

M.P.O. - METODOLOGÍA DE PROCEDIMIENTO OPERATIVO PARA LA ORGANIZACIÓN Y ADMINISTRACIÓN DE LA SEGURIDAD EN LA EMPRESA – OBJETIVO RIESGO CERO

Modelo Latinoamericano - ALASEHT

Los avances tecnológicos y científicos, en todas las áreas de la actividad humana, que trajeran aparejado un considerable aumento de riesgos en la operatividad productiva y creadora, pone al mundo en una verdadera encrucijada de carácter social, al demostrar que el costo de tales beneficios no se justifica, en la medida que se deteriore la salud y la vida del hombre, como precio para su obtención.

Y el propio hombre, que logró salir airoso de casi todas las pruebas a que fue sometido, a través de los siglos, llegando a convertirse en el indiscutido rey de la creación. Que neutralizó fuerzas naturales, dominó al animal y en base a descubrimientos e inventos, pudo lograr el fundamental avance civilizador del que hoy se enorgullece, se debate en los umbrales del desafío permanente. Lograr un mundo más feliz, sin conflictos, un mundo más humano para los seres humanos, donde la técnica y la ciencia, la economía y la política, se subordinen al beneficio social, como única forma de justificar su existencia.

Dentro del gran contexto que incluye todo tipo de actividad que el hombre desarrolla, cobra singular importancia el hecho del trabajo, por el cual, se manifiesta la evolución de la especie y se canaliza el enriquecimiento de cultura. El trabajo, físico ó psíquico, ó ambos a la vez, en una constante demostración de avance, donde la inventiva, juega una carrera contra el tiempo, en la búsqueda de soluciones, a los requerimientos de las comunidades. Y es en la Organización laboral, produciendo bienes ó prestando servicios, que el hombre encuentra el cauce del aporte constructivo y concreta su actividad productiva y creadora.

El hombre y el trabajo, unidos en un binomio no posible de superar, que cada día exige mayores sacrificios, para poder adecuar su inalterable esencia, a un tecnicismo que siendo producto del hombre, no incluyó de manera decidida, al hombre como principio y fin de toda realización.

Y es por ello, que asistimos asombrados al fenómeno de comprobar, que en la medida que la humanidad avanza apoyándose en los adelantos científicos y tecnológicos, se aleja inconscientemente de su razón de ser, corriéndose el riesgo de dar el gran salto al vacío, donde estén quizás justificados el qué, el cómo y el cuándo, pero no tan claramente definidos, el para qué y el para quién.

Y en el mundo entero y a pesar de muchos inconvenientes, se sigue trabajando en pos de un objetivo, que se presenta como un ideal: Preservar vidas y bienes en función productiva, en todo momento, a todo nivel y en cualquier lugar de desempeño.

La Seguridad, Higiene y Medicina del Trabajo, constituyen sin lugar a dudas, uno de los mejores caminos hacia la esencia. Que teniendo como objetivo la Preservación de los altos valores humanos, tiende a la dignificación del esfuerzo y a la prevención de todo aquello que atente contra la Integridad del Hombre y la Comunidad.

Y hoy que se cuenta con muchas armas para enfrentar al enemigo común, el accidente ó la enfermedad, notamos que sin Organización, dada en un campo de integración libre de intereses, será difícil y lenta la tarea. Que si no disponemos de elementos aglutinantes, que permitan la acción mancomunada de todos los sectores, el hecho pareciera presentarse como protagónico para algunos, haciendo jugar a otros el rol de espectadores, dispersando esfuerzos y creando situaciones de conflicto, cuando no existe nada menos conflictivo y que configure mayor motivo de conciliación, que el trabajar unidos para el logro en que todos, sin excepción, estamos empeñados: *la preservación de vidas y de bienes en el trabajo.*

Conociendo las ventajas de tales disciplinas y en la búsqueda de una organizada Metodología, que permita una mejor Administración de acciones Correctivas, Preventivas y de Control, surgen algunos factores que es preciso adecuar a la nueva modalidad.

El M.P.O., Metodología de Procedimiento Operativo para la Organización y Administración de la Seguridad e Higiene en la Empresa – Objetivo Riesgo Cero, se presenta como un método de trabajo a ser aplicado en la Organización productiva. Dicho método, que configura un elemento básico de Organización interna, tiende a la uniformidad de criterios para la Administración de la Higiene y Seguridad, coincidente con la Legislación vigente y permite la participación activa de los distintos niveles en el área laboral, fijando de manera precisa los siguientes puntos principales.

- 1) La fijación de una política Empresaria en la materia.
- 2) La unificación de fundamentos y objetivos.
- 3) La fijación definitiva de prioridades.
- 4) La metodología para la neutralización y/o eliminación de causas desencadenantes.
- 5) La determinación de responsabilidades en los distintos niveles de actividad.
- 6) Los más convenientes Sistemas de Control.

1) POLITICA EMPRESARIA

- a) La política Empresaria en la materia, se basará en la legislación vigente y los convenios de partes, como así también en los objetivos particulares, que no se contrapongan con las normas citadas y que sean contribuyentes a una mejor aplicabilidad y cumplimiento de las mismas.

b) Dicha Política, debe ser conocida por todos los niveles de la Empresa, quienes tendrán la obligación de observar y hacer observar su cumplimiento, a la vez que responder a la Dirección por fallas imputables.

c) La Política Empresaria en materia de Higiene y Seguridad y Medicina del Trabajo, será aplicada por medio de la Metodología de Procedimiento Operativo que incluye cuatro aspectos principales a saber:

- Fijación de Fundamentos y Objetivos,
- Determinación de Prioridades,
- Metodología Operativa, y
- Responsabilidades, que cubren los distintos niveles de la Organización.

FUNDAMENTOS Y OBJETIVOS

La prevención de accidentes y enfermedades del trabajo, es un hecho de implicancias socio-económicas y esto debe transmitirse por igual a todos los niveles de la Organización laboral y sobre todo empleando un mismo lenguaje, solo diferenciado en aspectos terminológicos, pero nunca enfatizando ni dando preferencia a uno u otro enfoque, a los efectos de que se comprenda, que hay que hacer Seguridad, para preservar vidas y bienes, dado que una cosa sin la otra no podrá ser totalmente deseable. Poseer bienes materiales, sin salud o sin vida no es deseable. Tener vida y salud sin poder gozar de todos los beneficios en una sociedad moderna no es deseable. Una fuente de trabajo debe ser cuidada y mantenida y la salud y la vida del hombre en el trabajo, debe ser un objetivo prioritario en todo tipo de Organización laboral.

Es importante recordar que el enfatizar sobre un aspecto determinado, manteniendo el equivocado concepto de resguardar intereses no unificados, termina por crear indiferencia hacia alguno de los objetivos desvirtuando el fundamento básico socio-económico que se trasunta en beneficio común.

Se deberá tender entonces a Producir la mayor cantidad posible, en el menor tiempo posible, con el menor esfuerzo posible, al menor costo posible, con la máxima Calidad exigible y con la absoluta Seguridad necesaria, como verdadero camino, para alcanzar la tan ansiada Productividad, puesta al servicio comunitario.

PRIORIDADES

Corresponderá fijar las prioridades para la ejecución del Plan de manera que el accionar Correctivo y Preventivo no se contraponga con la prioridad de Producción ó de Calidad.

Este tema, tan polémico, es superado en el M.P.O. al determinar que la prioridad de dichos aspectos se unifica en un solo concepto, quedando como prioridad UNO,

la obtención de Producción con Calidad y Seguridad, no admitiéndose que puedan ser prioridades separadas. Esto se basa en que dar mayor importancia a cualquiera de los aspectos, subordinando a los otros, producirá perjuicios de carácter social o económico según el caso, cuando no ambos perjuicios a la vez. Una fuente laboral, en la búsqueda de productividad, no puede separar como se hace en muchos casos, la Cantidad con Calidad, (hecho económico - productivo) de la Preservación de vidas y de bienes (hecho económico-social).

METODOLOGIA

La Metodología de aplicación se presenta dividida en sus tres áreas: Analítica, Correctiva y Preventiva. En un enfoque poco profundo del problema, parecería que tales procedimientos ya son utilizados, pero cabe destacar que en la nueva metodología, la faz correctiva, no se refiere a la tarea permanente de corregir riesgos, sino que, indica un nuevo Sistema, que responde a las siguientes características: *"Analizar para Corregir y Prevenir a los efectos de no agregar nuevas situaciones o condiciones de riesgo"*.

RESPONSABILIDADES

Se refiere a las responsabilidades en los distintos Niveles, incluyendo las correspondientes a la Dirección y Gerencias, los Comités y Servicios, los Niveles de Línea, especialmente Jefaturas y Supervisión y el Nivel Operativo, con lo cual el Sistema gana en participación, eliminando el posible estado de "Espectadores" y "Protagonistas" y haciendo efectivo el Método de Control.

2) NEUTRALIZACION Y/O ELIMINACION DE CAUSAS

La Metodología de aplicación, se basa en la neutralización y/o eliminación de causas desencadenantes de accidentes y enfermedades del trabajo. Partiendo del concepto de que todo accidente es causal, sin dejar de considerar que existen factores no del todo ponderables convergentes a un hecho, especialmente referidos a acciones inseguras. Se puntualizan entonces las tres acciones del método, asignando a cada área las funciones básicas que incluyen los aspectos analíticos, correctivos y preventivos.

ACCION ANALITICA

Consiste en efectuar un relevamiento de condiciones inseguras que abarque los siguientes ítems.

- a) Caracterización edilicias, orden, señalización e identificación por código de colores.
- b) Instalaciones eléctricas.

- c) Motores, transmisiones, máquinas y herramientas.
- d) Aparatos sometidos a presión.
- e) Trabajos con riesgos especiales.
- f) Movimiento y depósito de materiales.
- g) Prevención y protección contra incendios.
- h) Iluminación y color.
- i) Ruidos y vibraciones.
- j) Condiciones higrotérmicas.
- k) Contaminación ambiental.
- l) Radiaciones.
- m) Selección y capacitación del personal.
- n) Otros.

Dicho relevamiento, con los datos que se registren para cada caso en particular será considerado como "SITUACIÓN BÁSICA O CONGELADA" a la fecha de su realización, dando también lugar a la elaboración de normas de procedimiento y al asesoramiento técnico-médico que sirva como base para la faz correctiva.

ACCION CORRECTIVA

El relevamiento efectuado en el punto anterior, dará lugar a fijar la acción correctiva, que responderá prioritariamente, a los casos de riesgos reales o de carácter urgente y dará lugar a la elaboración de un Plan de Correcciones, que se constituirá en el Plan de Trabajo, con Responsabilidad de ejecución, según lo que se determina en el aspecto de Responsabilidades.

ACCION PREVENTIVA

Dicho accionar tiende a evitar que se agreguen situaciones de riesgo a las ya registradas como "SITUACIÓN BÁSICA O CONGELADA", por medio del control médico ó técnico según corresponda y de la participación de los sectores de Higiene y Seguridad y de Medicina del Trabajo, en los estudios, proyectos, compras en general y en todo lo referido a la capacitación del personal y control del cumplimiento de normas.

RESUMEN

Puede resumirse la metodología para la neutralización y/o eliminación de causas en el siguiente orden.

- a) Efectuar un análisis de situación y relevamiento de todos los aspectos relacionados con la Seguridad Higiene, elaborando las normas de procedimiento y aportando para cada caso el asesoramiento técnico-médico correspondiente, a lo que se denominará "SITUACIÓN BÁSICA O CONGELADA" a la fecha que se determine.
- b) Elaborar el Plan de Correcciones, neutralizando o eliminando causas emergentes de condiciones inseguras, métodos de trabajo y saneamiento ambiental, fijando las prioridades de acuerdo a tipo de riesgo, exigencias legales y disponibilidades de la Empresa.

- c) Participar y controlar de manera efectiva todos aquellos aspectos que den como resultado, no agregar ningún riesgo o condición insegura, a la "SITUACIÓN BÁSICA O CONGELADA". Todo hecho previsible, que por cualquier causa, se agregue a la "SITUACIÓN BÁSICA O CONGELADA" estará indicando fallas en la acción Preventiva y determinando la responsabilidad del nivel actuante que lo haya provocado, por medio del propio Método de Autocontrol del Sistema.
-

3) RESPONSABILIDADES

Considerando que la responsabilidad de la aplicación del programa de Higiene y Seguridad y Medicina del Trabajo no puede ser asumida solamente por los Servicios específicos en la materia dejando a los distintos niveles de la Empresa una exigencia de apoyo, pero no una exigencia de participación directa, el M.P.O. incluye el sentido de Responsabilidades compartidas.

Si bien los servicios de Higiene y Seguridad y de Medicina del Trabajo, asumen la absoluta responsabilidad en lo que se refiere a su actuación profesional, comparten lo referido a la aplicabilidad, de manera tal que se incluyan todos los niveles de la Organización, y dado que cada sector tendrá a su cargo aspectos que cubran la totalidad del plan, tales designaciones se constituyen en factores de control.

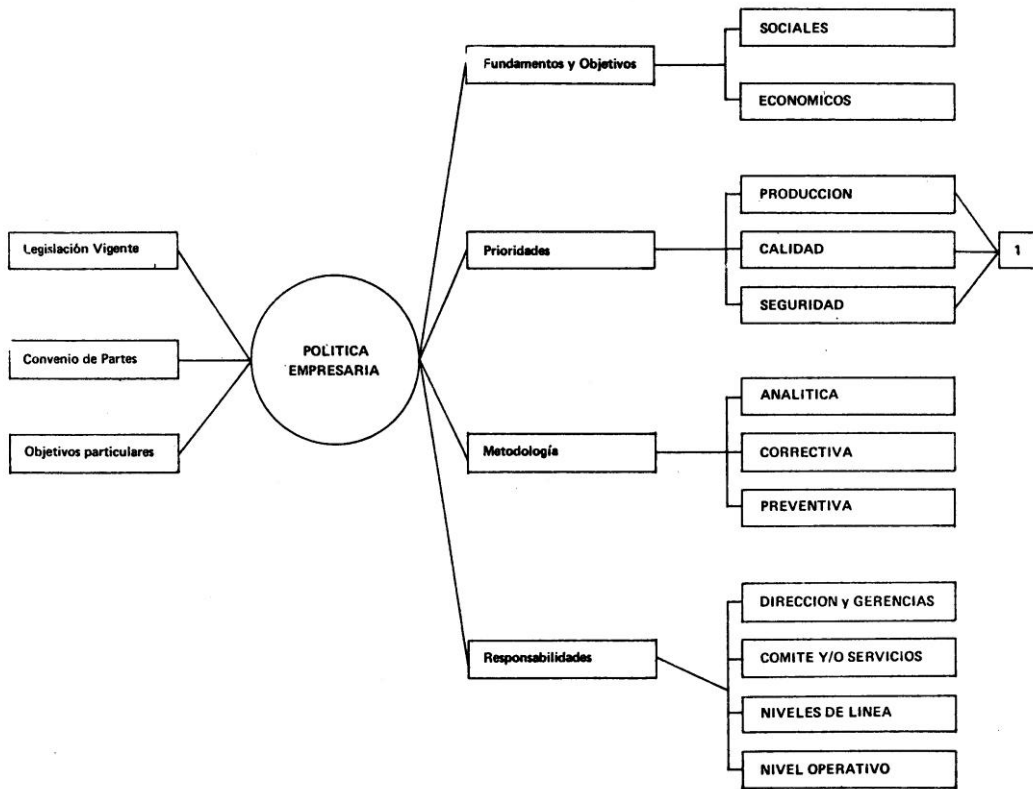
Quedan definidas entonces la participación y obligaciones de cada nivel y en la aprobación para la implantación del Sistema, las mismas deben ser claramente conocidas y aceptadas por las respectivas áreas.

4) EVALUACION DEL SISTEMA

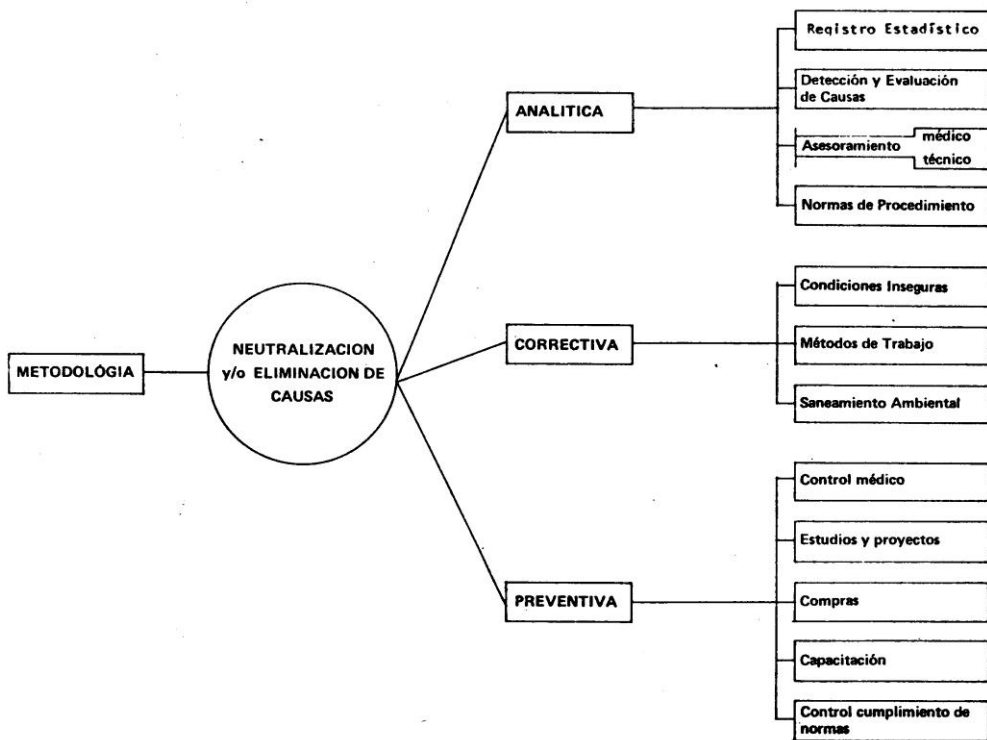
Se efectuará por la relación directa del incremento o disminución de la "SITUACIÓN BÁSICA O CONGELADA" y no por los índices de frecuencia y gravedad, que no son de por sí, factores de evaluación, sino elementos de carácter analítico, para el proceder correctivo y preventivo y que solo reflejan hechos producidos y sus consecuencias, pero no indican realmente el grado activo de Prevención de Accidentes y Enfermedades Laborales de la Organización (situación por demás notable en lo referido a la gravedad), pudiéndose utilizar dichos datos estadísticos como evaluación complementaria, pero tomando como valedero análisis de resultados, la relación entre lo que debería hacerse y lo que se hizo (Acción Correctiva) y en especial, lo que por fallas imputables se agregó como nueva condición riesgosa a la "SITUACIÓN BÁSICA O CONGELADA".

Autor: Lic. JORGE ALFREDO CUTULI

Seguridad e Higiene en el Trabajo
M.P.O.
Metodología de Procedimiento Operativo



Seguridad e Higiene en el Trabajo
M.P.O.
Metodología de Procedimiento Operativo



RESPONSABILIDADES

