargo, como es parte de la política corporativa cumplir con las iniciativas gubernamentales y apoyar en aquellas que contribuyan a incrementar la cultura de salud y seguridad para beneficio de los empleados, incorporarse al Programa de Autogestión sirvió para validar los programas con los que ya contaba la empresa.

En relación con los accidentes y riesgos de trabajo, no existieron problemas al respecto. Se requería un sistema que permitiera llevar un control sobre los requerimientos de la normatividad, pero en términos generales, se estaba cumpliendo por arriba de un 95% de la misma.



Hewlett-Packard México, S. de R.L. de C.V.

La empresa se afilió al Programa de Autogestión en 1997; sin embargo las inspecciones para formalizar la primera etapa se iniciaron en el 2001 y concluyeron en el 2003. Durante este periodo no se registró rotación y ausentismo de personal.

Los peligros asociados al proceso principal de la empresa son en su mayoría de aspecto ergonómico. Se cuenta con un sistema administrativo y un buen control sobre los requerimientos de normatividad y los peligros inherentes al proceso.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Programa de Autogestión ha servido como herramienta para verificar el grado de cumplimiento que se tiene con respecto a la normatividad y ha permitido la tranquilidad de estar cumpliendo al 100% con la misma. Además se cuenta con un sistema sólido de administración de los programas de salud y seguridad.

Como logro se tiene el haber participado en esta iniciativa hasta su conclusión, obteniendo el certificado correspondiente y los empleados están informados sobre este resultado. En cuanto a ahorros económicos por pago de prima de riesgo, hasta ahora no se ha registrado ninguno, dado que ya se tenía la prima mínima del Instituto Mexicano del Seguro Social.

Hewlett Packard pertenece al grupo SSYMA, formado por las principales empresas de la comunidad, las cuales están comprometidas a mantener sus programas de salud y seguridad dentro de los más altos estándares.

Otra de las funciones del grupo SSYMA ha sido apoyar y compartir sus experiencias y conocimientos con pequeñas y medianas empresas de la misma comunidad, así como en universidades a través de diplomados en la materia.

Se ha difundido la adhesión y participación al Programa de Autogestión como una opción muy válida para elevar y mejorar los programas de salud y seguridad. Por otro lado, dentro del grupo SSYMA se tiene establecido como objetivo, que todas las empresas miembros estén certificadas en el mismo Programa de Autogestión, entre esas empresas están: IBM, Solectron, Industrias Alicon, Monsanto, Kodak y Ciba Geigy, entre otras.



INDUSTRIAS TECNOS, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Industrias Tecnos, S.A. de C.V., es una empresa mexicana con participación de capital norteamericano, reconocida ampliamente en el mercado nacional e internacional desde 1961. Tecnos fabrica y comercializa cartuchos calibre .22, fuego central y escopeta marca Águila. En la actualidad exporta el 30% de sus productos a los mercados de Norteamérica, Centroamérica y Sudamérica y algunos países de Europa. Tiene su planta y oficinas en la ciudad de Cuernavaca en el Estado de Morelos y cuenta con una plantilla de 400 empleados.

El proceso productivo comprende operaciones mecánicas para transformar la cinta de latón y el alambre de plomo en los componentes principales que son el casquillo y el proyectil. También comprende procesos químicos en donde se fabrica la mezcla detonante que inicia la ignición de la pólvora. Finalmente, todos los componentes son reunidos en una operación de ensamble, en donde se incorpora la pólvora al casquillo obteniendo de esta manera el producto terminado.



Industrias Tecnos, S.A. de C.V.

Se tiene un estricto aseguramiento de la calidad en los productos, desde la selección y aprobación de las materias primas, control estadístico en cada paso del proceso, hasta las pruebas finales que se realizan al producto en el laboratorio balístico, lo cual permite asegurar un producto de máxima confiabilidad. Se encuentra certificada con los estándares internacionales de fabricación como son CIP y SAAMI.

SITUACIÓN INICIAL

Para Industrias Tecnos, la seguridad, salud ocupacional y cuidado al medio ambiente, son prioridad "número uno", establecido en su política. Por esta razón, desde la Dirección General se asumió un fuerte compromiso para que a través de un proceso de mejora continua, la empresa obtuviera la certificación del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST.

Durante los trabajos de diagnóstico, se detectaron áreas de oportunidad, entre las que se incluyen señalamientos e identificaciones de acuerdo a la normatividad, optimización de procedimientos de operación y actualización de la documentación que respalda al sistema.

En el diagnóstico inicial se obtuvo el 94% de cumplimiento de la normatividad, registrándose el 1.1% de rotación y 1.8% de ausentismo en promedio. Los peligros que se derivan de los procesos, son los inherentes a partes en movimiento de la maquinaria y al manejo de materiales peligrosos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Los beneficios obtenidos con la acreditación del Sistema de Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo ante la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, han sido el mantener en cero la incidencia de lesiones incapacitantes y alcanzar el 95% de cumplimiento de la normatividad. También se ha incrementado la cultura organizacional de seguridad entre los trabajadores y empleados, haciéndola extensiva a la vida diaria fuera de las instalaciones del trabajo.

Otro beneficio adicional, ha sido el reconocimiento a este esfuerzo por parte de la comunidad vecina y las autoridades del Estado.

Como parte de las prácticas seguras, se ha establecido una campaña permanente de seguridad, orden y limpieza (Campaña SOL), la cual ayudará a mantener altos estándares de seguridad.



JABIL CIRCUIT DE MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Jabil Circuit de México, S. de R.L. de C.V., pertenece a Jabil Circuit Inc., cuyo corporativo se ubica en Tampa Florida, EUA. La compañía inició operaciones en Zapopan, Jalisco, México, en noviembre de 1997. Su actividad principal es el diseño, ensamble y fabricación de tablillas de circuito impreso para diferentes aplicaciones electrónicas, productos para el mercado nacional e internacional de aplicación en electrodomésticos, comunicaciones y telefonía entre otros.

La empresa se encuentra ubicada en Av. Valdepeñas No. 1993, Lomas de Zapopan, Zapopan, Jalisco. El origen de su capital es estadounidense y cuenta con 4400 trabajadores.

El proceso de producción es: impresión del circuito en la tablilla, colocación de componentes con base en el circuito eléctrico, ensamble manual y soldado a través de soldadora de ola, inspección, prueba eléctrica y empaque.



Jabil Circuit de México, S. de R.L. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

Se detectaron oportunidades de mejora en el sistema de comunicación de riesgos y peligros, en la capacitación del personal en materia de seguridad industrial y salud en el trabajo, en la participación del personal para reportar situaciones de riesgos y peligros y en el estudio de riesgo potencial para la maquinaria y equipo.

El número de accidentes en el año previo a la incorporación al Programa de Auto-gestión, fue de 15 y cero enfermedades de trabajo, con una tasa de incidencia de 0.38. De acuerdo a la evaluación inicial, se cumplía con un 95 % de la normatividad en seguridad e higiene. El ausentismo era de 2.35% y la rotación de 2.51%.

Los principales peligros derivados de los procesos productivos son: incendio en los equipos de soldado a través de ola, equipos de pruebas y hornos de curado, lo cual ocasionaría presencia de humos y vapores.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Se mejoró el proceso de documentación: manuales, procedimientos, instructivos y registros de las condiciones de seguridad e higiene, el cual incluye una revisión gerencial y el seguimiento a las discrepancias y observaciones encontradas. Se mejoró la capacitación del personal, se disminuyó la tasa de incidencia a 0.32 y se mejoró el cumplimiento de la normatividad al 100 %, el ausentismo bajó a 1.99 % y la rotación a 2.28 %.

Los beneficios obtenidos, fueron: mayor participación en el sistema por parte de los empleados, disposiciones específicas para los contratistas, reconocimiento de los clientes al contar con un Sistema de Administración de la Seguridad y la Salud en el Trabajo, SASST, reducción en el factor de la prima ante el Instituto Mexicano del Seguro Social, mejor comunicación y lo mas importante, contar con un lugar de trabajo cada vez más seguro.

También se tuvieron logros, como la participación del personal directamente involucrado; auditorias constantes de buenas practicas en seguridad industrial en todos los turnos y todas las áreas, con presentación semanal ante la gerencia y seguimiento a discrepancias y observaciones encontradas en busca de una mejora continua, tanto puntual como sistémica en pro de la seguridad y salud en el trabajo.



JAPAMI, JUNTA DE AGUA POTABLE Y ALCANTARILLADO DEL MUNICIPIO DE IRAPUATO

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Las instalaciones de la Planta de Tratamiento de Agua de la Ciudad de Irapuato, se encuentra ubicada en el Km.1.5 de la Carretera a Pueblo Nuevo. La planta está diseñada para trabajar con un caudal medio de 700 l.p.s. El área de influencia de esta obra abarca la zona correspondiente al sector doméstico e industrial de la ciudad, donde las descargas tienen una naturaleza mixta. Fue inaugurada en enero de 1992, para dar saneamiento a la cuenca del Río Lerma-Laguna de Chapala.

El giro de la planta es de servicios, el producto elaborado son aguas tratadas, el mercado es nacional ya que el agua tratada se reusa para riego agrícola sobre todo en cultivos de tallo largo como cebada, sorgo, trigo y maíz.

El sistema de tratamiento de las aguas está compuesto por un proceso de pretratamiento con desbaste mediante rejilla estática con abertura de 1", rejilla mecánica de gruesos de limpieza automática, tamices finos (3 mm de abertura), así como un desarenado; un sistema de tratamiento primario de sedimentación, espesamiento de lodos y un proceso de tratamiento adicional constituido por una laguna facultativa, además de la cloración final. El capital es mexicano y la Planta cuenta con 32 trabajadores, de los cuales 27 son hombres y 5 son mujeres.

SITUACIÓN INICIAL

No había señalamientos, brigadas, extintores, kit de cloración, equipo de seguridad personal, equipo contra incendio, equipo de cloración, capacitación del personal, límites de área para



JAPAMI, Junta de Agua Potable y Alcantarillado del Municipio de Irapuato

trabajo, codificación de colores en tuberías, regaderas, lavajos, espacios libres de trabajo, procedimientos, instrumentos de medición de los equipos, etiquetas de los equipos, estudios de riesgo, dispositivos de seguridad, herramienta de trabajo adecuada, programa de operación y mantenimiento de los equipos, conformación de la Comisión de Seguridad e Higiene, estudios médicos a los trabajadores sobre niveles de exposición al ruido (audiometrías), plomo en sangre, ventilación e iluminación de áreas, manejo, almacenamiento y transporte de materiales peligrosos, infraestructura adecuada.

Los datos arrojados por el diagnóstico inicial, son: administración de la seguridad y salud en el trabajo 77%, normatividad en seguridad e higiene en el trabajo 100%, programa de seguridad y salud en el trabajo 100% y evaluación de accidentes y enfermedades de trabajo.

En cuanto al ausentismo y rotación de personal, de 27 personas que trabajaban en la planta se rotaron a 6, por lo que el porcentaje de rotación fue de 22.22. El peligro asociado al proceso principal de la empresa es la inhalación de gas cloro.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Las mejoras en los elementos del sistema de administración permitieron minimizar el mantenimiento correctivo y aumentando el preventivo de acuerdo a un programa anual, prevenir incidentes o accidentes por falta de capacitación o equipo de seguridad, evitar las enfermedades de trabajo con el monitoreo médico, capacitar al personal para trabajar

en equipo y minimizar las contingencias presentadas en la planta, realizar los recorridos de la planta con la comisión mixta de seguridad e higiene para verificar que no haya condiciones inseguras. El cumplimiento de la normatividad fue del 100% y disminuyeron totalmente los accidentes de trabajo.

En el programa de capacitación se incluyó: simulacros de combate contra incendio y fuga de gas cloro, procedimientos de seguridad, estudios de ruido, agentes químicos e iluminación para garantizar la salud del trabajador y atender las áreas de oportunidad que son propuestas para mejorar las condiciones de trabajo.

Beneficios obtenidos: el personal tiene conciencia de su seguridad al realizar cualquier actividad ocupando su equipo de protección personal y valora su participación en la obtención de los reconocimientos del Programa de Autogestión. El Consejo Directivo felicitó a la planta de tratamiento de aguas residuales por su buena trayectoria en los sistemas de calidad y seguridad en el trabajo desde el periodo 2001 al 2005.

Buenas prácticas: se hacen evaluaciones del clima laboral, asistencia médica personalizada, capacitación en seguridad e higiene, combate contra incendio y fuga de gas cloro.



LABORATORIOS SENOSIAIN, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Laboratorios Senosiain, S.A. de C.V., se encuentra ubicada en Camino a San Luis Rey No. 221, Exhacienda Santa Rita, la cual se localiza aproximadamente a 4 Km., sobre la carretera Celaya-San Miguel Octopan. El giro de la empresa es farmacéutico, se dedica a la fabricación de medicamentos de consumo humano y veterinario. Actualmente cuenta con 223 trabajadores y el origen de su capital es mexicano.

SITUACIÓN INICIAL

Al inicio del programa de Autogestión, venían desarrollando planes de trabajo para cumplir con la normatividad, pero no contaba con un sistema integral que indicara los avances y mejoras del mismo. En el diagnóstico de 1999 se observó el registro de 3 accidentes y durante 2004 de 2 con una tasa de incidencia de 0.86%.



Laboratorios Senosiain, S.A. de C.V.

En cuanto al cumplimiento de la normatividad, conforme al desarrollo del Programa de Autogestión y de acuerdo a las evaluaciones del sistema, se logró pasar de un 96% obtenido en 1999 a un 98 % durante 2004.

No se han tenido problemas por el factor de ausentismo y rotación de personal. Los riesgos asociados a los procesos productivos son, principalmente, el manejo de sustancias químicas y los riesgos mecánicos por las partes en movimiento de maquinaria y equipo.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Sistema de Administración en Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST, ha permitido documentar la administración de la seguridad en la empresa, con lo cual se ha logrado la disminución de accidentes y el cumplimiento de la normatividad.

Los resultados obtenidos fueron: administración de la seguridad y salud en el trabajo 98%; normatividad en seguridad e higiene en el trabajo 99.1%; programa de seguridad y salud en el trabajo 100%; evaluación de accidentes y enfermedades de trabajo 2 casos con una tasa de incidencia de 0.86%.

Como beneficios se tienen: reducción del número de riesgos asociados con las actividades productivas en las diferentes áreas, disminución del número de accidentes y reducción de la prima por riesgo de trabajo a un factor de 2.2.

Como buenas prácticas se tienen: la participación e involucramiento en el mantenimiento del sistema desde el nivel gerencial hasta el operativo en las actividades productivas de la empresa; la implementación de los programas de seguridad, dando cumplimiento al aspecto normativo y la aplicación de métodos de trabajo complementados con el factor de seguridad.



MAQUILAS ESLAVA, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Maquilas Eslava, S.A. de C.V., se localiza en Privada de los Tabachines No. 9, Col. Santa María Coapan, Tehuacán, Puebla. La empresa inició sus actividades el 7 de octubre de 1987. Se dedica a la confección de prendas de vestir en general, con una producción 100% de exportación. Actualmente cuenta con 460 trabajadores y su capital es 100% mexicano.

SITUACIÓN INICIAL

Aún cuando Maquilas Eslava ya desarrollaba prácticas internas en materia de seguridad e higiene, no tenía establecido un sistema en la materia, que les permitiera cumplir con los estándares de sus clientes y los lineamientos normativos señalados por las autoridades.



Maquilas Eslava, S.A. de C.V.

Por lo anterior, y con el propósito de contar con un Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST, que le permitiera alcanzar sus objetivos, la empresa decidió incorporarse al Programa de Autogestión de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social y firmar el Compromiso Voluntario. En 1999 se incorpora al Programa, registró 24 accidentes de trabajo derivados de condiciones y actos inseguros. Asimismo, en la evaluación inicial alcanzó un 74% en el nivel de cumplimiento de la normatividad. En cuanto a los peligros asociados a la actividad principal de la empresa, éstos se relacionan con los actos inseguros en la operación de la maquinaria y equipo.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST, que se implementó en la empresa, ha permitido incorporar una política de seguridad e higiene, impulsar un mayor involucramiento y compromiso del personal en los niveles directivo y operativo. En los resultados arrojados en su última evaluación, se observó un incremento en el cumplimiento de la normatividad de 90 a 91.82%, lo cual también facilitó cumplir con los códigos de conducta establecidos por los clientes en lo referente a seguridad e higiene, así como la disminución gradual del número de accidentes de trabajo llegando a 3 casos en el último año.

Los beneficios que la empresa ha obtenido son: la eliminación, reducción o control de los factores de riesgo en las áreas de trabajo, permitiendo a los trabajadores realizar las operaciones con seguridad; disminución en los índices de siniestralidad y mejoras en los niveles de productividad; protección del activo fijo; satisfacción y reconocimiento de los clientes; ventaja competitiva sostenible; reducción en el pago de la prima de riesgos de trabajo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social; cumplimiento de la normatividad en la materia y la no-inspección, hombres trabajando.

La empresa considera que logros tan evidentes demuestran no sólo una cultura de seguridad, sino también, una mentalidad de mejora continua en los directivos y trabajadores de la empresa, por lo que la seguridad y salud en el trabajo representa una inversión rentable con beneficios tangibles.

Algunas de las buenas prácticas que la empresa aplica son: políticas, normas y procedimientos en materia de seguridad e higiene; concientización sobre el uso, cuidado y mantenimiento del equipo de protección personal en todas las áreas donde se requiere; incremento de la capacitación y adiestramiento; fomento de la participación activa del personal en los programas de seguridad, tales como: simulacros para responder ante situaciones de emergencia e interacción con la comunidad.



MONSANTO PRODUCCIÓN Y SERVICIOS, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Monsanto Producción y Servicios, S.A. de C.V., es una empresa de capital extranjero. La planta tiene su domicilio en calle Paseo del Serenero No. 890, localidad de Nextipac, Zapopan, Jalisco, C.P. 45520. Se dedica a la investigación y producción de semillas híbridas y herbicidas. Actualmente produce semillas de la marca Asgrow y Dekalb, principalmente para el mercado nacional y Centroamericano. Los procesos desarrollados incluyen el deshojado, secado, desgrane, tratamiento, envasado y almacenamiento de semillas híbridas de maíz y sorgo.

SITUACIÓN INICIAL

El diagnóstico situacional arrojó el siguiente resultado: Las áreas de mejora se ubicaron en el concepto de involucramiento directivo y en la evaluación normativa, ambas con un 80% de cumplimiento. No se tuvieron registros de accidentes de trabajo durante el año de evaluación. Involucramiento directivo 80%, planeación y aplicación 93%, evaluación de resultados 100%, evaluación normativa 83%, evaluación operativa 100%, control de información y documentos 88%, puntuación global, 91.6%.



Monsanto Producción y Servicios, S.A. de C.V.

Los datos de inicio sobre el cumplimiento de la normatividad, fueron los siguientes: generadores de vapor y recipientes sujetos a presión 100%; protección y dispositivos de seguridad en la maquinaria 95.5%; condiciones del medio ambiente de trabajo 98.1%; sistemas contra incendio 100%; equipo de protección personal 100%; instalaciones eléctricas 100%; señales, avisos de seguridad y código de colores 95.2%; manejo, transporte y almacenamiento de materiales 92.7%; planta física 97.5%; orden, limpieza y servicios 100%; organismos 90%; condiciones generales 100%, y la puntuación global de 98.64%.

Los principales peligros asociados a los procesos productivos, son: maquinaria en movimiento como elevadores, ventiladores, desgranadora, deshojadoras y transportadores; lasificadoras, equipos de movimiento de materiales, montacargas, poleas, transporte, ruidos producidos en áreas de desgrane y torre de clasificado.

Las consecuencias sobre la integridad de los empleados, son principalmente en el deterioro de la capacidad auditiva en el área de desgrane, lesiones en el cuerpo por partes en movimiento en algunos equipos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Con el Programa de Autogestión, se reforzó el sistema de gestión de seguridad propio. El Programa ha permitido mejorar el Sistema de Administración de la Seguridad de la empresa, esto se puede comprobar, por el nivel de exigencia de parte de los trabajadores sobre los requerimientos de seguridad y la motivación de los empleados para participar en los eventos de seguridad, tanto internos (entrenamientos, charlas de seguridad, se-

guimiento de planes de mejora de seguridad en puestos de trabajo, recorridos de comisión de seguridad e higiene, identificación y reporte de incidentes), como externos, tales como los de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social (semanas de seguridad laboral), que permiten reforzar los conocimientos en temas como respuesta a emergencias, reconocimiento de riesgos y mitigación de situaciones de riesgo.

El programa permite trabajar en un ambiente de confianza con procesos seguros y con riesgos controlados, lo que ha favorecido la fidelidad de los empleados a la empresa y el respeto mutuo en las relaciones de trabajo. Su desempeño en la seguridad e higiene, le ha permitido recibir el reconocimiento "Jalisco Excelencia en Seguridad", el cual llena de orgullo a todos los equipos de trabajo de la empresa.

Un factor que fortalece la importancia del Programa de Autogestión, es contar con una reducción de la tasa de riesgo del Instituto Mexicano del Seguro Social, aspecto que motiva y al mismo tiempo compromete a mantener y mejorar el nivel de desempeño en materia de seguridad.

Actualmente, la detección de riesgos se realiza mediante una serie de observaciones de seguridad, realizadas por los empleados, las cuales son procesadas analizando su nivel de riesgo y causa raíz. La información obtenida de esta manera, se transforman en planes de trabajo, elaborados en conjunto con las áreas involucradas, y de esta manera obtener su compromiso con los mismos para un adecuado seguimiento de los planes de trabajo y la mejora del ambiente laboral para todos los empleados.



ÓPTICA SOLA DE MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Óptica Sola de México, S. de R.L. de C.V., Planta 3, pertenece al corporativo de Carl Zeiss Vision de origen alemán. Está dedicada a la óptica oftálmica con 20 años de antigüedad, cuyo giro es la elaboración de moldes y lentes oftálmicos de vidrio, así como moldes metálicos con los cuales son producidos los lentes de resina plástica y policarbonato. Sus productos están dirigidos principalmente a los mercados europeo y mexicano.

Está ubicada en calle Dos Oriente, No. 128, Ciudad Industrial Nueva Tijuana, Otay Tijuana, B. C., México, C.P. 22500. La Planta cuenta con 334 trabajadores.

El proceso de elaboración de los moldes y lentes oftálmicos de vidrio es el siguiente: recepción de vidrio en bruto; generado; biseado; pulido; lavado y secado; colocación de las piezas sin terminar en el banco o almacén temporal; órdenes de pieza sin terminar para horno; preparación del bloque para horno; limpieza de bloques con brocha; arenado de bloques y limpieza de marcas de desplomado; limpieza de la orilla de los bloques; cargado de bloques de cerámica en el horno; revisión del vacío en el horno; limpieza de piezas; envío de moldes a producción de lentes, no sin antes pasar en varias ocasiones por el departamento de control de calidad.



Óptica Sola de México, S. de R.L. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

Antes de ingresar al Programa de Autogestión, el porcentaje de cumplimiento de la normatividad estaba por debajo del 50%, se contaba con lo elemental ya que solo se conocía la existencia de una Comisión de Seguridad e Higiene, de su acta y lista de asistencia. No se consideraba que la capacitación pudiera mejorar el nivel de habilidad de los trabajadores y que ello permitiera la disminución de los accidentes de trabajo.

Tampoco se tenía una cultura relacionada con la seguridad e higiene. El personal no usaba su equipo de protección personal y no se reponía el faltante; se tenían áreas sin iluminación y sin delimitar; no se realizaba la identificación de riesgos, y no se disponía de un presupuesto especial para cuestiones de seguridad e higiene.

En el 2002 se tuvieron 3 accidentes, el cumplimiento a la normatividad era de un 95.08%, el ausentismo de 3.3% y la rotación de 3.9%.

Los peligros asociados al proceso principal de la empresa, son: exposición al calor y riesgo por quemadura en el área de endurecedora de lentes y moldes.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Con la adopción del Programa de Autogestión y con la implantación del Sistema de Administración, se creó una planta más segura, más ordenada, con un alto respeto a las condiciones de seguridad y ambientales, logrando así una transformación de la cultura de trabajo en la empresa. Estos logros fueron la base para el cumplimiento del Sistema de Calidad Sola Star, establecido en la empresa.

Una vez implementado el Sistema de Administración, los principales beneficios fueron: convertir a toda la planta en un área de oportunidad para la mejora continua. Los programas, procedimientos, estudios y la capacitación se cumplieron al 100%. El personal y la administración de la empresa están orgullosos en lograr una meta tan importante, obteniendo un reconocimiento público por ser pionera en alcanzar el tercer nivel de seguridad en la Ciudad de Tijuana y la segunda en el Estado de Baja California.

El corporativo visualiza y reconoce a esta planta como una de las mejores en todo el mundo. Se ha originado en todo el personal un cambio de actitud, conciencia y participación en todo lo relativo a medidas y reglas de seguridad impuestas en OSM. Se destaca también una cultura sobre la importancia de la ecología a través de cuidar el medio ambiente y de la implementación de una política ambiental. Es importante mencionar que en el 2005 la empresa cumple el objetivo de cero accidentes.

Como buenas prácticas encaminadas a conservar la seguridad y salud de los trabajadores, se tiene el monitoreo constante del medio ambiente laboral, mediante estudios del mismo, según la Norma Oficial Mexicana, vigente.



PLASTIGLAS, S.A. DE C.V., PLANTA SAN LUIS POTOSI

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Plastiglas de México, S.A. de C.V., es una empresa Mexicana del Grupo DESC, el cual está integrado por cinco sectores: automotriz, inmobiliario, porcelana, productos de marca y químico, así como de una área corporativa. Está dedicada desde 1959 a la producción de lámina acrílica Cell-Cast y a partir del año 2001 a la comercialización de plásticos y químicos. Su finalidad es crear liderazgo en el mercado en la excelencia de sus productos y servicios proporcionando valor agregado a todos sus clientes. Plastiglas San Luis Potosí, opera con un total de 18 empleados y 118 trabajadores sindicalizados, con promedio de escolaridad de 9 años.

Plastiglas es líder en el mercado de lámina acrílica Cell Cast de Norteamérica, con una participación mayoritaria en México, Estados Unidos de Norteamérica y Canadá. Además, a través de una eficiente red de distribuidores y representantes autorizados, incursiona exitosamente en los mercados de Europa, Asia y Latinoamérica.

El proceso que lleva a cabo para la fabricación de los productos, se divide en las etapas siguientes: recepción y almacenamiento de materia prima, prepolimerización, mezclas, moldeo, inspección del producto para garantizar que cumpla con los estándares de calidad establecidos y aceptados por el cliente.



Plastiglas, S.A. de C.V., Planta San Luis Potosi

SITUACIÓN INICIAL

La empresa se inscribió al Programa de Autogestión en diciembre del 2003. Los resultados obtenidos con la aplicación del diagnóstico inicial, fueron los siguientes: cuatro accidentes incapacitantes en el 2002, uno en el 2003 y cero enfermedades de trabajo en ambos años. El cumplimiento normativo fue de 93%.

Los factores de ausentismo y rotación de personal, presentaron una tendencia a la baja, aportando un impacto mayor a la productividad y a la calidad de vida del personal. El Programa de Autogestión permitió a la empresa identificar sus áreas de oportunidad, con lo cual se logró mejorar las instalaciones y eliminar las condiciones inseguras que pudieran poner en riesgo la integridad del personal y las mismas Instalaciones.

Los riesgos más comunes son: machucones, atrapamiento, aplastamiento, contusiones, ruido, temperatura elevada, quemaduras, intoxicaciones, dermatitis y lumbalgias.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Como complemento al sistema, están los siguientes mecanismos de administración: programas, se incluyeron en planes operativos CASH de los departamentos, conceptos de la normatividad; procedimientos: se creó el vínculo en cada uno de los procedimientos CASH, de la referencia normativa; estudios, aunque ya se venían haciendo en forma periódica, la contribución de éstos fueron en un sentido más preventivo, donde su utilidad se refleja en la comunicación de sus resultados a los trabajadores para prevenir los ries-

gos a los que están expuestos; capacitación: se capacita al personal en autogestión, para que a la vez adquiriera la cultura de responsabilidad en sus actividades, tanto dentro de planta como en su hogar y comunidad.

Los resultados al cumplimiento de la normatividad son al 100% y el número de accidentes incapacitantes, 0 eventos en el 2004 y 2005.

Los beneficios tangibles son: en los trabajadores cultura de prevención y confianza hacia la empresa, disminución de la prima de riesgo, reducción de los indicadores de ecoeficiencia (SCRAP, mermas), se obtuvo el reconocimiento corporativo como Empresa Segura en el 2005, se consolidó la cultura CASH con los contratistas y proveedores, reconocimiento del Grupo de Ayuda Mutua de Industriales (CETMAP), líder en los procesos de seguridad, higiene y control ambiental, gestión integral de la calidad, control ambiental y seguridad e higiene.



PRAXAIR MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Praxair México, S. de R. L. de C.V., pertenece al corporativo Praxair Inc., inició sus operaciones hace 36 años en la Ciudad de Monterrey, Nuevo León, el 2 de enero de 1969 con una planta de oxígeno. Está ubicada en el Complejo San Nicolás en vía a Matamoros No. 700, Col. Garza Cantú, CP 66480, San Nicolás de los Garza, Nuevo León. El origen del capital de la empresa es norteamericano. Pertenece a la Industria Química y está conformada por tres divisiones de negocio altamente especializadas: Gases Industriales, Gases Envasados Especiales y Medicinales, y Servicios de Nitrógeno.

Los productos que se elaboran son: oxígeno, nitrógeno, argón, dióxido de carbono, acetileno, hielo seco, hidrógeno, gases, mezclas especiales y oxígeno medicinal. Sus productos se colocan en el mercado nacional y en los mercados de Estados Unidos de Norteamérica, Sudamérica y Asia. Actualmente laboran 180 empleados que cubren las áreas administrativas, operativas, de mantenimiento, distribución y servicio al cliente.

Proceso: la materia prima de los productos es el aire del medio ambiente, al cual se le extraen los contaminantes, tales como la humedad, partículas de polvo, bióxido de carbono y algunos hidrocarburos, posteriormente se envía a un gran intercambiador



Praxair México, S. de R.L. de C.V.

Praxair México, S. de R.L. de C.V.

de calor donde los productos del aire realizan intercambio de temperaturas con el aire que va entrando al proceso. Una vez que el aire ha entrado, es llevado a una temperatura cercana a su liquefacción, pasa a través de una turbina de expansión donde se baja aún más la presión y la temperatura, para posteriormente descargar a una columna de destilación en donde se lleva a cabo la separación final en oxígeno, nitrógeno y argón.

SITUACIÓN INICIAL

Praxair Inc. y Praxair México, S. de R.L. de C. V., cuentan con un modelo de seguridad que es soportado y promovido desde la dirección a cada uno de sus colaboradores. El porcentaje inicial de cumplimiento en relación a daños a la salud fue del 100%, mientras que el relacionado con la identificación de riesgos fue de 85%. La tasa de ausentismo y de rotación de personal no han sufrido cambios significativos, se mantienen en niveles más bajos.

Los principales peligros asociados al proceso son: asfixia y/o envenenamiento, electrocución, caídas, objetos que golpean, quemaduras, accidentes vehiculares y actitud.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Como compromiso gerencial, Praxair ha tomado el Programa de Autogestión, para asegurar el cumplimiento de sus responsabilidades en forma ordenada y apegados a las Normas Oficiales Mexicanas que le aplican. Este Programa ayudó a la empresa a elevar el nivel de entendimiento y comprensión de todas y cada una de las normas aplicables, generando un mayor compromiso de parte de todo el personal en las diferentes áreas operativas para su cumplimiento.

Logró un 100% de cumplimiento en la última revisión realizada, se ha mantenido la operación con cero accidentes a la fecha. Los resultados obtenidos motivan fuertemente, y dada la dinámica de las operaciones, es un reto mantener e incrementar el excelente nivel de seguridad que la empresa ha alcanzado.

Beneficios obtenidos: relación de trabajo con las autoridades en un clima de confianza y respeto mutuo; el nivel de seguridad, salud y protección ambiental es percibido por los clientes, lo cual incrementa en ellos la confianza en los productos y servicios de Praxair México; cultura de seguridad en todo el personal; incremento en la moral de los trabajadores y mejor clima laboral que impacta directamente en la productividad.

En cuanto a buenas prácticas: se comunica a todo el personal los resultados obtenidos sobre seguridad, salud y protección ambiental a nivel nacional, tipos de accidentes ocurridos y planes de acción para evitar su repetición; asesorías de seguridad, salud y protección ambiental, campañas de prevención de accidentes y emisión de alertas de seguridad de acuerdo al tipo de eventos y su alcance a nivel nacional; programas continuos de capacitación en materia de seguridad y protección ambiental.

Gracias a este esfuerzo, Praxair de México ha logrado mantener cero accidentes en sus operaciones, un alto estado de alerta y de la conciencia de todo el personal hacia la seguridad, salud y protección ambiental.



PRODUCTORA DE TEREFTALATOS DE ALTAMIRA, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Productora de Tereftalatos de Altamira, S.A. de C.V., se localiza en el Km. 17.5 de la Carretera Tampico-Mante en Altamira, Tamaulipas. Inició sus operaciones en la década de los 90's y forma parte de Alpek, Grupo Petroquímico de Alfa. La empresa se dedica a la elaboración de Ácido Tereftálico Purificado (PTA), producto aplicado principalmente en la industria del poliéster y en la fabricación de ropa, películas, resinas y pet botella. El 60% de su producción, se consume en México y el 40% se exporta a Oriente, Europa y Sudamérica. La Empresa genera en su conjunto 255 empleos directos.

SITUACIÓN INICIAL

Como resultado de la evaluación en el diagnóstico inicial, la empresa logró una calificación de cumplimiento global del 85%, estructura básica y necesaria para operar de manera segura. En el caso de accidentes de trabajo, se presentaron solo incidentes que si bien eran leves y no incapacitantes, les permitía la mejora continua. Cumplía con el 100% de la normatividad aplicable al giro de la empresa y la rotación y ausentismo era de cero, dado el arraigo del personal y la cultura centrada en las personas e integradas a equipos de trabajo como parte de su Filosofía de Gestión de Calidad.



Productora de Tereftalatos de Altamira, S.A. de C.V.

Los peligros asociados al proceso principal se derivan del manejo de materiales, por ello los sistemas de control de procesos con que cuenta la empresa, son de tecnología de punta, automatizados, los cuales demandan un exhaustivo entrenamiento y certificación del personal que opera en Productora de Tereftalatos, a fin de garantizar en todo momento la operación segura, tal y como se ha mantenido desde el inicio de sus operaciones.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

La administración de la seguridad y salud en el trabajo opera como un sistema que hace énfasis en una mejora permanente en todos los rubros: capacitación, equipo de protección personal, instalaciones físicas de la planta y otros aspectos que permiten garantizar la seguridad de su personal, las instalaciones, el medio ambiente y la comunidad de su entorno. Se cumple 100% con la normatividad aplicable y se logró la meta de cero accidentes de trabajo.

Los beneficios que la empresa ha obtenido son: mayor conocimiento de la normatividad por parte del personal, lo que le ha permitido facilitar la aplicación del sistema en planta y una mayor participación de los trabajadores en todos los aspectos, así como la reducción en la prima de riesgo de trabajo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social.

Las buenas prácticas se reflejan en el involucramiento total del Sindicato en la promoción de la cultura de seguridad y salud en el trabajo; en el monitoreo sobre el desempeño y mejores prácticas internas con relación al de otras empresas también certificadas.



RÍO BRAVO ELÉCTRICOS, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Río Bravo Eléctricos, S.A. de C.V., es una empresa que pertenece al Corporativo Delphi Automotive Systems, está ubicada en Parque Industrial Río Bravo, Zaragoza, Distrito Bravos, CP. 32350, Ciudad Juárez, Chihuahua, México. Inicia sus labores el 27 de enero de 1979 y el origen de su capital es norteamericano. Se dedica a la producción de arneses automotrices (sistemas de distribución de energía y señales para vehículos automotores) y productos relacionados. Los productos se dirigen fundamentalmente al mercado Internacional y solo una pequeña parte se destina al mercado nacional.

Proceso de producción: se recibe la materia prima, la cual se inspecciona y almacena, se transporta al proceso, donde los cables son cortados y les aplican una terminal en cada extremo para pasar al área de ensamble en donde con la conjunción de otros múltiples componentes de plástico y metal, son confeccionados los arneses; dependiendo del número de partes a producir, se prueban eléctricamente y se les realizan diversas inspecciones de calidad, se empacan, identifican y se transportan al área de producto terminado para ser enviados finalmente a las plantas de ensamble de vehículos.



Río Bravo Eléctricos, S.A. de C.V.

SITUACIÓN INICIAL

En términos generales, no obstante que se contaba con políticas, procedimientos, instrucciones de trabajo y métodos, relacionados con la prevención de accidentes y conservación de instrumentos, edificio y medios de trabajo, se requería reforzar en forma distinta y proactiva estas prácticas orientadas a la reducción de riesgos que permitieran un ambiente de trabajo más seguro para todas las personas que en ella laboran y un proceso de mejora continua.

De acuerdo con los registros, el número de accidentes de trabajo fueron 8 casos con incapacidad y 28 sin incapacidad en el 2002; 7 casos con incapacidad y 25 sin incapacidad, en el 2003; 11 casos con incapacidad y 14 sin incapacidad, en el 2004; 7 casos con incapacidad y 12 sin incapacidad en el 2005 (al 15 de octubre). Los registros de rotación fueron: 3.95, 4.28, 4.57, 7.81% del 2002 al 2005, respectivamente y de ausentismo 13.46, 13.85, 12.57, 11.59 % en el mismo período.

Peligros asociados al proceso principal de la empresa: en las plantas se manejan diversos procesos, donde necesariamente existen máquinas automáticas, semiautomáticas y manuales, aún y cuando tienen sus controles de operación y mantenimiento seguro (métodos, procedimientos, guardas, micros, interruptores), se requiere mantener la disciplina en el cumplimiento de dichos procedimientos, que aseguren la integridad del personal, evitando con ello los accidentes. Asimismo, como parte de los diversos procesos se requiere manejar productos químicos, los cuales cumplen con la normatividad de almacenamiento, manejo y uso respectivo, reforzado continuamente con entrenamientos al personal, tanto en esto como en los diversos procesos de toda la compañía.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

La parte fundamental que ha permitido enfocar las prácticas de seguridad, ha sido la participación decidida y comprometida de la alta gerencia de cada unidad de negocio, lo cual ha facilitado la aplicación de prácticas de prevención de accidentes a través de implementar programas que tienen como objetivo fundamental, mantener la integridad de las personas en la operación y/o mantenimiento del equipo, con la participación mas estrecha de las diversas gerencias de las áreas de operación, dando un mayor soporte y apoyo para el desarrollo de los planes.

Beneficios obtenidos: se formó la Comisión de Seguridad e Higiene, la Brigada de Atención a Emergencias, Comités Locales de Prevención de Accidentes y Comités Ambientales, los cuales son de un alto valor, ya que sus integrantes se acercan a sus compañeros de trabajo para hacerles ver la importancia de trabajar con seguridad y en equipo. Se llevan a cabo acciones de prevención, tales como: pláticas, entrenamientos, prácticas de seguridad equipos de protección personal, lugares de trabajos limpios y libres de riesgos, confort en clima y alumbrado.

Buenas prácticas: mayor y mejor involucramiento de todo el personal, entrenamiento enfocado a cada actividad, información continua y oportuna al personal sobre los diferentes riesgos que pudieran existir en sus respectivas áreas de trabajo. Además se cuenta con la información necesaria que permite tomar acciones oportunas en caso de alguna eventualidad (plan de respuesta a emergencias). También se llevan a cabo entrenamientos y simulacros de evacuación.



SEGLO, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

En diciembre de 1996, se consolida la participación conjunta de la Compañía Alemana Schnellecke y la Compañía Mexicana TMM, con el objeto de construir una nueva empresa, Seglo, S.A. de C.V., la cual está ubicada en el Km. 38 de la Autopista Silao, Guanajuato. La empresa proporciona servicio administrativo, contable, financiero y logístico en las áreas operativas y de almacenamiento de productos. Tiene cinco años brindando servicios a General Motors Complejo Silao.

Los principales procesos son: administración de procesos de recepción, almacenamiento y embarque, administración de surtido secuenciado, subensamble y control de inventarios.

Actualmente brinda sus servicios para: General Motors en Silao, Toluca y Ramos Arizpe; Ford en Hermosillo y Cuautitlan; Volkswagen en Puebla; Proctec & Gamble en Estado de México (Valta) y Apaseo el Grande, Gto. (Mariscal).

SITUACIÓN INICIAL

No existían procedimientos que ayudaran a cada uno de los empleados a realizar sus actividades con seguridad. Las áreas operativas tenían condiciones inseguras y fallas administrativas que hacían más riesgosas las operaciones para los empleados. No todo el personal sabía que hacer en caso de una emergencia, como llevar a cabo la revisión de la maquinaria (balancines), no se seguía un proceso de mantenimiento de los dollies, rampas y calzas; no se daba capacitación periódica en seguridad y salud.



Seglo, S.A. de C.V.

Un año antes de que la empresa se incorporara al Programa de Autogestión, se registraron 31 accidentes amarillos o leves, 2 accidentes rojos o incapacitantes y 7 enfermedades de trabajo.

El cumplimiento de la normatividad en daños a la salud era de 75%, la identificación de riesgos de 65% y el resultado de la evaluación integral de 70%. La tasa de asistencia fue de 98.75% y la de rotación de 3.43%. En el área de servicio de manejo de materiales se tenía controlado el riesgo en el manejo de montacargas, uso de herramienta de corte (cutter retráctil) y el traspaleo de material.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Para las operaciones se cuenta con una serie de procedimientos e instrucciones que ayudan a realizar los procesos paso a paso, controlando el riesgo latente dentro de las áreas de trabajo. Se ha logrado controlar ciertos riesgos mediante recorridos de seguridad, análisis de riesgos, capacitación en seguridad y salud laboral, campañas de seguridad, cumplimiento en el mantenimiento de equipo móvil, herramientas y equipo de arrastre.

Actualmente, se aplica un servicio preventivo de medicina del trabajo a través de exámenes periódicos a todo el personal, se documenta el diagnóstico de cada uno, se les indica como cuidar y mejorar su salud y la de su familia. Se proporciona capacitación continua al personal del servicio médico, recorridos por las áreas con el propósito de evaluar los riesgos de trabajo, se evalúan los estudios para determinar los niveles de iluminación y reflexión, niveles sonoros en áreas de trabajo, de temperatura y ergonómicos, todo ello coordinado por los médicos de la planta.

El cumplimiento de la normatividad en daños a la salud pasó a 93.3%, la de identificación de riesgos a 98.10 %. El resultado de la evaluación integral fue del 95.7%, la disminución de accidentes amarillos es de un 68.75% y de accidentes rojos o incapacitantes un 50%.

La principal mejora obtenida fue el involucramiento de todo el personal en trabajar con seguridad. Los trabajadores tienen el interés de cuidar su integridad física con el propósito de llegar a su hogar a convivir con la familia sin ninguna lesión.

El costo por los accidentes e incidentes (daños a instalaciones y equipo móvil), ha disminuido considerablemente, al cumplir con el programa de mantenimiento preventivo, capacitación efectiva y seguimiento al sistema de control de riesgos que se lleva actualmente en la planta.

Con respecto a buenas prácticas, se implementaron campañas de seguridad y salud; uno de los principales éxitos para disminuir los accidentes e incidentes, fue la implementación de la campaña "cero atajos", ya que la estadística mostraba que el mayor número de actos y condiciones inseguros eran por tomar éstos.



SERVIVENTAS DE MÉXICO, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Serviventas de México, S.A. de C.V., se encuentra ubicada en el Blvd. Nuevo Vallarta y Paseo Cocoteros S/N, Nuevo Vallarta, Nayarit. Es una empresa que se dedica a proporcionar servicios de hotelería dentro de la industria del turismo. Inició su operación en 1985 con 253 habitaciones, actualmente cuenta con 495 habitaciones, 102 suites en bloks y 14 suites en torres 1 y 2. Además de un centro de convenciones con capacidad para 1000 personas. El número de trabajadores que laboran en la empresa son 700 y el origen de su capital es canadiense.

SITUACIÓN INICIAL

Al momento de su incorporación al Programa de Autogestión, la empresa no contaba con la mayoría de manuales y documentación en materia de seguridad e higiene, realizaba sus procedimientos con poca proyección y medición, el personal no tenía plena conciencia sobre la importancia de la seguridad e higiene en el trabajo. En el año previo a su incorporación al Programa, registró 20 accidentes de trabajo de acuerdo al diagnóstico inicial, y su nivel de cumplimiento de la normatividad fue del 90%.



Serviventas de México, S.A. de C.V.

El ausentismo y rotación de personal, fue del orden de 2 y 12% respectivamente. Los peligros asociados al proceso principal de la empresa, son resbalones y heridas punzo cortantes, así como el riesgo por manejo de recipientes sujetos a presión y calderas.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

La empresa logró establecer mejoras con la aplicación de los elementos del Sistema de Administración en Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST. Realizó un análisis integral y por áreas de los riesgos de trabajo existentes, lo cual permitió llevar a cabo el cambio de algunos recipientes sujetos a presión y calderas. Se incluyeron lineamientos sobre seguridad y salud en la descripción de los puestos de trabajo. Asimismo, realizó análisis específicos de los accidentes e incidentes de trabajo, con la finalidad de aplicar medidas preventivas y correctivas, todo ello, con la participación de la Comisión Mixta de Seguridad e Higiene. Se remodelaron las áreas de servicio y del personal para mejorar el ambiente laboral y dar una mejor imagen.

Estas medidas permitieron una disminución significativa en los accidentes de trabajo, mejora en la productividad de los trabajadores, disminución de la tasa de ausentismo y rotación, las cuales pasaron a 0.03 y 10.78% respectivamente y se lograron ahorros económicos con la disminución del porcentaje de la prima de riesgos ante el Instituto Mexicano del Seguro Social.

Como buenas prácticas, promueve entre sus trabajadores la realización de actividades seguras en el trabajo, el uso del equipo de protección personal, la capacitación permanente y las medidas preventivas, sobre todo en el manejo manual de cargas y el uso de sustancias químicas peligrosas. De igual forma, se toman en consideración las recomendaciones de la Comisión Mixta de Seguridad e Higiene, en beneficio de todos.



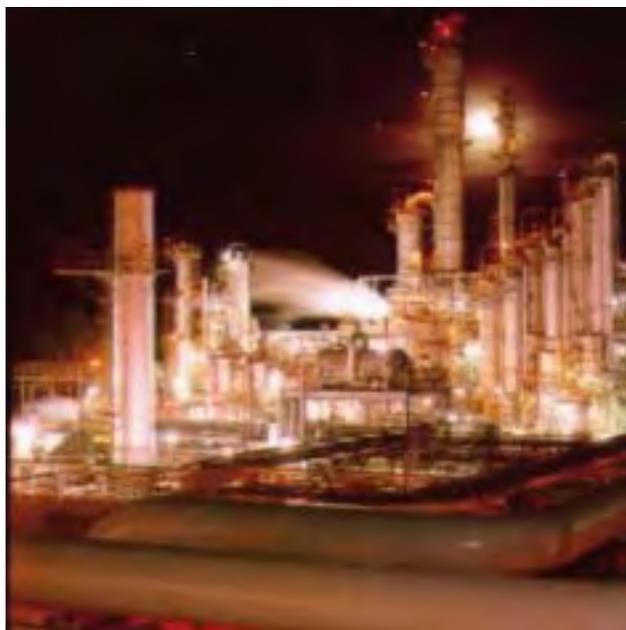
UNIVEX, S.A.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

La Planta de Univex, S.A., está ubicada en el Municipio de Salamanca Guanajuato, con una plantilla de 322 trabajadores y en la que se laboran 7 días a la semana durante los 365 días del año. Inició operaciones en 1970. Su producto principal es la Caprolactama, producto intermedio en la elaboración de nylon 6 (poliamida 6), materia prima para la elaboración de fibras textiles y plásticos para industrias automotrices y de artículos para el hogar. Otro de sus productos es sulfato de amonio, fertilizante usado para la agricultura en el mercado nacional, cubriendo la demanda del centro del país. La empresa exporta parte de su producción al Continente Asiático.

SITUACIÓN INICIAL

Teniendo como un factor importante la seguridad y salud ocupacional de los trabajadores, la empresa no contaba con un Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST, por tal razón, se incorporó al Programa de Autogestión propuesto por la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, con la finalidad de buscar mejoras que garantizaran un mejor manejo de la seguridad en todos sus aspectos. Cuando Univex se integra al Programa, se tenía registrado 1 accidente leve. La evaluación de la normatividad arrojó un 92% de cumplimiento y 3% de ausentismo.



Univex, S.A.

Los principales riesgos del proceso son: posible fuga de materiales, tales como ciclohexano, oleum o amoníaco, riesgos asociados a trabajos en alturas, espacios confinados, trabajos con líneas vivas y manejo de materiales peligrosos.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Al contar con un proceso para la administración de la seguridad y salud en el trabajo, se logró tener mayor control sobre las actividades y sus mejoras, se desarrollaron métodos de registros e indicadores mensuales que permiten monitorear su desempeño en seguridad.

En la última evaluación se obtuvo un 99.9% de cumplimiento de la normatividad y un 100% en el Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST, y al término de 2005 solamente se presentaron 2 accidentes menores.

Los beneficios obtenidos en la empresa son el reforzamiento de la cultura de seguridad en todo el personal, mayor participación en los programas de prevención, así como un mayor sentido de pertenencia del personal que se refleja en la comunidad.

Las actividades consideradas como buenas prácticas por Univex, son: el análisis de los procesos de la planta donde se detectan oportunidades de mejora en lo concerniente a la seguridad, el seguimiento mensual de los indicadores preventivos que se manejan para toda la línea de la organización y cuyos responsables son los encargados de cada área, los procedimientos operativos que incluyen las recomendaciones de seguridad para minimizar probabilidad de riesgo o lesión.



VAQUEROS NAVARRA DE TEHUACÁN, S.A. DE C.V., PLANTA II

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Vaqueros Navarra de Tehuacán, S.A. de C.V., Planta II, se localiza en la calle Juan Escutia No. 901, Col. Niños Héroes, Tehuacan, Puebla, C.P. 75760. La empresa se dedica a la manufactura y confección de prendas de vestir con una producción 100% de exportación. Inició labores el 26 de julio del 2000. Actualmente cuenta con 1,223 trabajadores y su capital es 100% mexicano.

SITUACIÓN INICIAL

La empresa inicialmente solo contaba con prácticas internas relativas a la seguridad e higiene, pero era necesario un sistema en la materia que le permitiera cumplir con los estándares de sus clientes y las normas aplicables, ya que la producción es 100% de exportación. Con el propósito de contar con un Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST, que permitiera alcanzar los objetivos, el 6 de marzo de 2001 empresa y sindicato firmaron el Compromiso Voluntario para ingresar al Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo.



Vaqueros Navarra de Tehuacán, S.A. de C.V., Planta II

En este año se registraron 29 accidentes de trabajo derivados de condiciones y actos inseguros. Al iniciar su participación en el Programa de Autogestión, obtuvo 94.12% de cumplimiento normativo en materia de seguridad e higiene.

Algunos peligros y riesgos asociados al proceso principal eran: maquinaria sin dispositivos ni protectores de seguridad y sobrecarga de materiales.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST, que tiene implementado, ha generado un mayor involucramiento a nivel directivo y operativo en aspectos de seguridad e higiene. Asimismo, ha logrado un 95.17% de observancia de la normatividad, lo que le ha permitido cumplir con los códigos de conducta de sus clientes en lo referente a seguridad e higiene, así como disminuir gradualmente el número de accidentes hasta llegar a 11 en el último año.

Actualmente cuenta con una política que establece el compromiso de todos los niveles de la organización con el Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST, implementado en la empresa.

Los beneficios que ha obtenido son: la eliminación, reducción o control de los factores de riesgo en las áreas de trabajo, disminución de los índices de siniestralidad, protección del activo fijo, mejora en la productividad, satisfacción y reconocimiento de los clientes, ventaja competitiva sostenible, operación segura y saludable del personal, reducción en el pago de cuotas por riesgos de trabajo, cumplimiento de la normatividad en materia de seguridad e higiene, no-inspección hombres trabajando.

Los logros tan evidentes que se han obtenido, demuestran no tan solo una cultura de seguridad, sino también una mentalidad de mejora continua en los directivos y trabajadores, por lo que la atención a la seguridad y salud en el trabajo representa una inversión rentable donde los beneficios son tangibles.

Algunas de las buenas prácticas que la empresa ha adoptado son: políticas, normas y procedimientos en materia de seguridad e higiene; concientización en el uso, cuidado y mantenimiento del equipo de protección personal en todas las áreas donde se requiere; mayor capacitación, adiestramiento y participación activa del personal en los programas de seguridad; simulacros para responder ante situaciones de emergencia e interacción con la comunidad.



VELCROMEX, S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Velcromex, S.A. de C.V., es una empresa que se dedica a la fabricación de sujetadores autoadheribles de la marca registrada Velcro para los mercados de las industrias automotriz y médica, así como para el consumidor directo. La empresa está ubicada en calle 13, No. 1545 de la Ciudad de Agua Prieta, Sonora. Inició sus actividades en mayo de 1984, con un total de 30 empleados. Después de varias etapas de ampliaciones, actualmente su principal fortaleza se finca en su fuerza laboral de 905 empleados, distribuidos en dos edificios situados en el mismo predio en una superficie de 32,427 m². La empresa pertenece a la Corporación Velcro de origen norteamericano.

SITUACIÓN INICIAL

La empresa inicialmente, no contaba con un Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST, por lo que no había una cobertura total de la normatividad, la detección de oportunidades de mejoras eran escasas, se detectaban a través de recorridos poco organizados de la Comisión de Seguridad e Higiene y de las visitas de inspección de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social. Bajo estas circunstancias, en el año 2000 las estadísticas sobre accidentes de trabajo no fueron buenas, ya que se tuvieron 54 con una tasa de incidencia de 4.57%.



Velcromex, S.A. de C.V.

Respecto al cumplimiento de la normatividad, al inicio del Programa de Autogestión, se obtuvo un 47.1 % al hacerse la primera evaluación integral de la empresa.

En ese mismo año (2000), los índices de rotación y ausentismo fueron de 4.89% y 9.71%, respectivamente.

Los principales peligros asociados a los procesos de la empresa se ubican mayormente en las extremidades superiores por el uso de máquinas de costura, selladoras, remachadoras, enrolladoras, troqueladoras, cortadoras y herramientas manuales; además de los derivados por el manejo de sustancias químicas; la exposición al ruido, manejo de materiales y puestos de trabajo con diseño ergonómico inadecuado.

CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Una vez firmado el Compromiso Voluntario, con el apoyo de la Dirección General de la empresa, se creó el área de seguridad y medio ambiente, siendo uno de sus propósitos implementar el Programa de Autogestión, que a la postre llevó al establecimiento del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, SASST, con lo que esta materia se convirtió en la principal prioridad en la empresa, lográndose con ello la motivación del personal a todos los niveles y su participación para contribuir al logro de los objetivos del sistema.

Al final de la tercera evaluación, el resultado en los indicadores de accidentabilidad, son significativos, ya que se redujeron a 11 la cantidad de accidentes y a 1.16 la tasa de incidencia. A la fecha, la disminución continúa, situando a la empresa en niveles de 3 accidentes y 0.3 como tasa de incidencia en lo que va del año 2005.

Por otro lado, el cumplimiento de la normatividad se situó en 98%; mientras que los índices de rotación y ausentismo bajaron a 2.9% y 2.3% respectivamente.

Entre los beneficios obtenidos por la empresa se tienen los siguientes: la instalación de un sistema automático de cerca de 3000 rociadores con su red de hidrantes para la supresión de incendios; integración de brigadas de emergencias con entrenamiento en escuela especializada; una Comisión de Seguridad e Higiene bien organizada y efectiva; mejoramiento en todas las instalaciones; capacitación al 100% del personal en la prevención y combate de incendios; juntas mensuales de seguridad con todos los empleados; mejor uso del equipo de protección personal; identificación de contaminantes del medio ambiente laboral; incremento de la productividad y calidad de los productos; servicio de entregas a tiempo a los clientes; buena imagen ante la comunidad; ahorro en el pago de la prima de riesgo al Instituto Mexicano del Seguro Social.

Como parte de las buenas practicas, se tiene la implementación de un programa general de seguridad e higiene, cambio radical de los empleados en la cultura hacia la seguridad y salud, investigación efectiva de los accidentes y medición efectiva de resultados.