

# CASOS DE ÉXITO 3

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



Programa de Autogestión  
en Seguridad y  
Salud en el Trabajo

# **Casos de éxito 2006 Tomo 3**

Programa de Autogestión  
en Seguridad  
y Salud en el Trabajo

Sistemas de Administración  
de la Seguridad y Salud en el Trabajo

© 2006

Secretaría del Trabajo y Previsión Social

Derechos reservados conforme a la Ley

ISBN 968-813-781-2

1a. Edición

Impreso y hecho en México

Printed and made in Mexico

**Secretaría del Trabajo y Previsión Social**

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

**Lic. Emilio Gómez Vives  
Subsecretario del Trabajo, Seguridad y Previsión Social**

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

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

**Act. Eduardo Vallejos Dellaluna  
Oficial Mayor**

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



## CONTENIDO

Presentación, 7

Introducción, 9

- I. Aditivos Mexicanos, S.A. de C.V., 11
- II. Agrícola Industrial La Villita, S.A. de C.V., 13
- III. Alambrados y Circuitos Eléctricos, S.A. de C.V., 15
- IV. Branson de México, S.A. de C. V., 17
- V. Bridgestone Firestone de México, S.A. de C.V., Planta Cuernavaca, 19
- VI. Caleras de Guanajuato, S.A. de C.V., 21
- VII. Ciba Especialidades Químicas México, S.A. de C.V., 23
- VIII. Cilag de México, S. de R.L. de C.V., 25
- IX. Chesteron Mexicana, S.A. de C.V., 27
- X. Du Pont, S.A. de C.V., 29
- XI. Embotelladora de San Juan, S.A. de C.V., 31
- XII. Grupo Celanese, S.A., 33
- XIII. Hewlett-Packard México, S. de R.L. de C.V., 35
- XIV. IBM de México, S.A. de C.V., 37
- XV. Laboratorios Clínicos Quezada, S.C., 39
- XVI. Lavapant de Tehuacán, S.A. de C.V., 41
- XVII. Manufacturas Avanzadas, S.A. de C.V., 43
- XVIII. Manufacturas Estampadas, S.A. de C.V., 45
- XIX. Minera Bismark, S.A. de C.V., 47
- XX. Petrocel, S.A. de C.V., 49
- XXI. Policyd, S.A. de C.V., Planta Altamira, 51
- XXII. Procter & Gamble Manufactura, S. de R.L. de C.V., Planta Apizaco, 53
- XXIII. Productos para el Cuidado de la Salud, S.A. de C.V., 55
- XXIV. Refrescos Victoria del Centro, S.A. de C.V., 57
- XXV. Vaqueros Navarra de Tehuacán, S.A. de C.V., Planta I, 59



## PRESENTACIÓN

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

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

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

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





# INTRODUCCIÓN

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

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

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

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

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

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

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

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

Actualmente el PASST incorpora a 2,038 centros de trabajo, en los cuales el más efectivo cumplimiento de la normatividad se ha reflejado en una disminución de 3,129 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 632, 173, 936 de pesos. Cabe destacar que en las empresas que participan en el PASST la tasa de incidencia de accidentes de trabajo se ha reducido gradualmente hasta llegar a un 1.14 casos por cada 100 trabajadores, mientras que la tasa nacional es del 2.3. Esto confirma clara y felizmente la bondad del ejercicio.



## ADITIVOS MEXICANOS, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

La empresa Aditivos Mexicanos, S.A. de C.V., se encuentra ubicada en Norte 3 #13, Nuevo Parque Industrial, San Juan del Río, Querétaro. Forma parte del Corporativo Chevron Oronite Co. Llc. Tiene 16 años de operación en la industria química, se dedica a los procesos de reacción y filtrado, de aditivos como: alquilfenoles, dispersantes, ditiofos-

fatos, fenatos, sulfonatos y mezclas, para el mercado nacional y extranjero de empresas que se dedican a la fabricación de aceites lubricantes. Actualmente la empresa cuenta con una plantilla laboral de 62 trabajadores y 44 empleados; la composición de su capital es 60% de origen nacional y 40% proveniente de Estados Unidos de Norteamérica.



Aditivos Mexicanos, S.A. de C.V.

## SITUACIÓN INICIAL

Al inicio de su incorporación al Programa de Autogestión, la empresa tenía dificultades para mantener un seguimiento sobre las actividades relacionadas con el cumplimiento normativo, el personal no comprendía el significado de incidente y accidente de trabajo y no existían medidas concretas sobre la prevención de accidentes al no contar con un programa para la identificación y seguimiento de condiciones inseguras o el análisis de los casos ocurridos, en general su enfoque era más sobre acciones correctivas que sobre las acciones preventivas. Entre las áreas de oportunidad que se detectaron en el diagnóstico inicial se encuentran aspectos sobre: protección y dispositivos de seguridad en maquinaria y equipo, condiciones del medio ambiente de trabajo, sistema contra incendios, instalaciones eléctricas, señales, avisos de seguridad y código de colores, así como el manejo, transporte y almacenamiento de materiales. Con relación a los accidentes y enfermedades en el año previo a su incorporación se registraron 14 incidentes, 10 enfermedades y 1 accidente con un total de 21 días de incapacidad. En la evaluación inicial alcanzó el 91% en el cumplimiento de la normatividad aplicable. Los peligros a que están expuestos los trabajadores se relacionan con el manejo de sustancias químicas peligrosas como: fenol, gas natural, gas L.P., monometilamina, pentasulfuro de fósforo, alcohol isobutílico, xileno, metanol, ácido acético, ácido fórmico, alcohol hexílico y mezcla de alcoholes que pueden provocar quemaduras por contacto o inhalación en brazos, ojos, piel facial, aparato respiratorio y digestivo.

## CARACTERÍSTICAS DEL SASST

La empresa logró mejorar su sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo lo cual le facilitó un manejo adecuado y ordenado de su información, como son las hojas de seguridad sobre sustancias químicas peligrosas en español e inglés, un control y actualización de los documentos sobre sus procesos, la revisión de su sistema contra incendios; y de acuerdo con los requerimientos señalados en las normas lleva carpetas debidamente rotuladas en las que se archiva la información cronológicamente, lo que les permite hacer un resumen anual para establecer mejoras. En la evaluación para obtener el tercer nivel de reconocimiento alcanzó el 100% de cumplimiento sobre la normatividad aplicable a la seguridad e higiene. Como parte de los beneficios que la empresa ha obtenido se encuentran: ser considerada por clientes, proveedores y la comunidad como una empresa segura, siendo importante poder sustentarlo con los hechos; considerando el giro de la empresa, los accidentes registrados son evaluados como no graves lo que ha permitido que la empresa no se vea afectada en su operación. Como parte de sus buenas prácticas, realiza periódicamente auditorías internas a través de la Comisión de Seguridad e Higiene en coordinación con el departamento responsable de la seguridad e higiene.



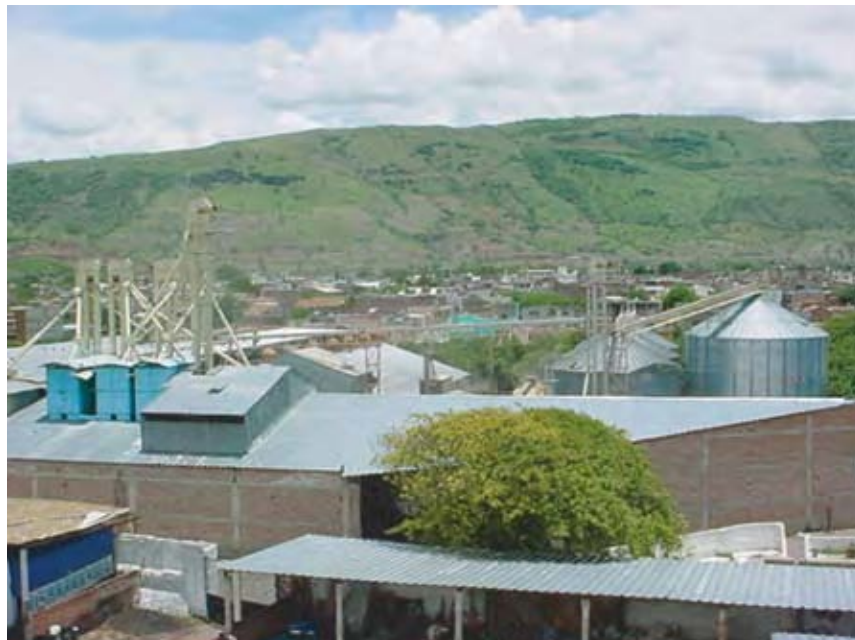
## AGRÍCOLA INDUSTRIAL, LA VILLITA, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Agrícola Industrial la Villita, S.A. de C.V., fundada el 3 de octubre de 1978, se ha mantenido durante 27 años al contar con una excelente administración.

Esta empresa está dedicada a la industrialización y procesamiento del arroz palay (arroz con cáscara) de las comunidades de Villa Hidalgo, San Juan de Abajo y La Curva del estado de Nayarit, y las comunidades de Tomatlán, Mascota y Trapiche del Abra, Jalisco.

Cuenta con 25 trabajadores permanentes y está ubicada en la calle Prolongación Madero Sur #200 en el Municipio de Ixtlán del Río, Nayarit, México, C.P. 63940. Realiza 2 zafras en el año, la primera en mayo y junio y la segunda en octubre y noviembre. El origen del capital es 100% mexicano. El producto está destinado al mercado nacional, cuya presencia es principalmente en las ciudades de México, Guadalajara, Morelia y Tepic. En estas ciudades se ofrecen las variedades de arroz Super Extra, Milagro, Morelos y Superior, así como arroz medio grano y granillo de arroz, como subproductos se tienen el pulido de arroz y la cascarilla.



Agrícola Industrial La Villita, S.A. de C.V.

## SITUACIÓN INICIAL

De acuerdo con el diagnóstico inicial no se contaba con un programa de seguridad e higiene bien establecido, ni con políticas definidas. La actitud de los trabajadores hacia el cambio no era muy favorable. El Compromiso Voluntario que estableció para su incorporación al Programa de Autogestión, ayudó a comprender que la seguridad y salud de los trabajadores es lo más importante. Las áreas de oportunidad que se detectaron fue la capacitación adecuada a cada lugar de trabajo y la implantación de un sistema de seguridad y salud en el trabajo para reducir la tasa de accidentes.

El número de accidentes en el año previo de su incorporación al Programa de Autogestión fue de dos. El porcentaje de cumplimiento alcanzado en el 2002 con el diagnóstico fue de 89, este documento fue el primero en aplicarse y darle seguimiento en la empresa. Asimismo la rotación del personal era de 15% y en la actualidad se tiene del 5%, de igual forma el ausentismo de los trabajadores disminuyó a un 5%. Los principales riesgos a que se exponen los trabajadores son luxaciones lumbares por esfuerzos musculares derivado de una mala postura al cargar los costales de arroz.

## CARACTERÍSTICAS DEL SASST

A partir de la implementación del Programa de Autogestión fueron notorias las mejoras en todas las áreas de la empresa, al contar con una mejor administración en materia de seguridad e higiene, la tasa de accidentes de trabajo fue reduciéndose hasta llegar a cero durante 3 años consecutivos.

Se hicieron programas de capacitación, los cuales se desarrollan de acuerdo a las necesidades de la empresa.

Se realizaron los siguientes programas:

- Seguridad e higiene (se realiza año con año),
- Prevención contra incendios,
- Seguridad e higiene para trabajos de soldadura y corte,
- Manejo del diesel industrial.

En mayo de 2005 el porcentaje de cumplimiento de la normatividad registrado en la evaluación, fue de un 98, y una tasa de cero en accidentes de trabajo.

La empresa ya recibió certificados en los tres niveles de actuación, así como la acreditación por la Secretaría del Trabajo y Previsión Social. Continuará trabajando para reducir la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social, hasta llegar al factor mínimo, a fin de obtener el ahorro económico.

Como buenas prácticas se lleva a cabo la comunicación constante entre patrones y trabajadores, encargados de área y mandos medios, todo esto para que exista siempre la coordinación para realizar todas las actividades. Otra es la revisión constante por la Comisión de Seguridad e Higiene en todas y cada una de las áreas, a fin de evitar cualquier acto o condición insegura que pueda ocasionar un riesgo en los trabajadores.

La motivación constante del trabajador hace que se esfuerce por dar un extra en su labor, y de esta manera impulsar el compañerismo y el trabajo en equipo para el cumplimiento de las metas a corto y largo plazo por parte de la empresa.

**DELPHI****ALAMBRADOS Y CIRCUITOS  
ELÉCTRICOS, S.A. DE C.V.****DESCRIPCIÓN  
DE LA EMPRESA**

Alambrados y Circuitos Eléctricos, S.A. de C.V., se ubica en Santa Rosa de Viterbo No. 12, en el Parque Industrial FINSA de la ciudad de Querétaro, Querétaro. Inició sus actividades hace nueve años, se dedica a la fabricación de direcciones automotrices y flechas homocinéticas para diversas firmas como JC Controls, CNH Mexicana, GM Brasil y GM Estados Unidos, así como a la fabricación de partes para automóviles como el chevy, camioneta avalanche, suburban, colorado y cavalier, entre otros. Actualmente laboran en la empresa 255 trabajadores y el capital procede de los Estados Unidos de Norteamérica.

**SITUACIÓN INICIAL**

La empresa ya contaba con reglas corporativas, sin embargo hacia falta trabajo y un cambio para impulsar una cultura en seguridad. El autodiagnóstico les permitió identificar áreas de oportunidad en el campo de la participación tanto del personal como de la gerencia en el desarrollo de los programas, con un enfoque que permitiera a los empleados comprender la importancia de la seguridad e higiene como elemento fundamental de la mejora continua. Al momento de su incorporación al Programa tenían el registro de cinco casos de accidentes de trabajo.



Alambrados y Circuitos Eléctricos, S.A. de C.V.



Como resultado de la evaluación en el diagnóstico inicial, obtuvo 96% en el cumplimiento de la normatividad. De los peligros a que están expuestos los trabajadores se encuentran los derivados del manejo de maquinaria y equipos hidráulicos, neumáticos y eléctricos que pueden provocar electrocuciones, golpes, heridas cortantes o amputaciones principalmente en las extremidades superiores e inferiores; así como, del uso de sustancias químicas peligrosas que pueden provocar lesiones en los ojos por salpicaduras.

### CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Las mejoras en el sistema de administración de la seguridad y salud permitió que el personal de la empresa se sumara al compromiso de apoyar su cumplimiento y se incrementara la inversión en programas de mejora y cambio de cultura. Se incrementó el programa de seguridad denominado Administración Preventiva de Riesgos (APR), a través del cuál se depositó la responsabilidad en los equipos de trabajo bajo la conducción del área de seguridad e higiene, con el propósito de administrar los riesgos de trabajo y mantener un control y seguimiento de los plazos de cumplimiento, que puede derivar incluso en el paro de la maquinaria que opere bajo condiciones inseguras, contando con todo el apoyo de las gerencias de planta.

Actualmente en la empresa no se han presentado casos de accidentes de trabajo y en la evaluación para obtener el tercer nivel de reconocimiento obtuvo el 100% en el cumplimiento de la normatividad.

Como parte de los beneficios a la empresa señala: todo el personal está identificado y comprometido con el cumplimiento de la política de seguridad plasmada en tres puntos, "La seguridad en DELPHI es nuestra prioridad No. 1", "Todos los accidentes pueden y deben ser evitados", "La seguridad es una responsabilidad compartida"; la reducción de la prima del seguro de riesgos de trabajo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social; el reconocimiento de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, así como del Corporativo; la reducción de hasta 80% de los incidentes menores; el cumplimiento de los estándares de calidad solicitados por sus clientes, como requisito para ser parte de su cartera de proveedores. Las buenas prácticas de la empresa se desarrollan en talleres de entrenamiento teóricos y prácticos para la administración de los riesgos de trabajo detectados; la creación por parte de los trabajadores de carteles de difusión sobre la seguridad.

**BRANSON**

**BRANSON DE MÉXICO, S.A. DE C.V.**

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Branson de México, se encuentra ubicada en la Carretera Nacional Km. 8.5, Módulo Industrial América, Nuevo Laredo, Tamaulipas. Es subsidiaria de la empresa Branson Ultrasonics Corp., perteneciente al Grupo Emerson Electric. Inició sus operaciones en julio de 1996 y actualmente cuenta con 150 trabajadores. Es una empresa líder mundial en la fabricación de maquinaria y equipo que usa tecnología de ultrasonido, donde la vibración produce calor que funde las partes a unir, resultando una sólida unión molecular. Las principales aplicaciones de la tecnología ultrasónica son la limpieza de precisión y la soldadura de plástico y metal.

La compañía ha expandido su tecnología de unión de plásticos incluyendo soldadoras de vibración lineal y orbital, hot plate y soldadura spin. Adicionalmente y debido a la capacidad de su equipo técnico y humano, elabora subensambles, que utiliza en la misma planta para la fabricación de equipo de soldadura ultrasónica para plásticos. Los productos que elabora para la limpieza ultrasónica, ofrecen a sus clientes beneficios reales como: incrementa la velocidad de precisión, ahorros en costos de energía, trabajo y espacio en piso, tecnología más respetuosa con la salud de los trabajadores y el medio ambiente.



Branson de México, S.A. de C.V.

## SITUACIÓN INICIAL

Cuando la empresa se incorporó al Programa de Autogestión, no contaba con un sistema para la administración de la seguridad y salud en el trabajo, centraba sus actividades en acciones correctivas y no existía un orden para el seguimiento. Con relación al cumplimiento de la normatividad, requería establecer acciones para la realización y seguimiento de los exámenes médicos periódicos; los estudios requeridos por la normatividad aplicable a la actividad de la empresa; colores de seguridad e higiene en tuberías y avisos de seguridad; unificación de formatos para las hojas de seguridad en idioma español para el manejo de sustancias químicas peligrosas y el establecimiento de un plan para la formación, capacitación y seguimiento de las brigadas de emergencia. En los años 1999 y 2000 se presentaron 2 accidentes incapacitantes, generando un total de 50 y 26 días de ausentismo, respectivamente. En cuanto a los indicadores sobre ausentismo y rotación de personal se ubicaron en 1.28 y 3%. Por el tipo de giro de la empresa el riesgo principal es físico, representando peligro para las extremidades superiores y cara como: machucones, quemaduras, laceraciones, atrapamientos y descargas eléctricas; de la misma forma, existen riesgos derivados del manejo de sustancias químicas peligrosas y el manejo manual de cargas.

## CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo permitió contar con el apoyo de la alta gerencia para establecer la seguridad como una línea de administración estratégica, asignándole mayor presupuesto hacia este rubro; establecer responsabilidades a todos los niveles y mayor participación de los trabajadores, incrementar la comu-

nicación para involucrarlos en la cultura de prevención y avanzar hacia una mejora continua; adicionalmente se integraron nuevos y mejores equipos de protección personal; se contrató un médico, quien realiza los exámenes de ingreso y periódicos al personal y asesora las campañas de prevención en materia de salud. Como resultado se logró la reducción de accidentes, manteniéndose por más de 4 años consecutivos en cero, favoreciendo el clima laboral y la productividad, obteniendo en la última evaluación el 100% en el cumplimiento de la normatividad.

Los beneficios obtenidos por la empresa se reflejan en la mejora de sus instalaciones y los puestos de trabajo con la incorporación de conceptos ergonómicos en el diseño de las estaciones de trabajo, monitoreo de las condiciones del medio ambiente (ruido, iluminación, micro ambiente laboral, etc.); se logró reducir el porcentaje de la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social al mínimo legal establecido. Branson de México es la primera industria certificada y acreditada en Nuevo Laredo y dentro del grupo Emerson en México. Asimismo, el beneficio más arraigado en la compañía es el compromiso de cada uno de sus trabajadores hacia la seguridad haciendo escuchar su voz y reportando cualquier condición insegura o acto inseguro, así como, emitir recomendaciones para reducir o eliminar riesgos de trabajo. Como prácticas seguras se incorporaron auditorías periódicas al sistema de administración de la seguridad; se integró el tema de seguridad al plan formal de comunicación de la empresa, se enfatiza periódicamente a los empleados la cultura en seguridad, y de forma permanente se analiza los procesos y puestos de trabajo.



## BRIDGESTONE FIRESTONE DE MÉXICO, S.A. DE C.V., PLANTA CUERNAVACA

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Bridgestone Firestone de México es una filial de Bridgestone Americas Holding, Inc., a su vez subsidiaria de Bridgestone Corporation de Japón.

Bridgestone Corporation es el fabricante de neumáticos y productos de hule más grande del mundo; desarrolla, fabrica y comercializa principalmente las marcas Bridgestone y Firestone, así como otras asociadas y privadas. Bridgestone además fabrica productos industriales de hule tales como bandas transportadoras, mangueras y defensas marinas, etc., así como productos químicos y una diversidad de artículos deportivos.

Con más de 65 años de operaciones en el país; Bridgestone Firestone de México produce y comercializa en el país diferentes medidas de llantas para automóvil, camioneta y camión, así como para maquinaria agrícola y fuera de carretera, entre otros.

### SITUACIÓN INICIAL

Para Bridgestone Firestone, Planta Cuernavaca, la seguridad es primordial, es por eso que se incorpora al Programa de Auto-gestión para desarrollar un sistema de administración en seguridad y salud en el trabajo, partiendo de sus sistemas ya implementados en la planta y para dar un reforzamiento al trabajo desarrollado en materia de prevención de accidentes y salud laboral.



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

En coordinación con el Sindicato se difundió a todos los asociados y asociados base la implementación de un sistema que permitiera lograr la confianza de todos en la aplicación de las medidas adoptadas para una mejor comprensión y apoyo en la reducción de accidentes, enfatizando que el beneficio obtenido es el reflejo del compromiso que la empresa tiene con la seguridad de cada uno de los trabajadores sin sacrificar la calidad, productividad y los costos, siendo esto un beneficio económico para sus familias.

Cuando la empresa ingresó al Programa de Autogestión, se tenían registrados 13 casos de accidentes y una tasa de incidencia de 1.87, lo cual fue muy favorable al inicio, ya que esto permitió obtener el primer reconocimiento prácticamente directo como Industria Segura y los reconocimientos del segundo y tercer nivel en tan solo un año. Los reconocimientos son reflejo de la confianza generada entre los asociados base y asociados en el desarrollo de los programas de seguridad para el bienestar de todo el personal del centro de trabajo.

Son pocas las empresas que cumplen al 100% con la normatividad y esto se debe generalmente a que la legislación se actualiza constantemente. En Bridgestone Firestone se tiene un sistema con el cual se revisa la normatividad continuamente para estar al día sobre la legislación que aplica y los cambios que se registran en ella. Con el análisis continuo de la normatividad y su aplicación se ha logrado obtener un cumplimiento del 98.25%.

Uno de los factores importantes en la reducción de accidentes es el ausentismo y la rotación del personal, lo cual implicaba sustituir por otros a los asociados que faltaban, pro-

vocando con ello mayores riesgos ya que en la mayoría de los casos los asociados sustitutos no tienen la práctica suficiente para cubrir las actividades del personal que se ausentan de la planta. Los principales peligros asociados al proceso principal de la empresa son atrapamiento por equipo y/o maquinaria e incendio.

### CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Con la aplicación del sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo se realizaron mejoras en el control estadístico; en el proceso de investigación de accidentes; en el refuerzo al sistema Line Driven y en el cumplimiento de los programas de seguridad e higiene.

La revisión y análisis que se hace de las leyes, normas y reglamentos para su aplicación a este centro de trabajo, ha permitido lograr el cumplimiento de la normatividad en un 99% durante 2004 y mantener controlados los accidentes tanto en número como en severidad. Los beneficios obtenidos son: una mayor concientización sobre seguridad; mejor desempeño en seguridad a nivel corporativo; generar una mayor confianza en los resultados de seguridad; mayor participación del comité sindical y obtener el reconocimiento como Industria Segura por parte de la STPS.

Buenas prácticas: implementación de recorridos semanales de seguridad por áreas de producción; difusión de accidentes ocurridos; pláticas de seguridad a todo el personal después de paros largos de producción; capacitación en seguridad a personal que cambia de puesto; desarrollo de campañas de seguridad tales como: el Sistema de Puertas de Seguridad y Cero Accidentes.



## CALERAS DE GUANAJUATO, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Caleras de Guanajuato, S.A. de C.V., es una empresa adquirida en la alianza establecida entre Grupo Calidra y Grupo Piracal, actualmente es una planta automatizada con una fuerza laboral de 40 trabajadores, cuenta con, el "Sindicato de Trabajadores de la Industria del Cemento, Cal, Asbesto, Yeso, Envases y sus productos similares y conexos de la Republica Mexicana".

El nombre del corporativo es Servicios Administrativos Calidra, S.A. de C.V., con domicilio en Av. Vasco de Quiroga #1800 P.H., Col. Santa Fe en la Delegación Álvaro Obregón, México D.F., inició sus funciones en el año de 1996, se dedica a la hidratación y venta de cal

(hidróxido de calcio), tipo de productos que elaboran Nixtocal, Quimex 90, Piracal y Calidra, el mercado es nacional (Guanajuato, Michoacán y Jalisco), las materias primas utilizadas son el óxido de calcio, agua y saco de papel.

### SITUACIÓN INICIAL

Se trabajaba en malas condiciones de seguridad e higiene, la Comisión de Seguridad e Higiene no tenía la fuerza de decisión, había muchos accidentes y una prima de riesgo muy alta, no se investigaban los accidentes, es decir, no existía una cultura de seguridad en la planta, las principales carencias eran sobre el uso del equipo de protección personal, que no era utilizado por los trabajadores, la capacitación no se programaba ni se impar-



Caleras de Guanajuato, S. A. de C.V.

tían en sus tiempos, no había manuales y procedimientos de seguridad e higiene, faltaban estudios de iluminación, ruido, polvo, etc. Las instalaciones eléctricas estaban en muy malas condiciones, la Comisión de Seguridad no realizaba los recorridos. El número de accidentes previo a la incorporación al Programa de Autogestión fue de 4 con 82 días de incapacidad. El porcentaje de cumplimiento de la normatividad alcanzado de acuerdo a los resultados de la evaluación al aplicarse el diagnóstico inicial, fue de 87.9. El número de trabajadores promedio fue de 38 trabajadores con una tasa de incidencia de ausentismo en el trabajo del 10.52%. Los principales peligros a los que están expuestos los trabajadores en este centro de trabajo según el análisis de riesgo realizado a la maquinaria y equipo, así como en base a la estadística de accidentabilidad de 1996 al 2003 es el siguiente:

TIPO DE ACCIDENTE	CANTIDAD
Conjuntivitis	17
Caídas	5
Machucos	5
Golpes	4
Quemaduras	2
Heridas cortantes	2
Dorsalgias	1
Aspiración de cal	1
Querratitis química	1
Total de accidentes	38

### CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Actualmente el personal trabaja bajo un enfoque de seguridad total "la seguridad es responsabilidad de todos", a la fecha (octubre de 2005) se ha llegado a 810 días sin accidentes. Para el funcionamiento del sistema de admi-

nistración de la seguridad y salud en el trabajo, se cuenta con: manual de gestión, políticas, estudios, procedimientos e instrucciones de trabajo bien establecidas. Asimismo, se realizan auditorías cruzadas entre departamentos para detectar nuevas áreas de oportunidad.

El número de accidentes registrados es el siguiente:

AÑO	ACCIDENTES	DIAS DE INC.
2002	5	375
2003	4	82
2004	0	0
2005	0	0 octubre de 2005

Los beneficios obtenidos con el sistema de administración y la evaluación de la normatividad fue el cambio de actitud de los trabajadores, una mayor conciencia en seguridad como parte integral de trabajo y no como una regla más, participación en las pláticas de seguridad, simulacros y detección de riesgos de trabajo, se redujo la tasa de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social (IMSS), ahorros económicos, reconocimientos del corporativo y la creación de la gerencia de seguridad a nivel grupo cuyos principales objetivos es el logro de la certificación de las otras 14 plantas que se extienden a lo largo y ancho de la República Mexicana, ante clientes y proveedores se ve a la empresa como un ejemplo que se interesa por el bien común de sus trabajadores y de la comunidad en general. También se está trabajando con un programa de vigilancia y control de riesgos a la salud en el trabajo con la participación del médico de la empresa y del equipo multidisciplinario del IMSS.



## CIBA ESPECIALIDADES QUÍMICAS, MÉXICO, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

En 1971, Geigy se unió con Ciba para formar Ciba-Geigy Ltd y ésta a su vez se fusionó en marzo de 1996 con la compañía farmacéutica Sandoz para formar uno de los mayores grupos del mundo dedicados a las ciencias de la vida y la salud, Novartis. Paralelamente Ciba Especialidades Químicas se volvió operacionalmente independiente de Novartis el 1° de Enero de 1997. La planta ATOTO ubicada en el Km. 43.5 de la Carretera Guadalajara-Ocotlan, Jalisco, es un complejo multi-propósito que inició operaciones en junio de 1965 con la elaboración de productos auxiliares para textiles como: suavizantes, humectantes, resinas de acabado (wash & wear) y blanqueadores ópticos.

Al año siguiente para surtir un mercado en creciente expansión construyó un edificio destinado a fabricar resinas epóxicas, una co-inversión entre Ciba, Shell e Industriales mexicanos que formaron la Productora Química de Jalisco. La producción farmacéutica se inicia en agosto de 1969 con vioformo y la de colorantes en abril de 1973. Asimismo, a principios de los años ochenta, comienza con la formulación de productos agroquímicos granulados y poco después con productos veterinarios, aditivos y pigmentos. Ciba es más que una compañía química, ofrece los beneficios de la investigación de punta para mejorar la calidad de vida de las personas y crea valor para sus clientes, accionistas y empleados.



CIBA Especialidades Químicas, México, S.A. de C.V.



## SITUACIÓN INICIAL

Ciba Especialidades Químicas, considera que un elemento importante para asegurar el liderazgo en los negocios, la mejora continua de sus productos y servicios, es la integración exitosa de la seguridad, salud y medioambiente (EHS) por sus siglas en Inglés, en todos los procesos relevantes de la empresa; enfocándose en la innovación de productos y procesos, en la administración del Supply Chain y el apoyo a los clientes. Está comprometida en la exploración de oportunidades razonables para aplicar sus estrategias y políticas en EHS para: integrar la administración EHS en los procesos y planes estratégicos de la empresa; el cumplimiento normativo nacional e internacional; manejo y comunicación de riesgos; participación en los programas de Responsabilidad Integral en todas las regiones; mantener un alto nivel de concientización, motivación, entrenamiento y profesionalismo EHS en todos sus empleados; medición del desempeño EHS a través de la fijación de metas e indicadores; establecer el desempeño EHS como un elemento clave en la selección de proveedores, distribuidores y contratistas y la comunicación de las estrategias y el desempeño EHS abierta y consistentemente a todos los involucrados. Señala que al momento de la firma del Compromiso Voluntario tenía en promedio 3 accidentes al año.

dentés, obteniendo 0.75 millones de horas /hombre laboradas con seguridad, siendo el mejor registro de la planta en 40 años; mejoramiento en las condiciones de las instalaciones; detección sistemática y oportuna de actos y condiciones inseguras.

## CARACTERÍSTICAS DEL SASST

La empresa logró una integración exitosa del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo en su Sistema de Calidad, lo cual le permitió: el mejoramiento de sus relaciones obrero-patronales y una mayor participación de los trabajadores en los programas de seguridad e higiene; la disminución en el número de incidentes/acci-



## CILAG DE MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Janssen Farmacéutica, S.A. de C.V., inició sus operaciones en México en el año de 1978, como una división de Johnson & Johnson ventas México. En esa época Janssen ocupaba el lugar No. 62 de la industria farmacéutica nacional, actualmente se ubica entre las primeras cinco. En el año de 1980 se inaugura la planta de producción ubicada en el corredor industrial de Huejotzingo, Puebla. En el año de 1992, los países de Centro América y el Caribe se integraron como un área más de ventas. Así también Cilag, cuyo nombre proviene de

las siglas de la casa matriz se incorpora al grupo Johnson & Johnson en el año de 1954. Cilag es una empresa Suiza dedicada a la fabricación y comercialización de productos farmacéuticos. Cilag se establece en México en el año de 1934 bajo el nombre de Geodeon Richter América, S.A. y para el año de 1980 cambia su nombre a Cilag de México, S.A. de C.V. En el año de 1995, las dos importantes compañías se consolidan para dar origen a la empresa actual Janssen-Cilag cuya planta productiva está ubicada en Km. 81.5, carretera federal México-Puebla, Huejotzingo, Puebla; actualmente cuenta con 358 empleados en planta.



Cilag de México, S. de R.L. de C.V.

## SITUACIÓN INICIAL

Inicialmente la empresa ya contaba con un sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo, sin embargo se detectaron áreas de oportunidades en aspectos como: aumentar la seguridad en sus procesos basados en el comportamiento; fortalecer la cultura prevencionista de sus empleados; generar y mantener ambientes de trabajo saludables y libres de accidentes; mejorar el cumplimiento normativo con el involucramiento de la dirección, gerentes, supervisores, empleados y contratistas. En el año 2001 se registraron 2 accidentes de trabajo y la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social se ubicó en 0.36719%. De acuerdo a la evaluación inicial su nivel de cumplimiento de la normatividad alcanzó el 80%. En cuanto al ausentismo y la rotación del personal eran de 1.25% y 3.78% respectivamente. Los peligros asociados al proceso principal de la empresa se relacionan con el almacenamiento, manejo y uso de sustancias químicas peligrosas; el acceso a partes en movimiento en maquinaria y equipo y aspectos ergonómicos como posturas inadecuadas.

la normatividad. Las buenas prácticas se dirigen a fomentar una cultura de prevención entre sus empleados, contratistas, clientes, proveedores y visitantes; extendiéndola hasta los hogares y la comunidad.

## CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Con la aplicación de un sistema de seguridad y salud en el trabajo, la empresa trabaja con procesos más seguros; ha fortalecido su cultura prevencionista que integra la normatividad y planes de acción correctivos en un proceso de mejora continua, con el objetivo de crear y mantener ambientes de trabajo saludables y libres de accidentes; contribuye con la meta de transformar y conservar a Johnson & Johnson como una empresa líder mundial en la prevención de accidentes, ya que ha logrado mantenerse en cero accidentes y alcanzar el 98% en el cumplimiento de



## CHESTERTON MEXICANA, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Chesterton Mexicana, S.A. de C.V., es una empresa metalmeccánica, ubicada en Av. Olmecas No.1, Fraccionamiento Industrial Naucalpan, Estado de México, C.P. 53470. Con 53 años en México y cuya matriz se localiza en Boston. Cuenta con 150 trabajadores en todo el país y se dedica a la fabricación de productos destinados al mantenimiento de toda la industria, tales como: empaquetaduras, sellos hidráulicos, mecánicos, neumáticos, productos técnicos, juntas metálicas y semimetálicas, maquinados, cintas y láminas de pft. También proporciona servicios de reparación de fugas en planta de operación,

mantenimiento a válvulas, monitoreo de emisiones fugitivas, aplicación de recubrimientos de uretano. Actualmente da servicio en más de 115 países.

### SITUACIÓN INICIAL

La empresa tenía desconocimiento sobre el cumplimiento y aplicación de las Normas Oficiales Mexicanas en seguridad e higiene. No se capacitaba con frecuencia a los trabajadores sobre el uso de equipo de protección personal, en el manejo de sustancias químicas peligrosas ni en la prevención de accidentes.



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

No se tenía registrado ningún accidente, pero sí actos inseguros y condiciones inseguras. El cumplimiento de la normatividad fue del 40%. No había ausentismo y rotación de personal.

Los peligros asociados al proceso principal de la empresa son: riesgo de quemaduras por los hornos eléctricos; cortaduras, machucos y golpes por partes en movimiento.

### **CARACTERÍSTICAS DEL SASST**

Con el sistema de administración en seguridad y salud en el trabajo se tienen identificadas las Normas Oficiales Mexicanas de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social aplicables al centro de trabajo, existen programas de capacitación, planeación para la realización de estudios y casos de emergencia. De esta manera, el cumplimiento de la normatividad es de 98.8%.

Los beneficios obtenidos son: todos los trabajadores están conscientes de que la seguridad es importante y comunican sus inquietudes al respecto; los clientes saben de los logros obtenidos por la empresa en materia de seguridad e higiene y les parece excelente que esté comprometida con las mismas.

Con relación a las buenas prácticas, cada mes se dan pláticas de seguridad y salud por el servicio médico. Todos los trabajadores que ven oportunidades de mejora en seguridad en otras áreas lo comentan.



## DU PONT, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Du Pont, S.A. de C.V. se ubica en la Vía Gustavo Baz Km. 9.5, calle Industria Eléctrica No. 5 y 10, Colonia Barrientos, Tlalnepantla, Estado de México. La empresa tiene 80 años establecida en México y la Planta Tlalnepantla tiene 53 años en operación. Se dedica a la manufactura y comercialización de pinturas y polímeros de ingeniería. Actualmente cuenta con 759 trabajadores.

### SITUACIÓN INICIAL

En Du Pont a lo largo de su historia con más de 200 años de fundación a nivel global, ha sido y será su gente. Para ello, su objetivo es reforzar su operación por medio de sus valores corporativos, teniendo como "Prioridad No. 1" la Seguridad, Salud y Protección al Medio Ambiente. La Planta de Tlalnepantla firmó el convenio con la STPS el día 09 de febrero del 2004.



Du Pont, S. A. de C. V.

En el año previo a su incorporación al Programa de Autogestión, registró una tasa de incidencia de 0.87%, correspondiente a sólo cinco accidentes en las áreas de trabajo con incapacidades menores a cuatro días. En cuanto al cumplimiento de la normatividad vigente al iniciar el programa fue del 89%. Los principales peligros y riesgos en seguridad y salud ocupacional asociados a la fabricación de pinturas y polímeros de ingeniería son exposición a: fuego, sustancias químicas peligrosas, ruido y lesiones músculo-esqueléticas.

### **CARACTERÍSTICAS DEL SASST**

Actualmente en la Planta de Tlalnepantla, la administración de la seguridad y salud en el trabajo se realiza a través de un Comité Central de Seguridad, foro estratégico e informativo conformado por distintos subcomités especializados en materia de seguridad y salud ocupacional, donde se comparten los resultados y las estadísticas de seguridad e higiene; se da a conocer las prioridades y se lleva a cabo un proceso de retroalimentación entre el personal responsable de las diferentes actividades del Programa, con el objetivo de mantenerse en cero lesiones al personal; incidentes de proceso mayor y lesiones fuera del trabajo. En la evaluación para recibir la acreditación, obtuvo el 97.4% en el cumplimiento normativo. El resultado alcanzado en el 2004 tomando como indicador la tasa de incidencia de los riesgos de trabajo, fue de 0.66%, representando un 20% de reducción respecto al año anterior 2003 y en este año 2005 la tasa de incidencia de enero a mayo es de 0.39%.

Los beneficios del Sistema se aprecian en una mayor participación de su personal directivo, de supervisión y los trabajadores, en las actividades enfocadas a las acciones de

prevención, constituyendo un mecanismo proactivo y de evaluación de la mejora continua, donde lograr un buen cumplimiento normativo en sus operaciones utilizando el diagnóstico, representa una forma práctica y efectiva de evaluar el Sistema. Asimismo, señala que los beneficios económicos por la reducción de la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social son secundarios ante el valor de la salud y ambiente de trabajo seguro de sus trabajadores. El involucramiento y la participación activa de la Comisión de Seguridad e Higiene, para el cumplimiento normativo y los monitoreos ambientales y biológicos constituyen una buena práctica en el marco de su sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Embotelladora de San Juan, S.A. de C.V., se ubica en la Av. Central #241 Fraccionamiento Industrial Valle de Oro, San Juan del Río, Querétaro. Forma parte del Grupo Fomento Queretano. Se dedica a la elaboración y/o envase de refrescos, aguas gaseosas y purificadas. Inició sus operaciones el 17 de agosto de 1978, y con el paso del tiempo ha crecido en cada una de sus líneas de producción en donde la distribución de sus productos abarca los estados de: Querétaro, México, Hidalgo y Guanajuato.

Cuenta con 2 pozos de agua, principal insumo para la elaboración de sus productos. Existen 6 líneas de producción en la que incluye una línea de elaboración de agua purificada, garantizando la calidad con la que siempre ha llevado el sistema de calidad Coca Cola. Actualmente, cuenta con una plantilla laboral de 856 trabajadores, se labora las 24 horas los 365 días del año y el capital es de procedencia nacional.



Embotelladora de San Juan, S.A. de C.V.



## SITUACIÓN INICIAL

Al momento de su incorporación al Programa de Autogestión, la empresa no contaba con un sistema de administración de seguridad y salud en el trabajo, hacia falta una integración formal de la Comisión de Seguridad e Higiene, a través de la cual se pudiera coordinar y evaluar la aplicación de las medidas de seguridad de los procesos de operación. El diagnóstico inicial les permitió identificar áreas de oportunidad como: el análisis de los riesgos de trabajo, el involucramiento directivo, los procedimientos para las actividades de los contratistas, proveedores y visitantes, un mecanismo para la elaboración y actualización de programas preventivos y correctivos y sobre los dispositivos de seguridad de la maquinaria y equipo con base en la normatividad vigente, la operación de los equipos del sistema contra incendios, la integración y capacitación de las brigadas de evacuación en caso de emergencias, capacitación sobre el sistema de colores y señales de seguridad, así como, la autorización para el funcionamiento de los recipientes sujetos a presión. En el año de su ingreso al Programa de Autogestión registraron un total de cinco accidentes de trabajo, así como 426 días perdidos.

## CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El establecimiento del sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo, les permitió incrementar la cultura de la seguridad como una política ligada con la calidad y el medio ambiente, el involucramiento de todos los trabajadores en cada uno los procedimientos de seguridad, con una actitud proactiva, les ayuda a que todos los departamentos de la embotelladora estén al pendiente del cumplimiento de las condiciones de seguridad en cada una de sus acciones.

Cumplió con su objetivo de alcanzar el 100% en el programa de la administración de la seguridad y salud en el trabajo y el 99.81% en el cumplimiento de la normatividad, lo que significó reducir más de 150 días de incapacidades por accidentes de trabajo, disminuyendo su tasa de incidencias a 1.14 %. Los beneficios son: reducción considerable en el pago de la prima de riesgos ante el Instituto Mexicano del Seguro Social al pasar de 2.74 a 1.74 alcanzando una mayor productividad y mejores utilidades en el negocio; ser reconocida como empresa segura facilitándole la certificación como Industria Limpia por tratarse de una empresa de alto riesgo, además, el cumplimiento total de respeto al medio ambiente.

Dentro de sus buenas prácticas se encuentra: el impulso de la cultura de seguridad; reconocer la importancia de la Comisión de Seguridad e Higiene dando cumplimiento al programa anual de recorridos, donde los trabajadores reportan cada una de las condiciones inseguras que se puedan presentar, registrándose en una bitácora electrónica para su corrección y seguimiento; orden y limpieza en las instalaciones que le permite contar con buenos hábitos de manufactura y mejores condiciones de trabajo y medio ambiente laboral.



## GRUPO CELANESE, S.A.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Grupo Celanese, S.A., en su división de productos químicos de Zona Istmo, cuenta con tres plantas ubicadas en el Complejo Industrial "La Cangrejera" en la Carretera Coatzacoalcos-Villahermosa Km. 12.3 Coatzacoalcos, Veracruz. Inició operaciones el 30 de junio de 1982, produce acetilos, aminos y acrilatos y derivados de aminos. Actualmente, su fuerza de trabajo es de aproximadamente 300 trabajadores sindicalizados y de confianza.

### SITUACIÓN INICIAL

Como resultado del diagnóstico Inicial del Programa de Autogestión, la empresa detectó que no contaban con un programa de ergonomía, en cuanto a los aspectos relativos a las desviaciones en el cumplimiento de la normatividad estuvieron relacionados con los colores y señales de seguridad e higiene e identificación de riesgos por fluidos conducidos en tuberías; las condiciones de seguridad para el funcionamiento de recipientes sujetos



Grupo Celanese, S.A.

a presión y sobre el procedimiento para el uso y manejo de las hojas de seguridad para sustancias químicas peligrosas.

En la evaluación inicial obtuvo el 96% de cumplimiento de la normatividad. Los principales peligros asociados a los procesos clave se relacionan con el manejo y la exposición potencial de los trabajadores a las sustancias químicas peligrosas.

### **CARACTERÍSTICAS DEL SASST**

Las mejoras de la empresa en materia de seguridad y salud se reflejaron en la implementación de un programa de atención a los aspectos ergonómicos; la corrección en las áreas de oportunidad detectadas inicialmente como fueron: la aplicación de los lineamientos de la NOM-026-STPS-1998 referentes a los colores y señales de seguridad e higiene e identificación de riesgos por fluidos conducidos en tuberías; la actualización de las licencias de los recipientes sujetos a presión; así como la integración de todas las hojas de seguridad de las sustancias químicas peligrosas que se manejan dentro de la empresa, permitiendo estándares más altos en los niveles de seguridad e higiene. Asimismo, se alcanzó el 100% de cumplimiento de la normatividad y logró mantenerse en cero accidentes durante el año de 2004.

Como parte de sus buenas prácticas se implantó un sistema anual de auditoría al sistema de administración en seguridad y salud en el trabajo, lo que le permite evaluar el desempeño y la efectividad en el cumplimiento del Programa.



## 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 originalmente en la Ciudad de Guadalajara en 1982. Actualmente se encuentra ubicada en Montemorelos N° 299, Col. Loma Bonita, Zapopan, Jalisco. Se dedica a la fabricación y ensamble de micro computadoras e impresoras, de las cuales sus componentes, provienen de otras plantas y aquí se realiza la integración, así como, los manuales de operación e instructivos. Cuenta con un centro que concentra productos terminados de otras plantas y son distribuidos a toda América Latina. Tiene una plantilla de 620 trabajadores y su capital es 100% de origen estadounidense.

### SITUACIÓN INICIAL

Con relación a la administración de la seguridad y salud en el trabajo, al momento de su incorporación al Programa de Autogestión, la empresa se encontraba en un buen nivel de organización, además el corporativo tiene como política apoyar y participar en las iniciativas gubernamentales que contribuyan a incrementar la cultura de salud y seguridad, en beneficio de sus trabajadores. Asimismo, requerían de un sistema administrativo que les permitiera mejorar y validar sus propios programas.

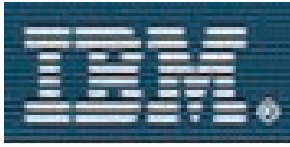


Hewlett-Packard México, S. de R.L. de C.V.

En cuanto al cumplimiento de la normatividad, como resultado de la evaluación en el Diagnóstico Inicial obtuvieron un nivel de cumplimiento por arriba del 95%. Los peligros asociados al proceso de la empresa se refieren principalmente a riesgos ergonómicos.

## **CARACTERÍSTICAS DEL SASST**

Las mejoras en los elementos del sistema, le han permitido contar con una administración sólida de los programas de salud y seguridad, una herramienta para verificar el cumplimiento de la normatividad y validar su nivel de desempeño. Como resultado de la evaluación para el tercer reconocimiento obtuvieron el 100% de cumplimiento de la normatividad vigente. Como parte de sus beneficios son: haber obtenido el tercer nivel de reconocimiento, así como hacer partícipe a sus trabajadores de este logro. De igual forma, como integrante del grupo SSYMA (organización que agrupa a las principales empresas de la comunidad), cumplir con el compromiso de que las empresas que integran el grupo estén certificadas en el mismo Programa y mantener altos estándares de eficiencia. Apoya y comparte sus experiencias y conocimientos con pequeñas y medianas empresas de la misma región, así como, en Universidades con diplomados en la materia, difundiendo al Programa de Autogestión como una opción viable para elevar y mejorar los programas de salud y seguridad en las empresas.



## IBM DE MÉXICO, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

IBM de México, S.A. de C.V., se ubica en Camino al Castillo 2200 Campus Tecnológico Guadalajara, en el Corredor Industrial del Salto, Jalisco. Es una industria manufacturera de equipo de cómputo y proveedora de servicios de computación como: desarrollo de software, consultoría y soporte técnico. Actualmente cuenta con una población de 800 empleados directos y aproximadamente 1200 trabajadores de empresas de apoyo de servicio. Es una empresa con capital procedente de los Estados Unidos de Norteamérica.

### SITUACIÓN INICIAL

IBM considera que siempre le ha dado mucha importancia al manejo de la seguridad y salud en el trabajo, sin embargo le hacia falta darle un enfoque sistémico a sus acciones. Tomó la determinación de iniciar la construcción de un sistema que denominó Administración del Bienestar con el propósito de integrar la seguridad y salud a su administración, apoyado en el Programa de Autogestión de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, y sus guías corporativas, en el cual incluiría componentes relacionados con el estado físico, psicológico, emocional,



IBM de México, S.A. de C.V.

creatividad y productividad. Desde un inicio la empresa se ha preocupado por cumplir plenamente con las disposiciones normativas en la materia. Los principales peligros relacionados con la actividad de la empresa se refieren básicamente a riesgos de carácter ergonómico.

## **CARACTERÍSTICAS DEL SASST**

El Programa de Autogestión le permitió a la empresa fortalecer su Sistema de Administración Local del Bienestar, otorgando mayor importancia a los cambios en la legislación normativa y a los lineamientos del corporativo, así como, una mayor vigilancia sobre los elementos que pudieran impactar al entorno de las comunidades locales, asegurando un buen seguimiento a la legislación y al cumplimiento normativo. Considera que el Programa de Autogestión, reconoce que las empresas son autosuficientes, con capacidad de autocrítica y auto evaluación con iniciativa para cumplir y tener un ambiente cada vez mas seguro y saludable, permitiendo libertad de ejecución en tiempo y forma. Como buenas prácticas, desarrollan, programas de bienestar que promueven la salud, la actividad física y el manejo del estrés, así como, programas de ergonomía y medicina preventiva.



## LABORATORIOS CLÍNICOS QUEZADA, S. C.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Laboratorios Clínicos Quezada, S.C., se encuentra ubicada en la Av. Prisciliano Sánchez 120 Sur, Col. Centro, Tepic, Nayarit. Se formó en el año de 1991 y tiene 14 años de estar en operación. Se dedica a realizar y comercializar análisis fisicoquímicos y microbiológicos de aguas residuales y abastecimiento de empresas, quienes deben de cumplir con la normatividad de las diferentes instituciones gubernamentales y sus propios controles internos. Asimismo, realiza análisis clínicos de rutina y pruebas especiales al público en general que solicita el servicio.

Su propuesta de servicio va mas allá de la ejecución analítica de las pruebas solicitadas y ofrece una alternativa integral, manteniendo el compromiso de incorporar permanentemente las metodologías más específicas y sensibles para la elaboración de las pruebas de laboratorio, incorporando tecnología de vanguardia, así como estándares de calidad que se rigen por normas precisas y reconocidas, además de ofrecer un alto sentido de servicio, mantiene una relación personalizada y profesional con sus clientes para la satisfacción total de sus necesidades. Actualmente cuenta con 45 trabajadores.



Laboratorios Clínicos Quezada, S.C.



## SITUACIÓN INICIAL

No se tenía bien definido un esquema de administración sobre la seguridad y salud en el trabajo, ni establecidos procedimientos y controles de información y documentos. Como resultado del diagnóstico inicial se detectaron áreas de oportunidad en aspectos como la protección y dispositivos de seguridad en la maquinaria, sistemas contra incendios, condiciones del medio ambiente laboral, equipo de protección personal y las señales y avisos de seguridad. Obtuvo 53.70% de cumplimiento en la normatividad. En cuanto a los peligros asociados a la actividad principal se relacionan principalmente con la exposición en el uso y manejo de agentes contaminantes de origen biológico, físico y sustancias químicas peligrosas.

## CARACTERÍSTICAS DEL SASST

El establecimiento del sistema de administración en seguridad y salud en el trabajo permitió a la empresa un mayor involucramiento directivo, control sobre sus procedimientos, el manejo de la información y sus documentos. Las mejoras sobre sus áreas de oportunidad se reflejaron en los aspectos normativos, de acuerdo a la evaluación para el tercer reconocimiento, obtuvo el 100% de cumplimiento.

Los beneficios que el sistema de administración le ha permitido alcanzar son: ahorro en los gastos derivados por incapacidades; disminución en las pérdidas por reproceso debido al mal manejo de maquinaria y equipo; ahorro de gastos en el programa de capacitación al personal de nuevo ingreso y al ya existente, en nuevas tecnologías; mejoramiento del medio ambiente de trabajo y motivación del personal, logrando una mayor identificación con la empresa;

reconocimiento de la comunidad y del sector empresarial como una empresa líder; crecimiento de su cartera de clientes por su seriedad y madurez.

Como parte de sus buenas prácticas ha sensibilizado al personal sobre: la importancia de la seguridad e higiene, el uso del equipo de protección personal para su propia seguridad y la de sus compañeros; los principales riesgos que están presentes en el proceso de trabajo; formación de brigadas para emergencias en caso de accidentes, incendios y evacuación de instalaciones.



## LAVAPANT DE TEHUACÁN, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Lavapant de Tehuacán, S.A. de C.V., se localiza en Av. Hidalgo No. 23, San Lorenzo Teotipilco en Tehuacán, Puebla. La empresa inició sus actividades el 23 de enero de 1986, se dedica al lavado, suavizado y planchado de prendas de vestir en general, su producción es 100% de exportación. Actualmente cuenta con 580 trabajadores y el capital es 100% mexicano.

### SITUACIÓN INICIAL

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



Lavapant de Tehuacán, S.A. de C.V.

Por tal motivo, decidieron incorporarse al Programa de Autogestión y firmar el compromiso voluntario, con el propósito de contar con un sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo que les permitiera alcanzar sus objetivos. En 1999 se incorporó al Programa, registró 25 accidentes de trabajo derivados de condiciones y actos inseguros, asimismo, en la evaluación inicial alcanzó 79% de cumplimiento de la normatividad. En cuanto a los peligros asociados a la actividad principal se relacionan principalmente con los actos inseguros en la operación de la maquinaria y equipo de lavado y planchado.

### CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Con el sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo que logró implementar, le ha permitido incorporar una política de seguridad e higiene; impulsar un mayor involucramiento y compromiso del personal en los niveles directivo y operativo; alcanzaron 93.18% de cumplimiento de la normatividad en su última evaluación; lo cual les facilitó respetar los códigos de conducta establecidos por sus clientes en lo referente a seguridad e higiene; asimismo, disminuir gradualmente el número de accidentes de trabajo hasta llegar a 4 casos en el último año.

Los beneficios que ha obtenido son: eliminación, reducción y 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; mejoras en los niveles de productividad; protección del activo fijo; satisfacción y reconocimiento de sus clientes; ventaja competitiva sostenible; reducción en el pago de la prima de riesgos de trabajo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social;

cumplimiento a la normatividad en materia de seguridad e higiene 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 por directivos y trabajadores, considerar que la seguridad y salud en el trabajo representan una inversión rentable con beneficios tangibles.

Algunas de las buenas prácticas que se aplican 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 como los simulacros para responder ante situaciones de emergencia y en la interacción con la comunidad.



## MANUFACTURAS AVANZADAS, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Manufacturas Avanzadas, S.A. de C.V. (MASA), se encuentra ubicada en Boulevard Independencia N° 215, Parque Industrial Salvacar, Ciudad Juárez, Chihuahua. Inició sus actividades en octubre de 1997, se dedica a la manufactura de televisiones de alta definición de marcas reconocidas como RCA y SCENIUM, con pantallas de cinescopio y de proyección. Actualmente cuenta con aproximadamente 2100 empleados y el origen de su capital es de procedencia China.

### SITUACIÓN INICIAL

Al inicio del Programa de Autogestión, la directriz de la corporación fue que la evaluación inicial les permitiera conocer el grado de cumplimiento de los requerimientos legales en materia de seguridad e higiene y los del corporativo. Se detectó que uno de sus principales problemas era la falta de integración y vinculación entre los distintos departamentos para la realización de las actividades en la materia.



Manufacturas Avanzadas, S.A. de C.V.

En el rubro de los accidentes y enfermedades, se tenía el antecedente de haber registrado 39 casos en el año previo a su incorporación al Programa.

Como resultado de la evaluación inicial obtuvieron 98.6% de cumplimiento en la normatividad. El ausentismo y rotación de personal fue de 8 y 10% respectivamente. Los principales peligros asociados al proceso de la empresa son: los golpes contusos, lumbalgias y heridas con herramientas de filo abierto (navajas).

### **CARACTERÍSTICAS DEL SASST**

El Programa y las mejoras en los elementos del sistema de administración permitió crear un proceso administrativo para el cumplimiento de este programa, teniendo como base una página interna de seguridad industrial, donde contempla más de 30 procedimientos de seguridad, más de 140 hojas de seguridad e información; adaptaciones a su sistema de calidad con elementos de seguridad industrial incorporando 8 disciplinas para la evaluación de causas raíz de los probables riesgos de trabajo. Asimismo, le permitió involucrar al personal directivo y todos sus departamentos en un compromiso con la seguridad de los trabajadores, así como generar una conciencia en todos los niveles de su organización.

Como resultado del Programa, en la evaluación para obtener el tercer reconocimiento, lograron reducir en más del 70% los casos de riesgos de trabajo y alcanzar 100% de cumplimiento en la normatividad; disminuyó el 2.90146 a 0.66443 la prima del grado de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social, le ha permitido ahorros económicos por más de dos millones de pesos.



## MANUFACTURAS ESTAMPADAS, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Manufacturas Estampadas, S.A. de C.V. (MANESA), está ubicada en Juan Ruiz de Alarcón N° 305, Complejo Industrial Chihuahua, Chih., México. Es una empresa de la industria metalmecánica, se constituyó en 1989 con el propósito de abastecer de productos metálicos a la industria de exportación, actualmente cuenta con 100 trabajadores y el origen de su capital es de Bélgica.

### SITUACIÓN INICIAL

Cuando la empresa se incorporó al Programa de Autogestión, aún no tenía definido un sistema de administración de la seguridad, por lo que faltaba determinar los objetivos y establecer las líneas de responsabilidad, acciones aisladas, además no tenía un programa de capacitación para el personal de nuevo ingreso.



Manufacturas Estampadas, S.A. de C.V.

En el año previo a su incorporación al Programa de Autogestión, la empresa registró 14 casos de accidentes que generaron 801 días perdidos. En cuanto a la evaluación en el diagnóstico inicial, obtuvo 68% en el cumplimiento de la normatividad. Asimismo, su índice de ausentismo y rotación del personal fue de 14 y 12% respectivamente. Los peligros asociados con la actividad se relacionan con el manejo de materiales punzo-cortantes y maquinaria de presión, lo que genera riesgos de heridas, golpes y aplastamientos, principalmente en extremidades superiores.

### **CARACTERÍSTICAS DEL SASST**

El Programa de Autogestión le facilitó a la empresa el desarrollo de un sistema de administración de la seguridad con base en la mejora continua, con objetivos bien definidos en seguridad y medio ambiente, lo cual le ha permitido impulsar una política de prevención, mediante la identificación de riesgos de trabajo, programas de capacitación, actualización en la normatividad aplicable y un programa de seguimiento por parte de la dirección. De igual forma, impulsar su innovación tecnológica con maquinaria más segura, la participación del área de seguridad y medio ambiente en las decisiones sobre la compra de equipo y la modificación de los procesos. El resultado de la evaluación para la obtención del tercer reconocimiento reflejó cero accidentes de trabajo y un 100% en el nivel de cumplimiento de la normatividad.

Les ha permitido garantizar la salud y seguridad del personal, crear un ambiente agradable de trabajo, así como la reducción en el pago del porcentaje de la prima de riesgos de trabajo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social. Como parte de sus buenas prác-

ticas señala un programa anual de seguridad y medio ambiente, la capacitación y entrenamiento permanente de sus trabajadores la participación de la comisión de seguridad en la mejora continua de los procedimientos seguros de trabajo.



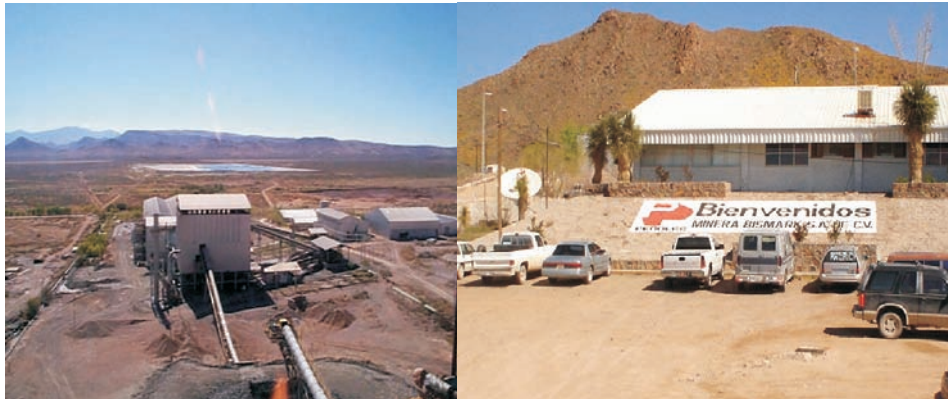
## MINERA BISMARCK, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Minera Bismark, S.A. de C.V., se localiza a 320 Km., al norte de Chihuahua y a 120 Km. de Ciudad Juárez. Es una empresa mexicana que pertenece al Grupo Peñoles, se dedica a la exploración, extracción y beneficio de minerales como: zinc, cobre y plomo. La unidad extrae mineral sulfurado desde 1992; actualmente beneficia un promedio de 50,000 toneladas mensuales. La planta laboral está formada por 285 colaboradores de los cuales 240 son operativos, 45 administrativos y de supervisión. Además 213 personas realizan trabajos por medio de contratistas.

### SITUACIÓN INICIAL

Derivado de la situación que prevaleció en el rubro de accidentes de trabajo donde en el año 2000 se registraron 10 casos de accidentes con una tasa de 3.5 incluyendo la muerte de un trabajador, la empresa decidió incorporarse al Programa de Autogestión. En el diagnóstico inicial alcanzó el 85% de cumplimiento en la normatividad; asimismo se detectaron áreas de oportunidad en el campo de la identificación de riesgos de trabajo y en aspectos generales de la empresa. Con relación al ausentismo y rotación del personal en el 2001 fue de 5.05 y de 2.79% respectivamente.



Minera Bismark, S.A. de C.V.



En cuanto a los principales riesgos de trabajo se encuentra los derivados de golpes por fragmentos de roca, descargas eléctricas derivadas del manejo de maquinaria que se utiliza en el proceso de barrenado, condiciones térmicas extremas y trabajos en espacios confinados.

## **CARACTERÍSTICAS DEL SASST**

El avance en la administración de la seguridad y salud en el trabajo durante su participación en el Programa de Autogestión fue muy significativo, le permitió la reducción de los accidentes de trabajo hasta en un 50% con una tasa de 1.9 a escala nacional y el abatimiento del tiempo perdido por estas causas; el apoyo gerencial y de los representantes del sindicato al 100%; involucrar a los trabajadores sindicalizados y de confianza, así como a los integrantes de la Comisión de Seguridad e Higiene. En cuanto al ausentismo y la rotación de personal, se redujo a 2.8 y 1.8% respectivamente. La evaluación para obtener el tercer reconocimiento reflejó un 100% en el cumplimiento de la normatividad. Como parte de las buenas prácticas, trabaja con los programas STOP, Cero Tolerancia y Disciplina Operativa, enfocados a la prevención de accidentes, mejoramiento de las condiciones de trabajo y de la conducta de los trabajadores.



## PETROCEL, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Petrocel, S.A. de C.V., se ubica en el Km. 17.5 de la Carretera Tampico-Mante en Altamira, Tamaulipas; inició operaciones en la década de los 70's, forma parte de Alpek, Grupo Petroquímico de Alfa. La empresa se dedica a la elaboración de dimetil tereftalato (DMT) producto aplicado principalmente en 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 245 empleos directos. En materia ambiental está certificada como "Industria Limpia"; por parte de la Procuraduría Federal de Protección al Ambiente, (PROFEPA).

### 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 los 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 casi 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.



Petrocel, S.A. de C.V.

Los principales 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 que demandan un exhaustivo entrenamiento y certificación del personal que actualmente opera en Petrocel, lo cual garantiza en todo momento la operación segura; como se ha mantenido desde su inicio de 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 como: 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 personales. Los beneficios que la empresa ha obtenido son: mayor conocimiento de la normatividad por parte del personal, lo que le ha permitido, por un lado, facilitar la aplicación del sistema en planta y por otro, una mayor participación de los trabajadores en todos los aspectos; 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 de 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.



## POLICYD, S.A. DE C.V., PLANTA ALTAMIRA

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Policyd, S.A. de C.V., está ubicada en el Km.32 de la carretera, Tampico-Mante, Tamaulipas. Es una empresa mexicana del grupo CYDSA de Monterrey, N.L., su rama industrial es la petroquímica plásticos y su principal actividad es la producción y comercialización de resinas de policloruro de vinilo (PVC). Cuenta con plantas de proceso y tratamiento de aguas residuales, área de tanques, servicios auxiliares, oficinas, laboratorio y almacén.

Actualmente tiene una capacidad instalada para producir 134,000 toneladas anuales. Su misión es, ser un productor de resinas de PVC que se distinga por trabajar en conjunto con sus clientes para su mutuo desarrollo, ser una empresa rentable en beneficio de sus accionistas, comprometerse con la comunidad y el medio ambiente, brindar a su personal oportunidad de satisfacción y crecimiento profesional y humano.



Policyd, S.A. de C.V., Planta Altamira

## **SITUACIÓN INICIAL**

La Planta Altamira de Polycyd, desde antes de su incorporación al Programa de Auto-gestión ya contaba con programas de salud, seguridad y medio ambiente, orientados por las normas nacionales y las establecidas por el Corporativo de CYDSA. En materia de seguridad y medio ambiente, la planta es auditada anualmente, implementándose planes de mejora continua, con base en las áreas de oportunidad detectadas. Por lo que de los años 2002 a 2004, sus índices de accidentes de trabajo, ausentismo y rotación de personal se han mantenido en un porcentaje de cero.

## **CARACTERÍSTICAS DEL SASST**

La participación de la Dirección General de la empresa ha sido fundamental. Con la implantación del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, mejoró el control de todos los elementos de la seguridad e higiene en el trabajo, incrementando sustancialmente su efectividad, eliminando los actos y condiciones inseguras. Entre los beneficios que obtuvo derivados del SASST se encuentran: un mayor nivel de conciencia en el personal, sobre la seguridad y salud ocupacional, un adecuado orden y limpieza en las áreas de trabajo, el incremento en la productividad de la empresa y el reconocimiento que le han otorgado a la empresa tanto las autoridades como la comunidad por su buen desempeño. Como parte de las buenas prácticas, se encuentra la incorporación de un programa de pláticas quincenales donde se abordan temas relacionados con la seguridad e higiene en el trabajo.



## PROCTER & GAMBLE MANUFACTURA, S. DE R. L. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Procter & Gamble Manufactura, S. de R. L. de C.V., Planta Apizaco, se encuentra ubicada en la Carretera Los Reyes-Zacatepec Km. 115.5 en el estado de Tlaxcala. Es una adquisición de la fábrica Loreto y Peña Pobre realizada en septiembre de 1997, dedicada a la manufactura de papel higiénico Charmín, Finess y Lirio, también se produce servilletas Charmín, Bufete, Lunch y Chef.

Es una planta que ha adoptado los valores Corporativos de "La Salud, Seguridad y Medio Ambiente es responsabilidad de todos", "Nada de lo que hagamos justifica una lesión", "La seguridad puede ser administrada" y "Todo Incidente puede y debe ser prevenido" con la finalidad de ser una planta de excelencia.



Procter & Gamble Manufactura, S. de R.L. de C.V., Planta Apizaco

## SITUACIÓN INICIAL

Procter & Gamble Manufacturas, ya contaba con un programa de administración de salud, seguridad y medio ambiente a nivel Corporativo con su visión global de "Proteger la Vida y Salud de nuestra gente y las comunidades en que operamos, tener Confianza Pública obedeciendo y asegurando el cumplimiento de todas las leyes y regulaciones, asegurando de esta forma la continuidad del negocio en la cadena de suministro a nuestros clientes", con una estructura organizacional de salud, seguridad y medio ambiente en cada una de las áreas de la planta. El número de accidentes de trabajo al inicio del Programa de Autogestión se ubico en 21 casos con una tasa de incidencia de 3.7 por cada 100 trabajadores. En cuanto a la normatividad, el nivel de cumplimiento fue del 100%. Los principales peligros del área de máquinas y empaque se relacionan con el aislamiento de energía peligrosa (candado y etiquetado de maquinaria), trabajo en alturas para mantenimiento de instalaciones, trabajo en espacios confinados (durante mantenimiento de tanques de proceso) y en el sistema de secadores de proceso en el área de fabricación de papel, los cuales son considerados como sistemas críticos y de seguridad de vida.

## CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Como resultado del sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo la empresa ha logrado mejoras significativas en el cumplimiento del Programa Corporativo de Salud, Seguridad y Medio Ambiente, como el contar con una Comisión Mixta de Seguridad e Higiene integrada por representantes del Sindicato de los trabajadores y representantes de la empresa, con el propósito de identificar condiciones y comportamien-

tos inseguros con la finalidad de eliminar o minimizar cualquier condición de riesgo, logrando bajar hasta 1.5 por cada 100 trabajadores su tasa de incidencia de accidentes de trabajo y el 100% de cumplimiento de la normatividad. Entre los beneficios obtenidos señala: el cumplimiento de su objetivo fundamental es el respeto por su gente, que así como llegó a trabajar regrese a su casa, libre de cualquier lesión; asegurar la confianza, respeto e imagen de la compañía ante la comunidad que los rodea; cumplir todas las leyes y regulaciones, así como, la reducción de porcentaje de la prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social a 2% permitiéndole obtener un ahorro económico considerable.

Las buenas prácticas de la compañía son: la instalación e innovación de controles de ingeniería; implantación de controles administrativos; proporcionar y capacitar en el uso del equipo de protección personal con el objetivo de eliminar o minimizar cualquier condición de riesgo existente.



## PRODUCTOS PARA EL CUIDADO DE LA SALUD, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

La Empresa Productos para el Cuidado de la Salud, S.A. de C.V., está ubicada en el Km. 6.5 de la Carretera Internacional en la Ciudad de Nogales, Sonora. Perteneció al Corporativo CR BARD Inc., de capital estadounidense, cuyas oficinas centrales se encuentran en Murrays Hills, N. J., con filiales en varios países. Inició sus actividades el 14 de diciembre de 1984 con 200 empleados. El giro de la empresa es la elaboración y ensamble de productos médicos desechables; es una empresa líder a nivel mundial y sus productos se distribuyen en Europa, Asia, Oceanía y América del Norte. Actualmente cuenta con 1760 trabajadores.

### SITUACIÓN INICIAL

Cuando la empresa se incorporó al Programa de Autogestión en febrero del 2003, ya contaba con procedimientos internos y políticas corporativas en seguridad, sin embargo su interés por integrar un sistema de administración de seguridad e higiene y una mejora continua la motivó a firmar el compromiso voluntario. El diagnóstico inicial le permitió identificar áreas de oportunidad en aspectos como: señalización adecuada en planta física, mejoramiento de la protección y dispositivos de seguridad en la maquinaria y equipo, así como, mejoras en su programa de capacitación.



Productos para el Cuidado de la Salud, S.A. de C.V.



En el año previo a su incorporación al programa registró 9 accidentes de trabajo que le generó 216 días perdidos. Como resultado de la evaluación en el diagnóstico inicial, su porcentaje en el cumplimiento de la normatividad fue de 84. En cuanto a la rotación y ausentismo fueron del orden del 6.2 y 2.9% respectivamente. Con relación a los principales peligros a que están expuestos los trabajadores, se relacionan con el manejo de máquinas de sellado con RF que puede provocar lesiones por aplastamientos y fracturas en los dedos y manos.

### **CARACTERÍSTICAS DEL SASST**

Para el establecimiento del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo la empresa tomo como base las directrices del sistema ILO-OSH 2001, los términos de referencia del Sistema OHSAS 18002:2000 y la norma NMX-SAST-001-IMNC-200. El establecimiento del Sistema le permitió la revisión completa de los procedimientos y programas de seguridad con que ya contaba, así como, la puesta en marcha de un programa de certificación en seguridad por puesto de trabajo. Como resultado lograron una reducción en los accidentes de trabajo registrándose sólo uno en el 2004 alcanzando un acumulado de 4 millones de horas sin accidentes, una disminución al 5.4% en la rotación de personal y el 100% en el cumplimiento de la normatividad.

En cuanto a los beneficios que la empresa obtuvo destacan: el cumplimiento normativo sobre las áreas de oportunidad detectadas en el diagnóstico inicial relacionadas con las Normas Oficiales Mexicanas de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social 001, 002, 004 y 026; los cambios alcanzados en sus procedimientos internos para integrar la mejora continua en materia de seguridad

en el trabajo; la reducción de su prima de riesgo ante el Instituto Mexicano del Seguro Social al pasar de 1.67 en el 2002 a 0.44 en el 2005 y el reconocimiento de su corporativo CR BARD Inc., a nivel mundial, por los resultados obtenidos en seguridad e higiene. Asimismo, como buenas prácticas han implementado un sistema de revisión periódica de todas sus maquinas (más de 500) adaptando dispositivos de seguridad, a su programa de capacitación le incorporaron contenidos sobre la seguridad en las actividades para desarrollar una cultura de seguridad entre los trabajadores, así como, la investigación de cualquier incidente que ocurra como si fuera accidente, de esta manera integrarlo a un sistema preventivo de seguridad.



## REFRESCOS VICTORIA DEL CENTRO, S.A. DE C.V.

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Refrescos Victoria del Centro, S.A. de C.V., se ubica en la Av. 5 de Febrero N° 1057 Zona Industrial en Querétaro. Inició sus operaciones el 21 de septiembre de 1990, se dedica a la elaboración, distribución, compra, venta, almacenamiento y comercialización de refrescos y agua purificada embotellados en distintas capacidades y envases. Actualmente su producto se distribuye en el estado de Querétaro y en áreas colindantes con Guanajuato, cuenta con una plantilla laboral de 741 trabajadores con tres turnos que trabajan los 365 días del año y su capital es de procedencia nacional.

El propósito de la planta es realizar sus actividades promoviendo el desarrollo con características ecológicas y lograr la innovación como industria limpia aplicando tecnología de punta; además de ser una empresa que compita con estándares internacionales permitiéndole consolidar su imagen de liderazgo en la elaboración de sus productos.



Refrescos Victoria del Centro, S.A. de C.V.

## SITUACIÓN INICIAL

Cuando la empresa se incorporó al Programa de Autogestión aún no contaba con la aplicación de un Sistema de Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo. En el año previo a su incorporación al Programa, registró 8 casos de accidentes de trabajo con un total de 478 días totales de incapacidad. Los principales peligros asociados al proceso principal de la empresa se refieren al manejo de sustancias químicas peligrosas como el amoniaco anhidro que se utiliza para el proceso de refrigeración, el gas natural requerido para la operación de las calderas y el gas L.P., para el funcionamiento de montacargas; materiales de los cuales se debe de tener especial cuidado en su manejo.

## CARACTERÍSTICAS DEL SASST

Hoy en día la empresa tiene un Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, lo que le permite el control total de los procesos en materia de seguridad e higiene, mantenimiento y producción; cuenta con mecanismos para elaborar programas para la aplicación de las normas oficiales en materia de seguridad, higiene y ecología; con la integración de brigadas de evacuación, emergencias y primeros auxilios; con la comisión de seguridad e higiene, que a través de recorridos programados evalúa las condiciones de seguridad y operación de los procesos. Asimismo, lleva acabo sus estudios de riesgo de impacto ambiental, programas de prevención de accidentes y el mantenimiento a la red contra incendio y los dispositivos de seguridad de la maquinaria y equipo.

En cuanto a la normatividad obtuvo una evaluación final de 99.82% de cumplimiento, registrando durante el 2004 una dismi-

nución en los accidentes de trabajo con 4 casos y un total de 124 días de incapacidad. Los beneficios obtenidos son: el fortalecimiento del sistema de seguridad en la planta por medio del autodiagnóstico; la adecuada administración en el cumplimiento de la normatividad; la participación del personal para alcanzar los objetivos en materia de seguridad e higiene, teniendo como prioridad principal la integridad física de los trabajadores en un ambiente de trabajo seguro. Las buenas prácticas se llevan acabo mediante la capacitación en materia de seguridad e higiene, simulacros de evacuación, el uso adecuado de equipos de aire autónomo, extintores, hidrantes, explosímetros y otros equipos de prevención; la integración de brigadas de emergencia, evacuación y primeros auxilios. Además, cuenta con espacios definidos y personal capacitado para la adecuada clasificación de residuos generados en la operación de la planta, mismos que se almacenan en la zona ecológica establecida.



## VAQUEROS NAVARRA DE TEHUACÁN, S.A. DE C.V. (PLANTA 1)

### DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Vaqueros Navarra de Tehuacán, S.A. de C.V., (Planta 1) se localiza en la calle Isabel la Católica No. 1303, Colonia Morelos, Tehuacán Puebla, C.P. 75770. 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 y actualmente cuenta con 362 trabajadores y su capital es 100% mexicano.

### SITUACIÓN INICIAL

La empresa inicialmente sólo contaba con prácticas internas relativas a la seguridad e higiene, pero era necesario contar con un sistema de seguridad e higiene que le permitiera cumplir con los estándares de clientes y autoridades, 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, que permitiera alcanzar los objetivos,



Vaqueros Navarra de Tehuacán, S.A. de C.V. (Planta 1)

el 6 de marzo de 2001 la empresa y el sindicato firmaron un compromiso voluntario con la Secretaría del Trabajo y Previsión Social para ingresar al Programa de Autogestión en Seguridad y Salud en el Trabajo, en este año la empresa había tenido 19 accidentes de trabajo derivados de condiciones y actos inseguros.

Al iniciar la participación en el Programa de Autogestión, la empresa obtuvo un 91.70% de cumplimiento a la normatividad en materia de seguridad e higiene.

**Algunos peligros y riesgos asociados al proceso son maquinaria sin dispositivos y protectores de seguridad y sobrecarga de materiales.**

### **CARACTERÍSTICAS DEL SASST**

El sistema de administración de la seguridad y salud en el trabajo que se tiene implementado en la empresa ha generado un mayor involucramiento del personal directivo y operativo en aspectos de seguridad e higiene, asimismo se ha logrado un 96.28% de cumplimiento a la normatividad en materia de seguridad e higiene. Lo anterior ha permitido cumplir con los códigos de conducta de los clientes en lo referente a seguridad e higiene, así como disminuir gradualmente el número de accidentes hasta llegar a 3 en el último año.

Actualmente la empresa cuenta con una política de seguridad e higiene que establece un compromiso para todos los niveles organizacionales con el sistema de administración de seguridad y salud en el trabajo implementado en la empresa.

Los beneficios que la empresa ha obtenido son: eliminación, reducción o control de los factores de riesgo en las áreas de trabajo, reducción en los índices de siniestralidad,

protección del activo fijo, mejora en la productividad, satisfacción y reconocimiento de clientes, ventaja competitiva sostenible, operación segura y saludable del personal, reducción en el pago de cuotas por riesgos de trabajo, cumplimiento a la normatividad en materia de seguridad e higiene, no inspección hombres trabajando.

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 todo esto, la seguridad y salud en el trabajo representan 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 y adiestramiento; participación activa del personal en los programas de seguridad; simulacros para responder ante situaciones de emergencia, así como interacción con la comunidad.