



3RS SEGURIDAD

Editorial

Un nuevo año se inicia y con él nuevos retos y nuevas oportunidades.

Artículos

OPINIÓN

EVALUACION PARA LA RESPUESTA INDUSTRIAL A EMERGENCIAS

Entrevista al:

Ing. José Antonio Castañeda
Cid del Prado

Gerente Corporativo de Seguridad en Procesos de DESC S.A de C.V



Prácticas

Juntas de Seguridad
INTRODUCCION
Y GUIA DE ACCION

Legislación

ESTUDIOS
REQUERIDOS
POR STPS

3RS SEGURIDAD

Año 1

Número 5

**Noviembre y
Diciembre**

2006



3RS SEGURIDAD



3RS SEGURIDAD

No.5, Año 1, Noviembre 2006

3RS y el Comité Editorial no se hacen responsables por el contenido de los artículos es responsabilidad de los autores.

3RS SEGURIDAD es una revista electrónica, mensual y gratuita.

Para más información comuníquese a:

3RS Servicios de Consultoría

Especializada EHS S. de R.L. de C.V.

Medellín 10-203 Col.Roma Norte

Del. Cuauhtémoc México 06700 D.F.

E-mail: info@3rs.com.mx

WEB: www.3rs.com.mx

Comité Editorial

Jorge Suárez Peredo
Gastón Rocha Marthén

Edición:

Jorge Suárez Peredo
Gastón Rocha Marthén
Hipacti Torres Castro

Colaboradores

Hipacti Torres Castro
Carla Jessica Lara Gutiérrez

Diseño

Mariana Juárez Ibáñez

3RS SEGURIDAD



BIENVENIDOS

Un nuevo año se inicia y con él nuevos retos y nuevas oportunidades.

Las empresas a través de sus líderes y de los colaboradores, son la fuente innegable de la apertura de oportunidades y de la necesaria generación de riqueza, que es la función económica de cualquier negocio.

En ese mismo camino, debemos reforzar el concepto de seguridad industrial, salud ocupacional y protección ambiental como parte integral del negocio, no solo como una función social de la empresa, si no también como contribuidor a las ganancias y su estabilidad económica. Veamos por qué:

El factor clave es la competitividad, tan exigida y tan necesaria, la cual tiene los siguientes cuatro componentes:

- **Productividad:** Conceptualmente hacer más con menos. Es conocido como el factor por excelencia para incrementar el techo de ganancias. Su límite lo fijan las especificaciones de diseño del proceso o de la operación.
- **Calidad:** Conceptualmente es cero defectos contra las especificaciones. Se reconoce como el factor que permite mantener e incrementar la cartera de clientes. Su límite está fijado por la capacidad del proceso o de la operación para adaptarse a los requerimientos de múltiples clientes.
- **Costos:** Conceptualmente el mantener una operación saludable. Este factor tiene que ver con lograr una posición financiera sana. Su límite lo establece el costo de hacer negocios.
- **Seguridad Industrial, Salud Ocupacional y Protección Ambiental:** Conceptualmente la minimización de pérdidas. Una empresa exitosa comprende que este es el otro factor que permite incrementar el techo de ganancias. Su límite lo establece la propia organización, al fijar los eventos de pérdida aceptables y no aceptables.

Estos conceptos son de tal importancia, que se espera que la nueva norma ISO integre, en corto plazo, los aspectos de Calidad y de Seguridad Industrial, Salud Ocupacional y Protección Ambiental.

En ese momento, como hasta ahora, 3RS estará con ustedes en su camino al éxito.

Muchas felicidades y que todo lo que planeen para este 2007, se cumpla.

Ingeniero Gastón Rocha Marthén, CSP, PCS, PPSI
Director General



EVALUACION PARA LA RESPUESTA INDUSTRIAL A EMERGENCIAS

IFEMTA VIIA

Continuación del número anterior

Referencias relevantes para esta sección son:

- 1.- IFEMTA estándar 1. - Estándar del programa de supresión / defensa de fuegos en forma manual para empleados.
- 2.- ISFSI estándar- Defensa / Supresión de fuegos para empleados.

D.1.- ¿Están protegidas sus instalaciones por un competente cuerpo de bomberos municipal de su localidad cuyo tiempo de respuesta ante una emergencia sea menos de 10 minutos?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.2.- ¿Esta el cuerpo de bomberos municipal entrenado y equipado para manejar supresión de incendios en sus instalaciones?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.3.- ¿Su instalaciones se utilizan para almacenar, manejar o producir nuevos materiales o productos acabados que representen más de los que representan los de riesgo moderado u ordinario?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.4.- ¿El tamaño de sus operaciones indica que debería haber un grupo organizado para respuesta (tal como una brigada contra incendios o un grupo de respuesta a emergencias) en caso de un fuego pequeño una situación de un fuego potencial?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.5.- ¿El tamaño de sus instalaciones indica que debería existir una persona disponible de inmediato para controlar una situación de fuego?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.6.- ¿El número de empleados trabajando en sus instalaciones indica que usted necesita designar un grupo para las situaciones de emergencia con fuego?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.7.- ¿Las estadísticas de incidentes de sus instalaciones indican que usted necesita tener un grupo organizado de respuesta para prevenir que los incendios crezcan fuera de control antes de que lleguen los Bomberos?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.8.- ¿Algunas instalaciones similares a la suya utilizan una brigada incipiente contra fuego para proteger su empresa?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.9.- ¿Su compañía de seguros le recomendó tener una brigada contra incendios incipiente para cuidar sus instalaciones?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.10.- ¿La exposición de la mayoría de los incidentes con fuego sería en los interiores de sus instalaciones?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.11.- ¿Tiene usted un riesgo potencial significativo para un caso de incendio afuera de las estructuras de sus instalaciones?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.12.- ¿Cuenta su empresa con una red hidráulica con mangueras pequeñas de (1/2 pulgada de diámetro)?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.13.- ¿Tiene usted un riesgo potencial significativo para un caso de incendio afuera de las estructuras de sus instalaciones?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO

D.14.- ¿ Sus productos almacenados, procesados o acabados, desprenderían gases tóxicos en caso de incendio?

NO SÍ NO ESTOY SEGURO



2 Protección contra Incendios



EVALUACION PARA LA RESPUESTA INDUSTRIAL A EMERGENCIAS

Revise sus respuestas para determinar cuidadosamente el siguiente paso en el desarrollo de su plan de entrenamiento.

- | | |
|--------|------------|
| D1- SI | D8- SI |
| D2- SI | D9- SI |
| D3- SI | D10- SI NO |
| D4- SI | D11- SI NO |
| D5- SI | D12- SI NO |
| D6- SI | D13- SI NO |
| D7- SI | D14- SI NO |

Si usted contesta SI a las preguntas 1 a 9 y NO a la pregunta 14, deberá considera el implementar un plan de entrenamiento para el nivel de Brigadas Privadas Incipiente Contra Incendio.

Si usted contesta SI a la pregunta 10 y NO a las preguntas 11,12,13 entonces su brigada deberá estar en el nivel de Incipiente I nivel en el que sólo se usan extintores portátiles.

Si usted contesta SI a las preguntas 10 y 12 entonces su brigada deberá ser entrenada en el nivel de Incipiente II nivel en el se usan extintores portátiles y líneas de mangueras pequeñas

Si usted contesta SI a las preguntas 11 y 13 entonces su brigada deberá ser de nivel Incipiente III en el que se usan extintores portátiles y líneas de mangueras pequeñas para los interiores y sistemas grandes de agua para fuegos en los exteriores.

Si usted esta inseguro de alguna respuesta, intente buscar la información necesaria, o contacte a nuestros representantes para ayuda. Tal vez deba revisar la sección final de protección contra incendio para determinar si representa un apropiado nivel de entrenamiento para su empresa.

Referencias relevantes para esta sección son:

1. - NFPA 600. - Brigadas industriales contra incendios- última edición.
2. - ISFSI estándar- Entrenamiento en supresión contra incendios de los miembros de las brigadas industriales contra incendios y respondientes a emergencias.

E1.- ¿Están protegidas sus instalaciones por un competente cuerpo de bomberos municipal de su localidad cuyo tiempo de respuesta ante una emergencia sea menos de 10 minutos?

NO SI NO ESTOY SEGURO

E2.- ¿Esta el cuerpo de bomberos municipal entrenado y equipado para manejar supresión de incendios en sus instalaciones?

NO SI NO ESTOY SEGURO

E3.- ¿Su instalaciones se utilizan para almacenar, manejar o producir nuevos materiales o productos acabados que representen más de los que representan los de riesgo moderado u ordinario?

NO SI NO ESTOY SEGURO

E4.- ¿El tamaño de sus operaciones indica que debería haber un grupo organizado para respuesta inmediata (tal como una brigada contra incendios o un grupo de respuesta a emergencias) en caso de un fuego pequeño?

NO SI NO ESTOY SEGURO

E5.- ¿ Indica qué el fuego en que se puede ver involucrado se necesite el uso equipo de protección personal incluyendo el equipo de respiración autónoma para responder a las situaciones con incendios?

NO SI NO ESTOY SEGURO

E6.- ¿Usted ha sido clasificado por una compañía de seguros como una instalación de alto riesgo por sus manufacturas o procesos?

NO SI NO ESTOY SEGURO

E7.- ¿Algunas instalaciones o industrias similares a la suya tienen una brigada estructural contra fuego con equipo completo protector para proteger su empresa?

NO SI NO ESTOY SEGURO





2 Protección contra Incendios



EVALUACION PARA LA RESPUESTA INDUSTRIAL A EMERGENCIAS

E8.- ¿La exposición a riesgos en su mayoría esta en los interiores de sus instalaciones?

NO SI NO ESTOY SEGURO

E9.- ¿Tiene una posibilidad grande de tener un incendio en los exteriores de sus instalaciones?

NO SI NO ESTOY SEGURO

E10.- ¿Cuenta su empresa con una red hidráulica con mangueras pequeñas de (1 1/2 pulgada de diámetro) en el interior de sus instalaciones?

NO SI NO ESTOY SEGURO

E11.- ¿Cuenta su empresa con una red hidráulica con mangueras pequeñas de (1 1/2 pulgada de diámetro), o grandes mangueras y/o sistemas de inundación en el exterior?

NO SI NO ESTOY SEGURO

E12.- ¿Tiene un mínimo de 8 empleados disponibles para empezar las operaciones de la Brigada estructural contra incendios durante horas normales de operación?

NO SI NO ESTOY SEGURO

E13.- ¿Cuentan o requieren sus instalaciones con Camiones o Motobombas de Bomberos?

NO SI NO ESTOY SEGURO

Revise sus respuestas para determinar cuidadosamente el siguiente paso en el desarrollo de su plan de entrenamiento.

E1-	SI	NO
E2-	SI	NO
E3-	SI	
E4-	SI	
E5-	SI	
E6-	SI	
E7-	SI	

E8-	SI	NO
E9-	SI	NO
E10-	SI	NO
E11-	SI	NO
E12-	SI	NO
E13-	SI	NO

Si usted contesta SI a la cualquier de las siguientes preguntas, E3, E4, E5, E6, E7 y E12 deberá considerar el implementar un plan de entrenamiento avanzado para las brigadas contra incendio.

Si usted contesta NO a la pregunta E1 y/o E2 también indica que deberá considerar el implementar un plan de entrenamiento avanzado para las brigadas contra incendio

Si usted contesta SI a las preguntas E8, E10 y NO a la pregunta 13 entonces su brigada deberá ser entrenada en el nivel de Avanzado Interior I

Si E8, E10 y E 13 fueron SI entonces su brigada deberá ser entrenada en el nivel de Avanzado Interior II

Si sus exposiciones están en el exterior de sus instalaciones si contesta NO a la pregunta E8 y E 13, entonces su brigada deberá ser entrenada en el nivel de Avanzado Exterior I y si contesto también SI a la pregunta E 13 entonces su brigada deberá ser entrenada en el nivel Avanzado Exterior II

Si sus exposiciones están tanto en interiores como en exteriores de sus instalaciones y está inseguro de su respuesta a E8, si en NO su respuesta deberá de considerar el entrenamiento en Avanzado Interior/Exterior I, si es SI deberá considerar el entrenamiento en Avanzado Interior/Exterior II

Si usted esta inseguro de alguna respuesta, intente buscar la información necesaria, o contacte a nuestros representantes para ayuda.

Referencias relevantes para esta sección son:

1. - NFPA 600. - Brigadas industriales contra incendios- última edición.
2. - ISFSI estándar- Entrenamiento en supresión contra incendios de los miembros de las brigadas industriales contra incendios y respondientes a emergencias.

Usted ha seleccionado un apropiado nivel de entrenamiento para sus instalaciones. Por favor marque el nivel que usted ha determinado.

- Conciencia del empleado ante el fuego y Coordinadores de área
- Entrenamiento en los usos de extintores (todos los empleados)
- Empleado Designado I
- Empleado Designado II
- Incipiente I
- Incipiente II
- Incipiente III
- Avanzado Exterior I
- Avanzado Interior I
- Avanzado Interior II
- Avanzado Interior/Exterior I
- Avanzado Interior/Exterior II

Ha completado el primer paso en el proceso de evaluación. Talvez deseé hacer un descanso antes de empezar la siguiente sección la cual trata de materiales peligrosos

Siguiente Número: **Materiales Peligrosos**





Legislación:



Norma Oficial Mexicana NOM-004-STPS-1999.

SISTEMAS DE PROTECCIÓN Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD EN LA MAQUINARIA Y EQUIPO QUE SE UTILICE EN LOS CENTROS DE TRABAJO.

Esta norma tiene como objetivo establecer las condiciones de seguridad y los sistemas de protección y dispositivos para prevenir y proteger a los trabajadores contra riesgos de trabajo que genere la operación y mantenimiento de la maquinaria y equipo.

Esta norma consta de 12 puntos:

1. Objetivo
2. Campo de aplicación
3. Referencias
4. Definiciones
5. Obligaciones del patrón
6. Obligaciones de los trabajadores
7. Programa Específico de Seguridad e Higiene para la Operación y Mantenimiento de la Maquinaria y Equipo
8. Protectores y dispositivos de seguridad
9. Unidades de verificación
Apéndice A Tarjeta de aviso
Apéndice B Contenido mínimo de los dictámenes de las unidades de verificación
10. Vigilancia
11. Bibliografía
12. Concordancia con normas internacionales
Guía de referencia protectores y dispositivos de seguridad



1. Objetivo

Establecer las condiciones de seguridad y los sistemas de protección y dispositivos para prevenir y proteger a los trabajadores contra los riesgos de trabajo que genere la operación y mantenimiento de la maquinaria y equipo.

2. Campo de aplicación

"La presente norma rige en todo el territorio nacional y aplica en todos los centros de trabajo que por naturaleza de sus procesos empleen maquinaria y equipo"



Norma Oficial Mexicana NOM-004-STPS-1999.

SISTEMAS DE PROTECCIÓN Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD EN LA MAQUINARIA Y EQUIPO QUE SE UTILICE EN LOS CENTROS DE TRABAJO.

3. Referencias

Para la correcta interpretación de esta Norma, deben consultarse las siguientes normas oficiales mexicanas y normas mexicanas vigentes:

NOM-001-STPS-1993. Relativa a las condiciones de seguridad e higiene en los edificios, locales, instalaciones y áreas de los centros de trabajo.

NOM-005-STPS-1998. Relativa a las condiciones de seguridad e higiene en los centros de trabajo para el manejo, transporte y almacenamiento de sustancias químicas peligrosas.

NOM-017-STPS-1993. Relativa al equipo de protección personal para los trabajadores en los centros de trabajo.

NOM-022-STPS-1993. Relativa a las condiciones de seguridad en los centros de trabajo en donde la electricidad estática represente un riesgo.

NOM-026-STPS-1998. Colores y señales de seguridad e higiene, e identificación de riesgos por fluidos conducidos en tuberías.

NMX-CC-018-1996-IMNC, Directrices para desarrollar manuales de calidad.

Para la correcta interpretación de esta Norma, deberá consultarse la NOM-022-STPS-1999. Electricidad estática en los centros de trabajo-condiciones de seguridad, una vez que sea publicada en el Diario Oficial de la Federación y entre en vigor.



4. Definiciones

Para efectos de esta Norma, se establecen las definiciones siguientes:

- Autoridad del trabajo; autoridad laboral:** las unidades administrativas competentes de la Secretaría del Trabajo y Previsión Social, que realicen funciones de inspección en materia de seguridad e higiene en el trabajo, y las correspondientes de las entidades federativas y del Distrito Federal, que actúen en auxilio de aquellas.
- Candado de seguridad:** cerradura que evita que cualquier trabajador active la maquinaria y equipo.
- Carrera:** distancia que recorre el componente de una máquina por un movimiento alternativo.
- Centro de trabajo:** todo aquel lugar, cualquiera que sea su denominación, en el que se realicen actividades de producción, de comercialización o de prestación de servicios, o en el que laboren personas que estén sujetas a una relación de trabajo.
- Ciclo:** movimiento alternativo o rotativo durante el cual el componente de una máquina efectúa un trabajo.
- Interruptor final de carrera:** dispositivo manual o automático que impide el desplazamiento del portaherramienta desde la posición inicial hasta el punto de operación.
- dieléctrico:** material que impide la conductividad eléctrica.



Norma Oficial Mexicana NOM-004-STPS-1999.

SISTEMAS DE PROTECCIÓN Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD EN LA MAQUINARIA Y EQUIPO QUE SE UTILICE EN LOS CENTROS DE TRABAJO.

- h) Dispositivo sensitivo:** elemento que mantiene un mecanismo en operación mientras ningún objeto interfiera con el sensor del mismo y provoque el paro.
- i) Electroerosionadora:** máquina-herramienta en la que el metal de la pieza a mecanizar se elimina por la acción de descargas eléctricas entre la pieza y un electrodo sumergido en un aceite electrolítico o dieléctrico.
- j) Mando bimanual:** es el dispositivo que obliga a que el operador use simultáneamente las dos manos para poder accionarlo.
- k) Mantenimiento preventivo:** es la acción de inspeccionar, probar y reacondicionar la maquinaria y equipo a intervalos regulares con el fin de prevenir fallas de funcionamiento.
- l) Mantenimiento correctivo:** es la acción de revisar y reparar la maquinaria y equipo que estaba trabajando hasta el momento en que sufrió la falla.
- m) Maquinaria y equipo:** es el conjunto de mecanismos y elementos combinados destinados a recibir una forma de energía, para transformarla a una función determinada.
- n) Protección por obstáculos:** barreras físicas diseñadas y construidas para aislar al trabajador de una zona de riesgo y evitar, de este modo, que se produzcan daños a la salud del trabajador.
- o) Riesgo potencial:** es la probabilidad de que la maquinaria y equipo causen lesiones a los trabajadores.

5. Obligaciones del patrón

5.1 Mostrar a la autoridad laboral, cuando así lo solicite, los documentos que la presente Norma le obligue a elaborar.

5.2 Elaborar un estudio para analizar el riesgo potencial generado por la maquinaria y equipo en el que se debe hacer un inventario de todos los factores y condiciones peligrosas que afecten a la salud del trabajador.

5.2.1 En la elaboración del estudio de riesgo potencial se debe analizar:

- a) Las partes en movimiento, generación de calor y electricidad estática de la maquinaria y equipo;
- b) Las superficies cortantes, proyección y calentamiento de la materia prima, subproducto y producto terminado;
- c) El manejo y condiciones de la herramienta.

5.2.2 Para todo riesgo que se haya detectado, se debe determinar:

- a) El tipo de daño;
- b) La gravedad del daño;
- c) La probabilidad de ocurrencia.





Norma Oficial Mexicana NOM-004-STPS-1999.

SISTEMAS DE PROTECCIÓN Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD EN LA MAQUINARIA Y EQUIPO QUE SE UTILICE EN LOS CENTROS DE TRABAJO.

5.3 En base al estudio para analizar el riesgo potencial, el patrón debe:

- a) Elaborar el Programa Específico de Seguridad e Higiene para la Operación y Mantenimiento de la Maquinaria y Equipo, darlo a conocer a los trabajadores y asegurarse de su cumplimiento;
- b) Contar con personal capacitado y un manual de primeros auxilios en el que se definan los procedimientos para la atención de emergencias. Se puede tomar como referencia la guía no obligatoria de la Norma Oficial Mexicana NOM-005-STPS-1998;
- c) Señalar las áreas de tránsito y de operación de acuerdo a lo establecido en las NOM-001-STPS-1993 y NOM-026-STPS-1998;
- d) Dotar a los trabajadores del equipo de protección personal de acuerdo a lo establecido en la NOM-017-STPS-1993.

5.4 Capacitar a los trabajadores para la operación segura de la maquinaria y equipo, así como de las herramientas que utilicen para desarrollar su actividad.

6. Obligaciones de los trabajadores

6.1 Participar en la capacitación que proporcione el patrón.

6.2 Cumplir con las medidas que señale el Programa Específico de Seguridad e Higiene para la Operación y Mantenimiento de la Maquinaria y Equipo.

6.3 Reportar al patrón cuando los sistemas de protección y dispositivos de seguridad de la maquinaria y equipo se encuentren deteriorados, fuera de funcionamiento o bloqueados.

6.4 Utilizar el equipo de protección personal de acuerdo a las instrucciones de uso y mantenimiento proporcionadas por el patrón.

6.5 Usar el cabello corto o recogido, no portar cadenas, anillos, pulseras, mangas sueltas u otros objetos que pudieran ser factor de riesgo durante la operación.

6.6 Reportar al patrón cualquier anomalía de la maquinaria y equipo que pueda implicar riesgo.

7. Programa específico de Seguridad para la Operación y Mantenimiento de la Maquinaria y Equipo

7.1 Operación de la maquinaria y equipo.

El programa debe contener procedimientos para que:

- a) los protectores y dispositivos de seguridad se instalen en el lugar requerido y se utilicen durante la operación;
- b) se mantenga limpia y ordenada el área de trabajo;
- c) la maquinaria y equipo estén ajustados para prevenir un riesgo;
- d) las conexiones de la maquinaria y equipo y sus contactos eléctricos estén protegidos y no sean un factor de riesgo;
- e) el cambio y uso de la herramienta y el instrumental se realice en forma segura;
- f) el desarrollo de las actividades de operación se efectúe en forma segura;
- g) el sistema de alimentación y retiro de la materia prima, subproducto y producto terminado no sean un factor de riesgo.

7.2 Mantenimiento de la maquinaria y equipo

El programa debe contener:

7.2.1 La capacitación que se debe otorgar a los trabajadores que realicen las actividades de mantenimiento.

7.2.2 La periodicidad y el procedimiento para realizar el mantenimiento preventivo, y en su caso el correctivo, a fin de garantizar que todos los componentes de la maquinaria y equipo estén en condiciones seguras de operación, y se debe cumplir, al menos, con las siguientes condiciones:



Norma Oficial Mexicana NOM-004-STPS-1999.

SISTEMAS DE PROTECCIÓN Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD EN LA MAQUINARIA Y EQUIPO QUE SE UTILICE EN LOS CENTROS DE TRABAJO.

- a) Al concluir el mantenimiento, los protectores y dispositivos deben estar en su lugar y en condiciones de funcionamiento;
 - b) Cuando se modifique o reconstruya una maquinaria o equipo, se deben preservar las condiciones de seguridad;
 - c) El bloqueo de energía se realizará antes y durante el mantenimiento de la maquinaria y equipo, cumpliendo además con lo siguiente:
 1. Deberá realizarse por el encargado del mantenimiento;
 2. Deberá avisarse previamente a los trabajadores involucrados, cuando se realice el bloqueo de energía ;
 3. Identificar los interruptores, válvulas y puntos que requieran inmovilización;
 4. Bloquear la energía en tableros, controles o equipos, a fin de desenergizar, desactivar o impedir la operación de la maquinaria y equipo;
 5. Colocar tarjetas de aviso, cumpliendo con lo establecido en el apéndice A;
 6. Colocar los candados de seguridad;
 7. Asegurarse que se realizó el bloqueo;
 8. Avisar a los trabajadores involucrados cuando haya sido retirado el bloqueo. El trabajador que colocó las tarjetas de aviso, debe ser el que las retire.
- 7.2.3 Se debe llevar un registro del mantenimiento preventivo y correctivo que se le aplique a la maquinaria y equipo, indicando en que fecha se realizó; mantener este registro, al menos, durante doce meses.



Continuación de la

**Norma Oficial Mexicana
NOM-004-STPS-1999.**

en el siguiente número



Juntas de Seguridad



JUNTAS DE SEGURIDAD



INTRODUCCIÓN

Las Juntas de Seguridad son un magnífico elemento de comunicación descendente, horizontal y ascendente, que bien aprovechadas harán que todo el grupo que depende de usted se mantenga contagiado de los intereses que usted tiene al convocar y presidir estas. Es responsabilidad netamente suya, contagiar sus intereses a los que dependen directamente de usted, motivarlos para que ellos al mismo tiempo motiven, estimularlos y proporcionarles las directrices que usted quiere que sigan. El buen aprovechamiento de ellas es necesario para integrar una labor de equipo, dentro de la cual todos se sientan realmente participantes.

Esta actividad está íntimamente ligada a todas las actividades de seguridad. Ya que en ellas encontrará usted bastante retroalimentación de si las personas están o no orientadas por sus intereses. Cada junta debe ser una inyección de intereses y motivación para cada uno de los participantes. Esta es una de sus actividades personales para el desempeño adecuado de sus funciones.

Con esta magnífica actividad usted logrará en los que reportan directamente a usted:

- a) Integrarlos para el trabajo de equipo en el logro de los intereses que usted les ha comunicado tiene la empresa.
- b) Comunicar contagiando su interés personal a todos ellos con el ejemplo.
- c) Reforzar las comunicaciones escritas con la información oral cuando es necesario.
- d) Estimular el espíritu de superación por medio de la competencia, etc.



Juntas de Seguridad



JUNTAS DE SEGURIDAD



GUIA DE ACCION

Integre el comité que usted va a presidir, el cual será un "Comité director de Seguridad", Comité director de producción si es de producción etc. Enviando a cada persona integrante una carta de nombramiento firmada por usted, en la que le hace saber además la importancia de las funciones de este comité. Usted lo presidirá siempre como una actividad mensual de sus funciones. El comité presidido por G-1 se llamará "Comité Central Director de Seguridad", los demás comités cuando son presididos por G-2 serán comités directores de seguridad del área que representan V. Gr. "Comité Director de Seguridad de Producción", "de control técnico" etc.

Nunca debe usted faltar a una junta pues estará demostrando falta de interés que es lo contrario al máximo objetivo de esta actividad. Debe programarlo en tal forma que usted pueda asistir y si hay impedimento grave, cancele la junta o téngala otro día en que si pueda asistir. Elabore antes de cada junta una orden del día que todos conozcan dividiéndolo en grandes grupos, como ejemplo está la, siguiente:

ORDEN DEL DIA

- a) Lista de asistentes y si fueron puntuales o no.
- b) Acta de la junta anterior. (Lectura total o parcial cuando sea necesario).
- c) Asuntos pendientes, (revisión de estadísticas, cumplimientos en SASP como esta funcionando etc.).
- d) Asuntos nuevos. Todo asunto se inicia como asunto nuevo y pasa a asuntos pendientes hasta su terminación.
- e) Conclusiones y Recomendaciones.

El comité estará integrado por: usted como presidente, un secretario que puede ser permanente o rotativo en periodos no menores de un año, y el resto de los integrantes con las personas que dependen directamente de usted. (Es recomendable que su coordinador o delegado de seguridad sea el secretario). El secretario hará las actas de las juntas, las pasará a aprobación y firma de usted y las distribuirá. Citará y enviará las órdenes del día de las juntas antes de llevarlas a cabo, pasará lista de asistencia anotando la hora de llegada de los que no fueron puntuales.

Usted debe iniciar las juntas exactamente al tiempo que se citó al comité y terminar también a la hora en que se informó que terminaría, poniendo así el ejemplo. Debe actuar en la junta como presidente de debates y como moderador cuando quiera la participación del grupo. Debe sacar conclusiones, asignar labores especiales a algún comité, comisiones especiales a alguna persona así como pedir informes a éstos del avance y, estado en las juntas sobre asuntos pendientes hasta su terminación total si no son comisiones permanentes.

Usted es el corazón y el motor del grupo que integra este comité en beneficio de su Industria y de usted es el mérito de los buenos resultados que se logren y el responsable de si no se logra.

Guardé en este fólder las órdenes del día, apuntes y actas de las juntas, saquéelos antes de una y estudie lo que se va a tratar en cada junta y vaya preparado a ellas, Haga una evaluación de este comité que usted preside cada mes.



Entrevista al:

**Ing. José Antonio
Castañeda
Cid del Prado.**



**Ing. José Antonio Castañeda
Cid del Prado**

*Gerente Corporativo de Seguridad
en Procesos de
DESC S.A de C.V*



Pregunta: Perspectivas de seguridad en su empresa.

Respuesta: Una paulatina integración de la función en la gestión con enfoque de calidad de las empresas del grupo, para contar con un solo sistema de gestión.

Pregunta: Logros más relevantes durante su experiencia?

Respuesta: Un avance muy importante en la integración de la función ambiente, seguridad e higiene, de la administración del negocio. Descenso sistemático en la accidentabilidad de las divisiones del grupo con un evidencia de agregar valor al negocio.

Pregunta: ¿Como ve el panorama de la ecología, higiene y seguridad EHS en México y a nivel mundial?

Respuesta: Aún en México incipiente con grandes áreas de oportunidad y con un desconocimiento del tema muy grande en las empresas e instituciones de México. A nivel mundial se ha subordinado al crecimiento económico o intereses de este tipo, con más de 2,000,000 de defunciones por accidente de trabajo anuales en el mundo, según la OIT, es evidente la falta de atención en esta temática, en países con éxito económico como España, a pesar del esfuerzo en la materia, los índices de accidentabilidad han crecido más que el PIB. No se ve una mejora sustancial a corto plazo.

Pregunta: ¿Cual sería el camino para mejorar la seguridad?

Respuesta: Evidentemente no hay un solo camino pero si diversas opciones, la que en mi opinión podría ser el inicio sería:

a. Cumplir con nuestro marco normativo nacional y sancionar severamente el no cumplimiento, las cuestiones ambientales han seguido por este camino y por lo menos hay más empresas buscando cumplir con esa legislación.

b. Desarrollar recursos humanos en la materia, hacer cumplir la exigencia de que es necesario contar con profesionales en EHS, como lo dicen los reglamentos nacionales, estimular la selección de esta carrera en los jóvenes y crear a nivel Universitarios la carrera de Ingeniería en Seguridad e Higiene.

c. Contar recursos públicos y privados para desarrollar investigación en la materia, para crear tecnologías ad hoc a nuestra cultura, para la promoción del cambio de la misma a nivel nacional, así como la evolución de los sistemas administrativos, en donde se coloquen las aportaciones en las mejoras de los procesos productivos, originadas por las herramientas de EHS.

Pregunta: ¿Como se lleva EHS en su organización?

Respuesta: CASH (Control ambiental, seguridad e Higiene) es una normativa corporativa, se cuenta con una organización capacitada, nivel de autoridad y presupuestos para desarrollar la función.

Pregunta: Aspectos Prioritarios.

Respuesta: Se definen de acuerdo a las divisiones de la empresa, pero evidentemente el factor humano es el principal.

Certificaciones:

Respuesta: Estamos certificados, nosotros cumplimos el proceso de certificación como Industria limpia en el año 2003 y conforme al programa nos hemos certificado cada dos años.

Contamos también con otras certificaciones como empresa socialmente, totalmente responsable, industria limpia.