ESTRATEGIAS DE REDUCCIÓN DE ACCIDENTES

EN EMPRESA DE FABRICACIÓN DE

REMOLQUES Y SEMIRREMOLQUES

FABRICIO LUIS PIROLA

PREVENCIÓN ART SA

ROSARIO – PCIA. SANTA FE - REPÚBLICA ARGENTINA

Abril de 2010

Tabla de contenidos

1 – Resumen…… 3

2 – Palabras clave …….. 4

3 – Definiciones…….. 4

4 – Introducción…….. 6

5 – Justificación…….. 10

6 – Metodología – acciones desarrolladas …… 10

6.1 Período 2001 – 2004……. 10

6.2 Período 2005 – 2007……. 21

6.3 Período 2008 a la actualidad…….. 25

7 – Resultados y conclusiones…….. 30

8 – Referencias ……. 33

RESUMEN

El presente trabajo tiene como objetivo exponer las acciones y medidas de prevención implementadas en una empresa metalúrgica dedicada a la fabricación de remolques, acoplados tipo tolva y semirremolques, tarea llevada a cabo por la empresa, el servicio de higiene y seguridad y el Asesor de Riesgos de Prevención ART, su Aseguradora de Riesgos del Trabajo, y desarrollada desde junio 2001 a diciembre 2009.

Se analiza la evolución del historial de accidentalidad en los últimos años, las causas de sus accidentes y riesgos potenciales, y las medidas preventivas adoptadas, las cuales permitieron una disminución de la accidentalidad en un 90%.

Se destaca como factor generador de cambio, el compromiso asumido por la Dirección de la empresa en materia de Seguridad y Salud Ocupacional (SySO), impulsado por este Asesor de Riesgos y extensivo al servicio de Higiene y Seguridad. Este compromiso hizo posible romper con el concepto de “actuar correctivamente” para “trabajar proactivamente”, de manera tal de crear una verdadera cultura de la prevención de riesgos, convirtiéndose ésta en una de las variables de interés para la empresa.

Este compromiso permitió que los resultados observados se mantuvieran en el tiempo, y no se vieran influenciados por interferencias ajenas a los procesos productivos o circunstancias económicas del país.

De esta manera se pudo cumplir con los objetivos planteados por el Asesor de Riesgos en el Plan de Acción:

- Determinar causales de accidentes y enfermedades profesionales.

- Implementar un programa de reducción de accidentes efectivo.
- Obtener un compromiso de la Dirección de la empresa de manera de lograr implementar una Política de Seguridad y Salud Ocupacional.

PALABRAS CLAVE

Forma de ocurrencia de accidentes, tasa de accidentalidad, política de seguridad y salud ocupacional, trabajo proactivo, compromiso de la dirección.

DEFINICIONES

Tasa de accidentalidad: Expresa la cantidad de trabajadores o personas siniestradas por motivo y/o en ocasión del empleo -incluidas las enfermedades profesionales y accidentes in itinere - en un período de un año, por cada 100 trabajadores expuestos.
Según: SRT. http://www.srt.gov.ar/data/fdata.htm

Índice de incidencia: cantidad de trabajadores o personas siniestradas por motivo y/o en ocasión del empleo, incluidas enfermedades profesionales y excluidos accidentes in itinere, en un período de un año, por cada 100 trabajadores.

Accidente laboral: todo acontecimiento súbito y violento ocurrido por el hecho o en ocasión del trabajo [(1)].

Enfermedad profesional: Se consideran enfermedades profesionales aquellas que se encuentran incluidas en el listado que elaborará y revisará el Poder Ejecutivo,

conforme al procedimiento del artículo 40 apartado 3 de esta ley. El listado identificará agente de riesgo, cuadros clínicos, exposición y actividades en capacidad de determinar la enfermedad profesional [(1)].

Accidente in itinere: acontecimiento súbito y violento ocurrido en el trayecto entre el domicilio del trabajador y el lugar de trabajo, siempre y cuando el damnificado no hubiere interrumpido o alterado dicho trayecto por causas ajenas al trabajo [(1)].

Nivel sonoro continuo equivalente (N.S.C.E.): es el nivel sonoro medido en dB(A) de un ruido supuesto, constante y continuo durante toda la jornada, cuya energía sonora sea igual a la del ruido variable medido estadísticamente a lo largo de la misma [(2)].

CMP (Concentración máxima permisible ponderada en el tiempo): Concentración media ponderada en el tiempo para una jornada normal de trabajo de 8 horas/día y una semana laboral de 40 horas, a la que se cree pueden estar expuestos casi todos los trabajadores repetidamente día tras día, sin efectos adversos. Hace referencia a concentraciones de sustancias que se encuentran en suspensión en el aire [(2)].

INTRODUCCION

La empresa en estudio se dedica a la fabricación de unidades de transporte de cereales y oleaginosas, fertilizantes, maquinaria agrícola y maquinaria vial: equipos de remolque (acoplados tolva), carretones agrícolas y viales, acoplados viales, semirremolques palleteros, semirremolques vidrieros, semirremolques tolva, semirremolques planos, full trailers jaula. Está ubicada en la ciudad de Las Rosas, provincia de Santa Fe, República Argentina.

Foto 1: vista general de la empresa.

Se trata de una empresa familiar, que comienza su actividad en Julio de 1987. La empresa se inicia con corte y plegado de chapas y en breve incorpora la fabricación de tolvas autodescargables, con una dotación de 7 empleados

Foto 2: acoplados tolva.

En los inicios de su relación con Prevención ART, año 1996 contaba con 18 empleados, y fue creciendo paulatinamente hasta contar en la actualidad con 76, habiendo alcanzado un máximo de 96 empleados en 2008, los cuales descendieron en vista a la coyuntura económica del país para esa actividad.

Los equipos fabricados son destinados en su mayoría al mercado interno. Elaboran a razón de 50 unidades promedio por mes. La empresa ha certificado su Sistema de Gestión de Calidad basado en la Norma ISO 90001:2008 por IRAM. Sus productos están homologados por la Secretaría de Industria, Comercio y Minería de la Nación para su circulación por rutas.

Etapas de fabricación:

Corte y Plegado: efectúan todo el procesamiento de chapas, hierros y perfiles necesarios para la fabricación, cuentan con plegadoras, guillotinas, punzonadora, corte por plasma.

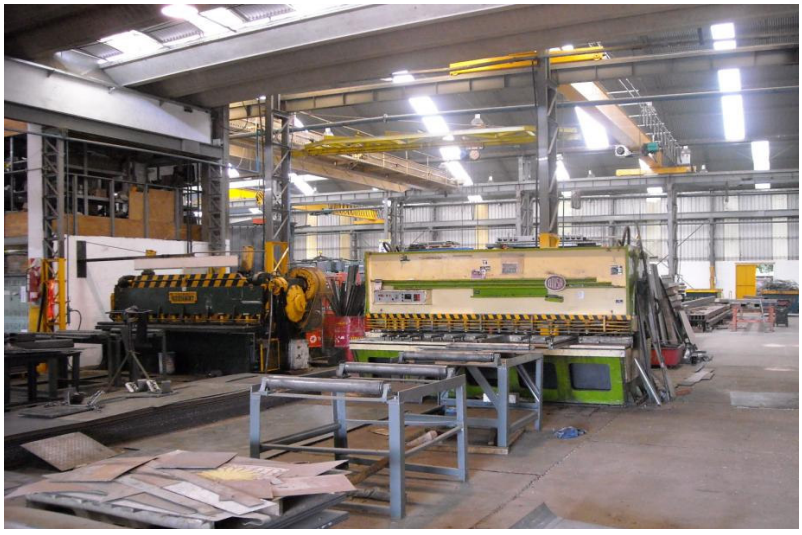


Foto 3: corte y plegado

Armado: en distintas etapas y sectores de fábrica: Armado de barandas, armado de tolvas, armado de remolques y armado de carretones y semirremolques para transporte. Cuentan con puestos de armado y soldadura para todas estas tareas.

Foto 4: Armado de carretones.

Foto 5: armado de tolvas.

Lavado, prepintura y pintura: etapa de acondicionamiento de los equipos armados: hidrolavado con solución fosfatizante y sala de pintura con equipo de pintura electroestática.

Foto 6: Pintura.

Terminación: armado final de los equipos, retoques.

Reparaciones: cuentan con un sector para reparaciones y servicio técnico post venta.

JUSTIFICACION

La alta accidentalidad registrada por la empresa brindó suficientes datos para efectuar una evaluación de las causas de accidentes, determinación de áreas de riesgo y valorización de la gravedad de los mismos, para de esta manera elaborar un programa de reducción de accidentalidad a la medida de la empresa.

El asesor de riesgos se propuso como principal objetivo transmitir a la empresa la problemática de la accidentalidad como parte de los procesos productivos, de manera de demostrar que crear ambientes de trabajo seguros y sanos redunda en mayor productividad y calidad del trabajo.

METODOLOGIA – ACCIONES IMPLEMENTADAS

Las acciones desarrolladas se pueden dividir en 3 etapas (en materia de Higiene y Seguridad):

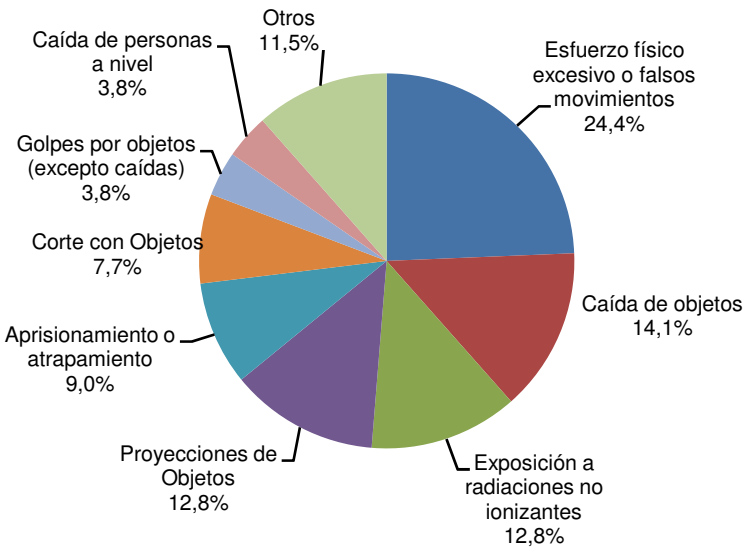
1) Período 2001 – 2004: acciones de disminución de accidentalidad.
2) Período 2005 – 2007: acciones de adecuación general de la empresa.
3) Período 2008 a la actualidad: trabajo proactivo de la empresa en Seguridad y Salud Ocupacional.

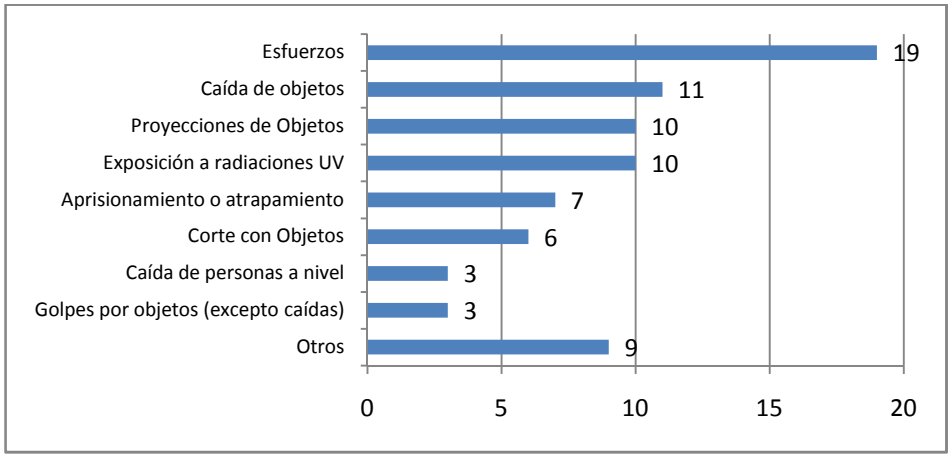
Período 2001 – 2004

A partir de la asignación de la empresa a este Asesor de Riesgos, julio 2001, se efectuó una identificación de los accidentes históricos y de los últimos 12 meses en conjunto con la empresa y servicio de higiene y seguridad, con consulta a los supervisores y a los propios accidentados, de manera de determinar las posibles causas.

Se efectuó una evaluación de los accidentes ocurridos, históricos (desde 1996) y de los últimos 12 meses, identificando sus causas y clasificándolos por forma de ocurrencia (gráfico 1):

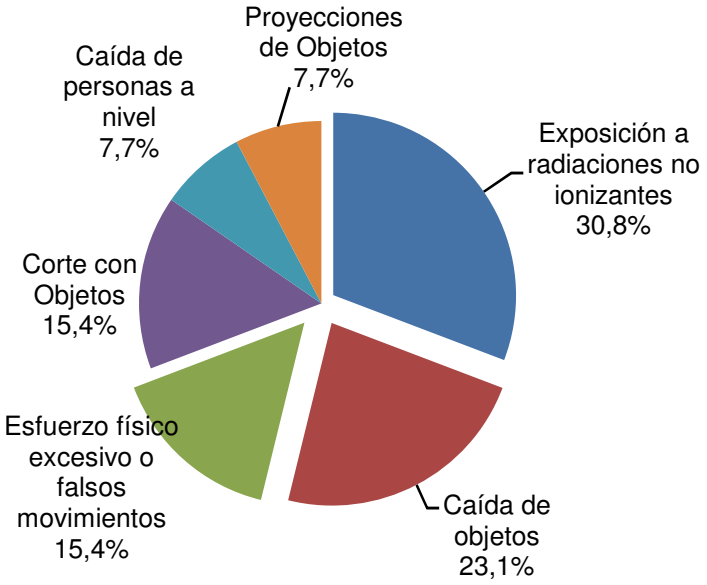
Distribución de accidentes según forma de ocurrencia
Datos históricos (1996 - 2001) - gráfico 1

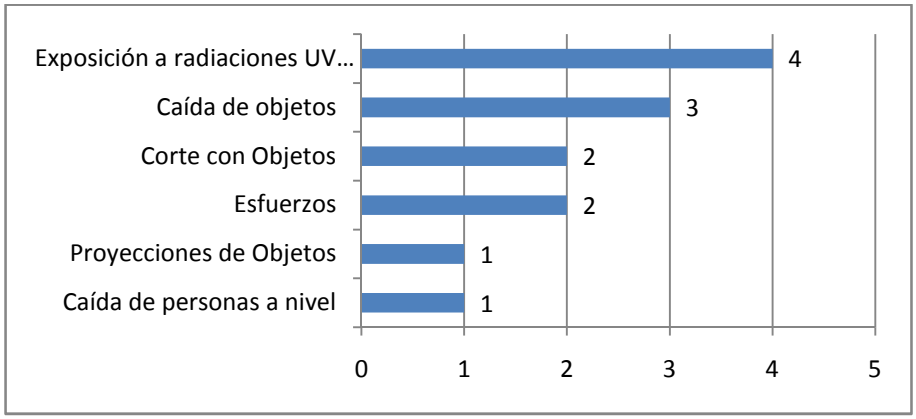




En el siguiente gráfico se observan los accidentes de los últimos 12 meses (Julio 2000 a Julio 2001).

Distribución de accidentes según forma de ocurrencia
Últimos 12 meses - gráfico 2





El análisis se hace teniendo en cuenta las formas de ocurrencia de los últimos 12 meses, observando históricamente cómo se reflejan estas fuentes.

Las formas: **exposición a radiaciones no ionizantes, caídas de objetos y esfuerzo físico excesivo o falsos movimientos** constituyen el **51,3%** de los accidentes según datos históricos y el **69,3%** de los últimos 12 meses:

- Esfuerzo físico excesivo o falsos movimientos: estos accidentes se manifiestan principalmente en el área de armado de los remolques, debido a la manipulación de grandes piezas metálicas.
- Caída de objetos: en este caso particular se puede identificar que casi en su totalidad se debe al deslizamiento de chapas en sector armado, que impactan en pierna, tobillo, muñeca, espalda de los trabajadores.
- Exposición a radiaciones no ionizantes: estos accidentes se producen debido a la flechadura de la vista con radiación de soldadura eléctrica. Por lo general el personal debe trabajar soldando en forma enfrentada en el tren del remolque de manera de no generar tensiones al soldar, y ésta puede ser una de las causas de flechadura entre ellos (no coinciden en soldar e interrumpir a la vez). Además se observó que parte del personal no utiliza la protección correspondiente.

- Corte con objetos: los últimos dos accidentes corresponden a manipulación de amoladora, los anteriores a cortes en manos con chapas.

Variables de interés para la empresa y presentados a la misma:

- Los accidentes generaron un total de 418 días caídos (primeros 10 días) pagados por la empresa, representando un total aproximado de $ **6500.- abonados por la empresa en sueldos por días caídos.**
- El **total de días perdidos por accidentes de trabajo es de 503 días**, aproximadamente 1 operario durante 1 año y 4 meses.
- Los accidentes de los últimos 12 meses generaron un total de 68 días perdidos, es decir casi la ausencia de **1 operario durante 2 meses, con una erogación por parte de la empresa debido a accidentes con menos de 10 días de $ 994.-**
- Los accidentes correspondientes a exposición a radiaciones no ionizantes (soldadura) generaron 35 días perdidos en lo que va del contrato.

Medidas correctivas implementadas:

Se presentaron a la empresa los antecedentes anteriores, como justificación para la implementación de medidas correctivas. A partir de la evaluación realizada, y observando riesgos potenciales, se llevaron a cabo las medidas de prevención propuestas. Cada 6 meses o anualmente se efectuaron replanteos del programa de trabajo, incluyendo nuevas medidas de prevención. Las mejoras implementadas se resumen a continuación:

Adecuación de Puestos de trabajo (fundamentalmente en sector Armado):

- Implementación de pantallas sectorizadoras de protección en soldadura de carretones, de manera de evitar la exposición cruzada de material que trabaja enfrentado a lo largo del equipo.
- Implementación de metodología de trabajo seguro dentro de acoplados tolva, mediante el diseño y construcción de andamios colgantes efectivamente anclados para tareas de armado y soldadura, soportados por dos pares de cadenas en los extremos superiores que permiten transitar por el interior y efectuar todas las tareas dentro de la tolva, en reemplazo de simples tablones apoyados, con el consiguiente riesgo de caídas de personas, de elementos y chapas (fotos 7 y 8).

Foto 7: andamios colgantes en tolvas.

Foto 8: anclaje del andamio.

- Implementación de caballetes de mayor superficie de apoyo que los existentes, tanto al piso como a los equipos (carretones), de manera de minimizar el riesgo de desplazamiento.

Mejoras en plataformas de trabajo y almacenamiento:

- Construcción de plataformas tipo mangrullo para elevación de equipos de soldadura, que permite trabajos de soldadura en equipos elevados o de gran porte.

Foto 9: plataformas para soldadoras.

- Construcción de carros para transporte de máquinas herramientas manuales.
- Adecuación de espacio para almacenamiento de piezas metálicas. Incorporación de capachos (contenedores) apilables en los puestos de trabajo de Armado.
- Implementación de escaleras y plataformas en altura, para permitir el amolado y limpieza de los equipos luego de Soldadura (foto 10).
- Construcción de carritos de 4 ruedas para transporte de tubos de oxicorte, adecuados para su fácil movimiento (foto 11).

Fotos 10 y 11: plataforma y carros equipo oxicorte.

Medios de elevación y transporte:

- Instalación de pórtico para montaje de barandas de remolques.
- Incorporación de medio de izaje (pluma) en tareas de fabricación de tolvas.
- Implementación de mantenimiento preventivo de puentes grúa.
- Incorporación de 2 nuevos puentes grúa para operación de piezas de gran porte en sector armado y soldadura.

Adecuación de maquinaria y herramientas:

- Acondicionamiento de pedaleras de plegadoras.
- Construcción de dispositivo de soporte y deslizamiento de piezas en sector posterior de plegadora.
- Colocación de protecciones en puerta extractora en punzonadora.

- Implementación de herramienta manual para extracción de piezas de pequeño desarrollo en plegadoras.
- Inspección de amoladoras, adecuación de protecciones, mangos y conectores eléctricos.
- Adecuación de equipos oxicorte: colocación de válvula antirretroceso de llama y de exceso de flujo en mangueras, reemplazo de mangueras defectuosas y manómetros deteriorados.

Procedimientos de trabajo y capacitación al personal:

- Capacitación en correcto uso de elementos de izaje para las distintas tareas de armado, movimiento manual de cargas, uso de elementos de protección personal (EPP), conducción segura de motos y bicicletas, accidentes in itinere, riesgos del ruido y uso de protección auditiva.
- Entrega de material instructivo de la Aseguradora de Riesgos del Trabajo sobre los temas: posturas correctas, elementos de protección personal, protección ocular. Entrega de láminas y afiches con recomendaciones para distintos riesgos.
- Procedimientos de trabajo seguro para: movimiento de cuellos de carretones, alineación de carretones, desvinculación de unidad tractora, uso de caballetes.
- Implementación de reglamento interno que incluye obligatoriedad de uso de elementos de protección personal, con suspensión del personal por falta de uso.

Mejoras adicionales generales:

- Elaboración de programa de orden y limpieza, con responsabilidades y evaluación de cumplimiento.
- Implementación de un lugar adecuado para el almacenamiento de tubos a presión, por medio de parantes en L desde la pared, distanciados en el ancho de un tubo, que permiten la distribución de varios tubos en el poco espacio disponible.

Foto 12: almacenamiento tubos a presión.

- Accidentes que involucran motos y bicicletas (in itinere): implementación de bandoleras fluorescentes de uso obligatorio en traslado de ingreso y egreso a fábrica para empleados que se trasladan en bicicletas y motocicletas.
- Adecuación de matafuegos acorde a carga de fuego y señalización.

Adecuación de elementos de protección personal:

- Determinación efectiva de los elementos de protección personal necesarios para cada operación de trabajo e implementación de obligatoriedad de uso por parte del personal.
- Determinación e implementación de correcta intensidad de filtros y grado de protección de radiación UV en cristales de careta de soldador, acorde a la intensidad de la soldadura utilizada, para evitar flechadura de la vista en el personal.
- Implementación de máscara completa de protección respiratoria y facial, con filtro para vapores orgánicos y pre-filtro mecánico para operarios de sector Pintura, mameluco impermeable, guantes, calzado de seguridad.
- Implementación de otros elementos de protección personal de planta: protección auditiva tipo endoaural y de copa, guantes, anteojos de seguridad, antiparras, mascarillas descartables.

Implementación de medidas preventivas de riesgo de enfermedades profesionales:

- Determinación de agentes de riesgo presentes en los puestos de trabajo y efectivización de exámenes periódicos, con continuidad. Agentes presentes: ruido, radiaciones UV, solventes orgánicos en Pintura. Verificación de medidas preventivas y uso de elementos de protección personal.
- Implementación de depósito exclusivo para pinturas. Hojas de seguridad de pinturas empleadas.
- Mediciones de ruido en fábrica, expresado como nivel sonoro continuo equivalente (N.S.C.E.).

- Señalización en todas las áreas mediante cartelería de obligatoriedad de uso de elementos de protección personal: auditiva, ocular, respiratoria, de manos.

foto 13: señalización.

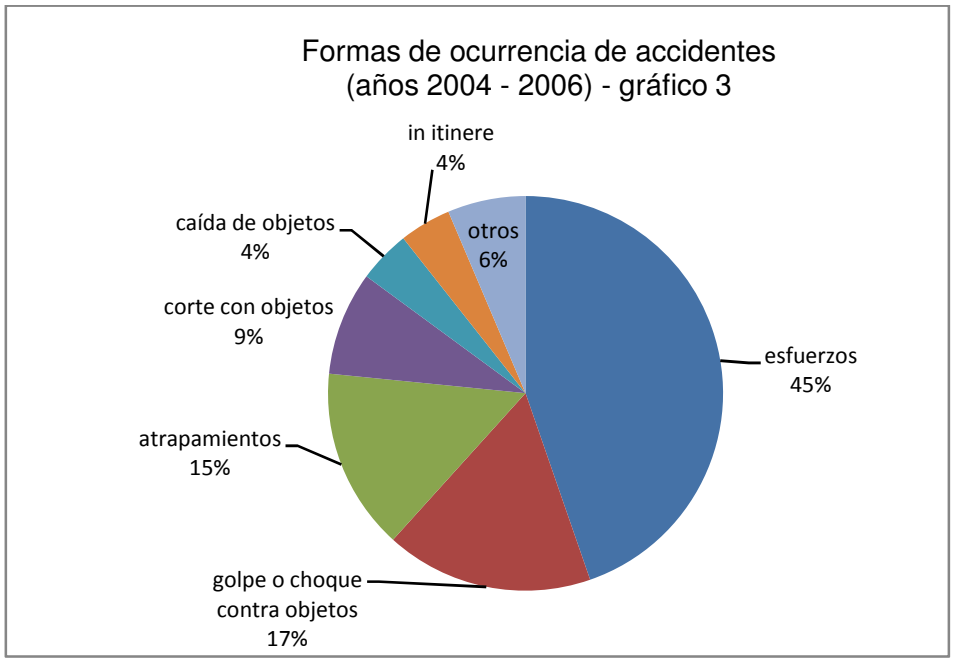
Período 2005 – 2007

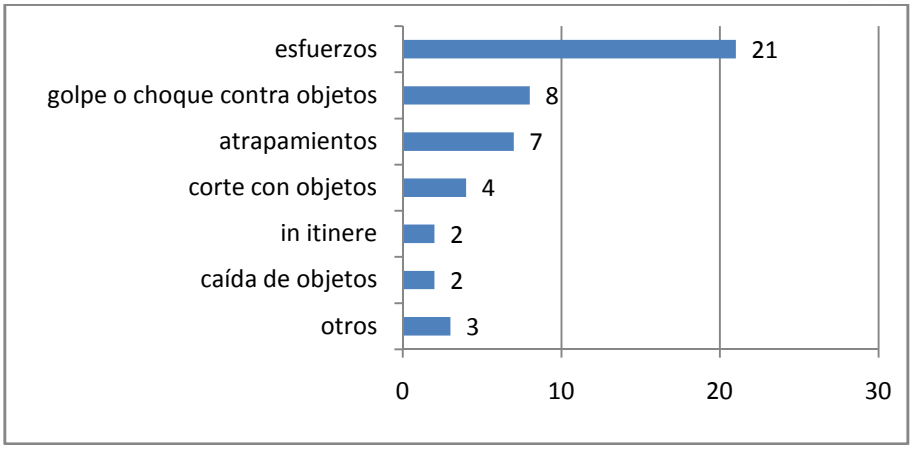
En este período, y acompañando el crecimiento de la empresa, se procedió a una adecuación general del establecimiento en materia de Seguridad y Salud Ocupacional. Adicionalmente, se observa que el crecimiento de la empresa y la gran incorporación de personal al inicio de este período redundó en un aumento de los accidentes laborales.

Cabe destacar, que la empresa tiene dividido el personal en dos CUIT (unipersonal y SRL). En el período analizado, ambas empresas fueron incluidas

por la Superintendencia de Riesgos del Trabajo dentro del Programa “Prevención de accidentes de trabajo enfermedades profesionales en PyMEs”, reglamentado por Res. SRT 001/05 [(3)], por lo que se elaboró un Programa de Acciones de Prevención Específicas (P.A.P.E.) de manera de reducir la accidentalidad.

A continuación (ver gráfico 3) se detallan las causales de accidentes por forma de ocurrencia en el período analizado (se evalúan los accidentes correspondientes al período 2004 – 2006, dado que son aquellos sobre los que se trabajará en el plan de mejoras):





Evaluación de las principales causales de accidentes, por forma de ocurrencia:

Esfuerzos: corresponden a movimientos de piezas de gran porte en Armado (barandas, vigas, carretones, cuellos, tolvas) y en movimiento de piezas en guillotina y plegado.

Golpes por objetos, atrapamientos: con chapas y partes de equipos en Armado, espacios limitados para circulación.

Medidas implementadas:

Medios de izaje y puestos de trabajo:

- Incorporación de puente grúa adicional en sector de armado de carretones.
- Incorporación de puente grúa adicional en armado de tolvas.

Foto 14: puentes grúa.

- Incorporación de carro para deslizamiento y extracción de chapas parte trasera de guillotina. Incorporación de aparejo para manipulación de chapas.
- Incorporación de medio de elevación adicional en plegadora.
- Para manipulación y armado de cuello de carretones: implementación de dispositivo fijo superior de apoyo a caballetes de nivelación, par de orejas soldadas en parte trasera de cuello para izaje y movimiento, y “manos” para complementar el movimiento.
- Ampliación de naves de armado de carretones y tolvas.
- Protección a transmisión de correas de agujereadoras.

Capacitación:

- Programa de capacitación anual por parte del Servicio de Higiene y Seguridad de la empresa: Capacitación en movimiento manual de cargas y levantamiento de pesos y uso seguro de equipos para izar/ uso de elementos de protección personal.

- Procedimiento de trabajo seguro: instrucción de uso y mantenimiento de respiradores en Pintura.

Otros:

- Análisis fisicoquímico y bacteriológico de aguas de consumo.
- Acondicionamiento de puestos de matafuegos de planta.
- Señalización de pasillos de circulación de Planta en cada sector.
- Instalación de nueva planta de Pintura, con sistema de extracción localizada y secado con aire calefaccionado.

Instalaciones eléctricas

- Medición de puestas a tierra de las instalaciones eléctricas.
- Adecuación de instalación eléctrica en general: reemplazo de tableros de madera por tableros normalizados, ignífugos y estancos, con llaves termomagnéticas, disyuntores diferenciales y puesta a tierra. Señalización del riesgo.

La empresa contrata nuevo servicio de Higiene y Seguridad, con el cual el Asesor de Riesgos de Prevención ART continúa trabajando en conjunto, proponiendo programas de trabajo consensuados junto a la empresa.

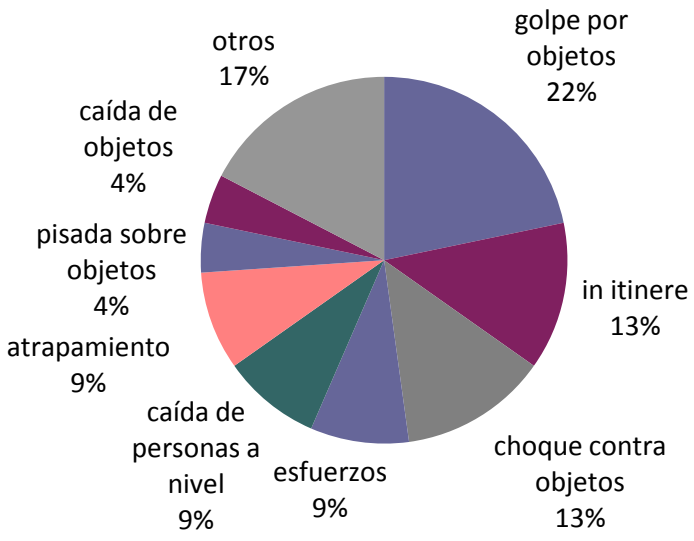
Ambos CUIT redujeron su accidentalidad y cumplimentaron todas las mejoras acordadas, logrando la reducción del índice de incidencia, y quedando excluidas en la actualidad de las muestras del “Programa de Acciones de Prevención Específicos”, Res. SRT 01/05 [(2)].

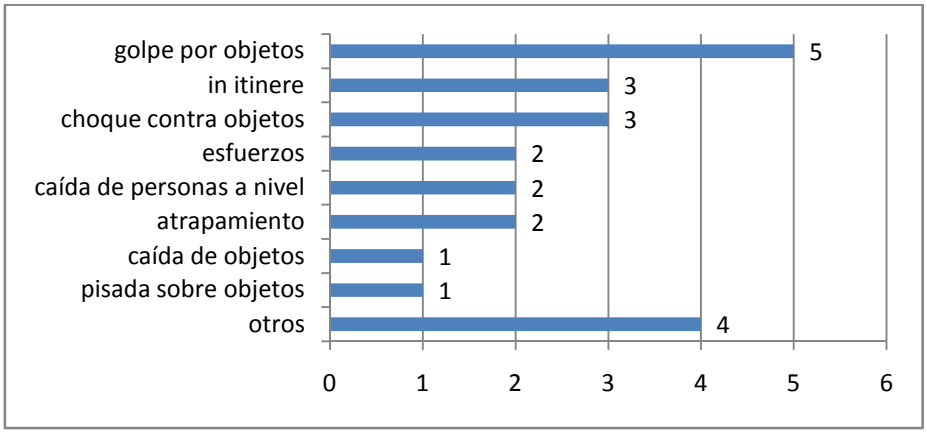
Período 2008 a la actualidad

Etapa de trabajo proactivo de la empresa, continuando con la evaluación de accidentes y riesgos potenciales.

Clasificación de accidentes en el período 2007 – 2009 (ver gráfico 4) (Evaluación desde un año anterior teniendo en cuenta el mismo criterio del período anterior).

Formas de ocurrencia accidentes (años 2007 - 2009) - gráfico 4



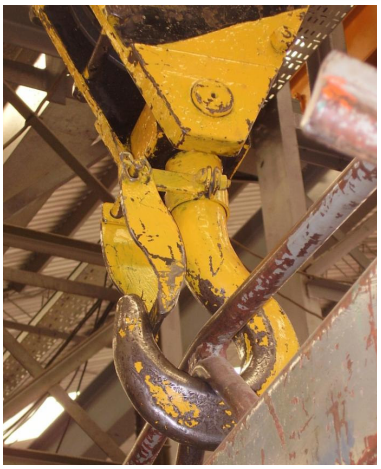


Evaluación de las principales causales de accidentes, por forma de ocurrencia:

Se observa un importante descenso de los accidentes por esfuerzos y atrapamientos debido a las medidas correctivas implementadas, tendientes a modificar metodologías de movimiento y posicionamiento de cargas, acompañadas de capacitación y supervisión al personal.

Medidas correctivas y preventivas implementadas:

- Diseño e implementación de traba de seguridad de ganchos de puentes grúa, sujetado al cuello del mismo, con resistencia frente a golpes o movimientos bruscos. Fabricación de perchas certificadas para los puentes grúa.



Fotos 15 y 16: perchas y traba de seguridad.

- Ampliación a nueva nave de armado de carretones, con puente grúa con doble carro y sensor de máximo nivel de sobrecarga.
- Incorporación de 3 plegadoras en serie para piezas de 18 m. de largo máximo, con las siguientes medidas de seguridad: doble comando y pedalera, paradas de emergencia que levantan la herramienta en cualquier posición, control numérico para varios plegados de una misma pieza, cambio automático en los topes traseros, acercamiento y bajada final de la plegadora en forma lenta ya que efectúa el plegado por presión (hidráulico).

Foto 17: plegadoras.

- Conformación de Comité de Salud y Seguridad en el trabajo, acorde a legislación provincial vigente [(4)].
- Auditorías de seguridad y evaluación de riesgos y medidas correctivas por parte del servicio de Higiene y Seguridad.
- Programa de capacitación anual: capacitaciones desarrolladas: elementos de protección personal; operación segura de puentes grúa/ medios de izaje; cuidado de las manos; protección ocular; protección auditiva; accidentes in itinere. Inducción a ingresantes; riesgos en soldadura; actitudes proactivas en seguridad; movimiento manual de cargas.
- Procedimientos e instrucciones de trabajo seguro: evaluación de desempeño, apercibimientos, controles médicos laborales, estado de llaves de impacto, acciones correctivas – preventivas, mantenimiento preventivo general, manejo

seguro de punzonadoras, instrucción para izaje seguro, uso de respiradores, instrucciones generales de procedimientos de fabricación que incluyen las condiciones de higiene y seguridad necesarios.

Evaluaciones de medio ambiente de trabajo:

- Medición de humos de soldadura y óxido férrico en puestos de soldadura, obteniéndose valores inferiores al 50 % del CMP, a excepción del puesto de soldadura de vigas, tarea que se efectúa puntualmente y para la cual se adoptó el uso obligatorio de respirador descartable 3M - N95.
- Medición de de contaminantes (vapores orgánicos) en nueva planta de pintura (cabinas 1 y 2, con aspiración localizada y temperatura controlada), obteniéndose valores de muestreo en la serie de compuestos orgánicos presentes inferiores al 50 % del CMP de los compuestos.
- Actualización de mediciones de ruido, expresados como NSCE en cada puesto de trabajo.

Otras medidas implementadas:

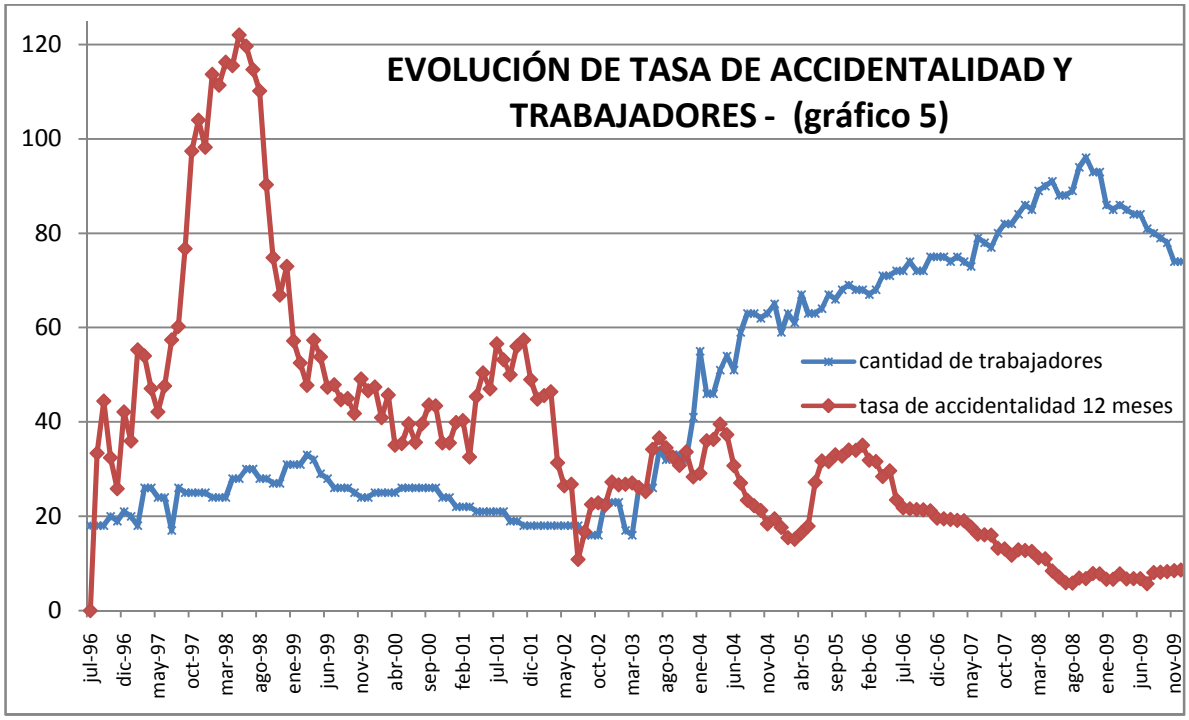
- Reparaciones, acondicionamiento y colocación de barandas en andamios de Preparación de unidades, lavado, entrepisos, escaleras.
- Nueva pintura de paredes de naves, cambio de chapas traslúcidas y actualización de cartelería de obligatoriedad de uso de EPP por puesto de trabajo.
- Capacitación al personal en uso de EPP por parte del Asesor de Riesgos de Prevención ART.
- Refacción y ampliación de oficinas administrativas y sala de capacitación.

Compromiso de mejoras a implementar en el futuro:

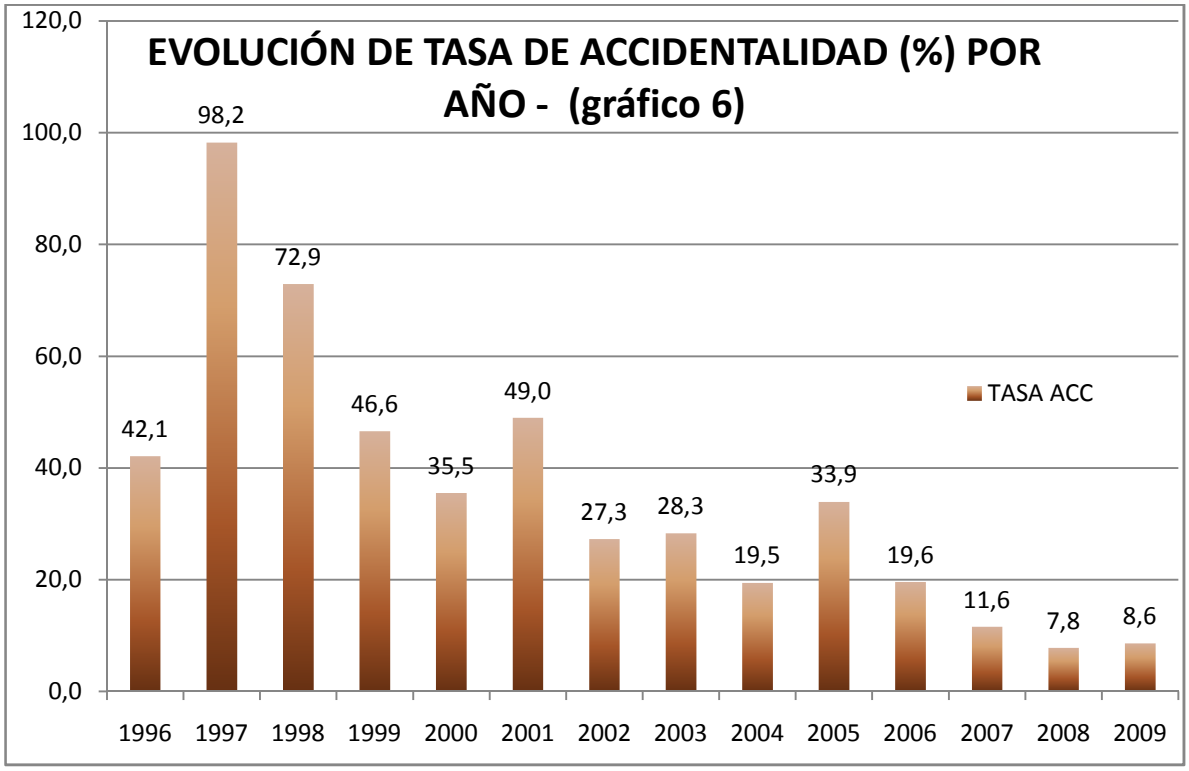
- Incorporación de sistema automático de alimentación de pintura a sala de Pintura y depósito externo de tambores de pintura, adecuación de almacenamiento de pinturas.
- Incorporación de andamios móviles hidráulicos o mecánicos en sala de Pintura para equipos de gran porte.
- Instalación de extractores en naves de fabricación.
- Encauzamiento de cables y mangueras de equipos de soldadura.
- Reparaciones: señalización de pasillos y adecuación del sector pinturas de reparaciones.

RESULTADOS Y CONCLUSIONES

A través de la evolución de los indicadores se puede observar el resultado positivo de las gestiones implementadas (gráfico 5).



En el gráfico 5 se observa la evolución general de la tasa de accidentalidad de la empresa (calculada como: cantidad de accidentes y enfermedades profesionales en 12 meses, dividido la cantidad de trabajadores promedio en igual período, multiplicado por 100) y la evolución de la cantidad de personal mes a mes desde el inicio de la ley de riesgos del trabajo. Los valores de tasa están expresados en %, y los valores de trabajadores en cantidad de los mismos, mes a mes. (Las fluctuaciones de la tasa se deben fundamentalmente a la crisis económica año 2001 – 2002 y a la incorporación de gran cantidad de mano de obra en cortos períodos)



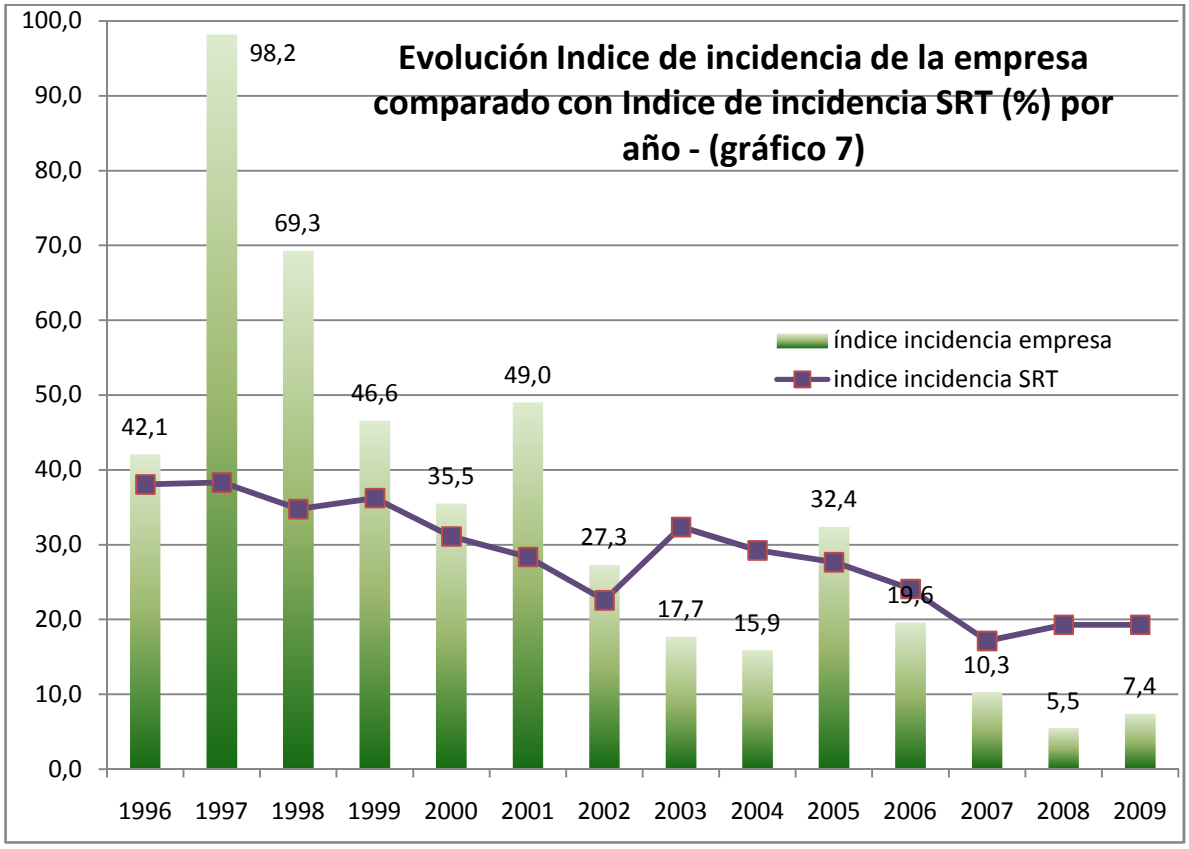
En el gráfico 6 se observa la evolución de la tasa de accidentalidad año a año, lo cual permite efectuar un análisis de la evolución de los índices según los distintos períodos analizados previamente.

Período 2001 – 2004: reducción del 60 %.

Período 2005 – 2007: reducción del 65 %.

Período 2008 a 2009: estabilizado en valores.

Se observa un sustancial descenso en la tasa de accidentalidad producto de las medidas correctivas, preventivas y proactivas implementadas por la empresa.



En el gráfico 7 se puede observar el índice de incidencia (calculada como: cantidad de accidentes y enfermedades profesionales en 12 meses, dividido la cantidad de trabajadores promedio en igual período, excluidos accidentes in itinere y 0 días, multiplicado por 100) de la empresa, comparado con el mismo índice promedio de las empresas del país con la misma actividad, elaborado y publicado por la SRT [(5)], lo cual permite observar que la empresa mantiene sus índices por debajo del promedio del resto de las empresas con la misma actividad en los últimos 4 años. (Aclaración: por no estar publicados aún los índices correspondientes al año 2009 se tomó mismo valor que año 2008 a los efectos del gráfico).

REFERENCIAS

(1) Ley Nacional N° 24.557/95, ley de riesgos del trabajo. Capítulo III - Contingencias y situaciones cubiertas, art. 6° - contingencias. Disponible en: http://www.infoleg.gov.ar/infolegInternet/verNorma.do?id=27971

(2) Ley Nacional N° 19.587/72, Ley de higiene y seguridad en el trabajo. Decreto reglamentario N° 351/79. Resolución MTESS N° 295/03.

(3) Resolución SRT N° 01/05. Disponible en: http://infoleg.mecon.gov.ar/infolegInternet/verNorma.do?id=102695

(4) Ley de la provincia de Santa Fe N° 12913/08, Comités de Salud y Seguridad en el Trabajo. Disponible en: http://www.santa-fe.gov.ar/gbrn/sin/mitemplate.php?tiponorma=ley&anio_norma=2008&nro_ley=12913&fecha_norma=04/09/2008

(5) Superintendencia de Riesgos del trabajo, Indicadores de accidentalidad, por sector económico, máxima desagregación. Disponible en: http://www.srt.gov.ar/data/sector/acciden.htm