

BUENAS PRÁCTICAS PREVENTIVAS

SANTOS COCINA Y BAÑO, S.L.

MIQUEL RAMS HERNANDO

MC MUTUAL

mrams@mc-mutual.com

SANTOS COCINA Y BAÑO, S.L. SE DEDICA AL DISEÑO, FABRICACIÓN Y COMERCIALIZACIÓN DE MOBILIARIO DE COCINA. ESTÁ UBICADA EN A CORUÑA, EN LA LOCALIDAD DE CAMPORRAPADO, DONDE DISPONE DE CUATRO NAVES DIVIDIDAS EN OFICINAS CENTRALES, FABRICACIÓN DE PIECERÍO DE CUERPOS Y FRENTES, BARNIZADO, LACADO Y MONTAJE Y EXPEDICIÓN; ADEMÁS DE EN ESTA LOCALIDAD, DISPONEN DE OTRA NAVE EN CACHEIRAS EN LA QUE REALIZAN EL CORTE Y CANTEADO DE TABLEROS. PARA LA REALIZACIÓN DE SU PROCESO INDUSTRIAL DISPONEN DE UNA PLANTILLA DE 225 TRABAJADORES.

La empresa fue constituida en 1992, pero sus orígenes se remontan a 1952 con la creación de un taller de muebles que poco a poco fue creciendo, adaptándose a las exigencias del mercado e incorporando de forma paulatina maquinaria según las nuevas tendencias de producción.



En su política del sistema de gestión se integra: Calidad, Seguridad y Medioambiente y, como indica Cecilia Sueiro, Técnico de Prevención de Riesgos Laborales, *“con el apoyo de la dirección buscamos mejorar y mantener los niveles de calidad del producto, preservar la seguridad de los trabajadores y el respeto al medioambiente. Nuestro sistema integrado de gestión cuenta con las certificaciones de Calidad ISO 9001, de Gestión Medioambiental ISO 14001*

y de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo OHSAS 18001”.

En el año 2006 constituyen el Servicio de Prevención Mancomunado, siendo gestionado por el departamento de Calidad, Seguridad y Medioambiente de Santos Cocina y Baño, S.L., en el cual está integrado el Servicio de Prevención Propio. Este servicio está compuesto por tres técnicos superiores en prevención de riesgos laborales (PRL) que asumen la gestión de la actividad preventiva así como otras funciones de gestión y la coordinación de los trabajos con empresas externas cuando se realizan mejoras en el interior de la empresa, y comprobar que éstos se realicen en las mejores condiciones de seguridad; y un responsable de mantenimiento (técnico superior PRL) que efectúa la vigilancia y control de la seguridad en todas las labores de mantenimiento que se realizan en la empresa.

Con el fin de detectar puntos débiles en su sistema de prevención, en 2008 realizan de forma voluntaria la auditoría de su Servicio de Prevención Propio. En dicha auditoría se detectó alguna incidencia, como por ejemplo, que algunas protecciones de máquinas debían mejorarse ya que podían anularse. La medida que adoptaron, comenta Sueiro, *“en primer lugar realizamos una revisión de todas las líneas productivas en las que hay máquinas y buscamos una solución entre el Servicio de Prevención y el proveedor de la máquina. A continuación se realizaron mejoras en los dispositivos para*

conseguir que éstos no pudieran anularse y conseguir incrementar la seguridad y comodidad al realizar el trabajo". Para asegurarse que las máquinas y las modificaciones efectuadas se adaptaban a la normativa, contrataron un servicio acreditado externo para realizar una auditoría y asegurar que las máquinas estaban correctamente adecuadas a la legislación, principalmente aquéllas que eran más antiguas.

Otra anomalía que se detectó fue la no utilización de EPI en algunos trabajos. La medida que han adoptado ha consistido en realizar formación específica para sensibilizar sobre su utilización y efectuar un control más continuo.

PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES

La participación de los trabajadores la consideran muy importante para el desarrollo de su actividad, efectúan un programa de actividades preventivas que está consensuado con el Comité de Seguridad y Salud. El Comité aporta sus propuestas para realizar formación, tanto de nivel general como específica, realización de mejoras en las instalaciones, entre otras. Otra forma de participación es a través de encuestas que realizan a los trabajadores sobre los equipos de protección, ropa de trabajo..., que como indica Sueiro "la aportación de los trabajadores mediante las encuestas y el buzón de sugerencias, nos sirve para mejorar en el día a día". Las mejoras propuestas por los trabajadores y llevadas a la práctica son premiadas, "en función de la mejora que supone para la empresa, los premios oscilan entre un obsequio a un fin de semana o un viaje" comenta Sueiro. En la convocatoria del año pasado, la sugerencia ganadora estaba relacionada con la seguridad: un trabajador presentó un diseño novedoso de un empujador para sierras circulares.

MEJORAS EN ERGONOMÍA

Uno de los riesgos que entraña el trabajo que realizan se centra en la manipulación manual de cargas y los movimientos repetitivos. Periódicamente, y siempre que es necesario por las condiciones de trabajo, realizan evaluaciones ergonómicas específicas en dichos puestos. Evalúan si el trabajo que se desarrolla se realiza de forma que



no ocasione lesiones y, en caso de comprobar que deben mejorarse las condiciones en que se efectúa, se adoptan medidas correctivas: formación e información sobre la manipulación de cargas, equipos ergonómicos, entre otros. Comenta Sueiro que "una mejora se ha conseguido mediante la puesta en funcionamiento de un sistema de paletización. Hemos tomado medidas para que el embalaje de determinados muebles fuera más ligero, se ha dividido en módulos y de esta forma su manipulación es más sencilla. En algunos casos también procedemos a realizar periódicamente rotaciones en el puesto de trabajo, teniendo en cuenta dónde se manipulan los mayores pesos y han ocurrido más lesiones". Aunque lo más importante, destaca Sueiro, "a día de hoy la ergonomía en la manipulación del material se tiene en cuenta en el proceso de diseño de un nuevo producto. De esta manera no corregimos, sino prevenimos".

PLANIFICACIÓN DE ACTIVIDADES FORMATIVAS

Anualmente implantan un programa de formación a partir de las carencias y necesidades que detectan o a propuesta del Comité de Seguridad y Salud.

La previsión para este 2009 es que cada trabajador reciba entre 6 y 10 horas de media de formación específica en seguridad, lo que representa un total de más de 1.200 horas impartidas a todos los trabajadores dentro del plan de formación.

Establecen ciclos formativos en base a las mejoras que consideran deben realizarse. Por ejemplo, la seguridad en máquinas la abordaron realizando folletos informativos

de seguridad y concienciación sobre los dispositivos de seguridad y realizando un curso específico de formación. También realizan una formación específica cuando hay un cambio de puesto de trabajo o para el personal de nueva incorporación. Indica Sueiro que "la formación específica, como la correspondiente a la manipulación de carretillas y de plataformas elevadoras, extinción de incendios y primeros auxilios, la contratamos con entidades especializadas. Próximamente tenemos en mente crear lo que denominaremos Escuela de Formación. En ella se buscará que el trabajador, desde el momento de su incorporación, o trabajadores que ya forman parte de la empresa, adquieran unos conocimientos generales de la empresa para que se encuentren más integrados".



Formando parte de las actividades para mejorar la salud de los trabajadores han realizado campañas sobre tabaquismo y hábitos saludables creando folletos y carteles.

Finalmente, la actividad preventiva que están realizando se traduce en una disminución continua de sus índices de siniestralidad, estando éstos por debajo de la media de su sector de actividad.