

Elaboración de un manual de buenas prácticas para aserraderos con miras a la seguridad y salud de los trabajadores

Marco Vinicio Félix^{1, *}, Benjamín Villalvazo R², Celerino Mendoza A³, Maribel Robles G⁴
 José Luis Ceja Anaya⁵
 Tecnológico Mario Molina, Campus Mascota. Ameca - Mascota Km 100, Chan Rey, (CP 46900)
 Jalisco, Jal. Tecmm.edu.mx

1,2,3,5: profesores del Tecnológico Mario Molina, Campus Mascota.

4: estudiante del Tecnológico Mario Molina, Carrera de Ingeniería Industrial, Campus Mascota.

*Autor de correspondencia: marco.felix@mascota.tecmm.edu.mx

Resumen – La seguridad laboral en los centros de trabajo está requerida no solamente por las leyes federales de México sino también es exigida desde una filosofía empresarial socialmente responsable. Seguridad y productividad son dos conceptos industriales estrechamente ligados, aunque no siempre reconocidos de esta forma. Los riesgos y ocurrencia de accidentes que tienen lugar en las actividades productivas, y en particular, en los aserraderos de la región Sierra Occidental de Jalisco, exigen un compromiso gubernamental y responsabilidad del sector privado para fortalecer la seguridad y salud de los trabajadores. En el Tecnológico Mario Molina, Campus Mascota (ubicado en la región geográfica de este estudio), durante los cursos Taller de Investigación I y II, se desarrolló una investigación inspirada por el ambiente laboral en los aserraderos locales y regionales que llevó a la elaboración de un Manual de buenas Prácticas de Higiene y Seguridad ligado a la NOM-008-STPS-2013. Este manual persigue informar y prevenir a los trabajadores de los riesgos que se derivan de las actividades dentro de los centros de trabajo de los aserraderos, así como de las eficaces medidas preventivas que deben aplicarse para evitar cualquier tipo de accidente. Se elabora con la firme voluntad de ser un instrumento eficaz y práctico para lograr modificar conductas incorrectas y controlar condiciones inseguras en los distintos puestos de trabajo. La implementación de este manual es factor de una efectiva reelaboración de las prácticas productivas en la región donde se realizó el presente estudio, y seguramente, su aplicación en otras regiones con actividad forestal donde sea necesario replantear la organización de la producción.

Palabras clave - Empresas forestales comunitarias, NOM-008-STPS-2013, Prevención laboral en aserraderos, Seguridad e Higiene Laboral.

I. INTRODUCCIÓN

La región Sierra Occidental de Jalisco presenta como una de sus principales vocaciones productivas la industria forestal. Las cifras de la producción forestal nacional de los últimos años, ubican a Jalisco entre los primeros cinco estados con mayor producción maderable, aportando alrededor del 9% de la producción nacional [1]. Esta actividad económica representa una aportación al PIB estatal en un porcentaje pequeño comparado con las cantidades de madera que son procesadas de manera primaria. En la región de interés de la presente investigación se consideraron las prácticas productivas de las unidades primarias de transformación de la madera, conocidas comúnmente como aserraderos y formalmente como empresas forestales comunitarias (EFC). Este tipo de empresas han significado economías colectivistas basadas en la extracción y transformación primaria de materias primas forestales. Se ha estimado que las EFC generan entre 25 000 y 30 000 empleos permanentes y temporales en sus aserraderos y pequeñas fábricas de productos secundarios en el país [2]. Estas actividades generan empleos permanentes y temporales en sus aserraderos y pequeñas fábricas de productos secundarios en el estado de Jalisco.

Es importante mencionar que se puede observar de manera directa que las medidas de seguridad e higiene en los centros de trabajos de transformación maderera son insatisfactorias ya que éstos no cuentan con las adecuaciones pertinentes ni equipamientos para salvaguardar la integridad de los trabajadores.

Resulta evidente que la incorporación de buenas prácticas productivas es subvalorada por las EFC regionales que se resisten a invertir en equipamientos modernos y seguros. En este sentido es relevante lo expresado por Navarro et al. [3], quien plantea que, en las empresas actuales, los mayores

resultados de crecimiento empresarial se obtienen enfocando los cambios hacia la incorporación de tecnologías y al perfeccionamiento de las capacidades de sus recursos humanos, resultado éste que es imprescindible para mejorar la productividad y la competitividad en las empresas.

Así mismo Sáez de Viteri Arranz [4], subraya que las empresas que reconozcan y valoren sus recursos humanos con sus capacidades y prácticas productivas, resultan a largo plazo más competitivas.

En referencia a los inconvenientes y limitaciones existentes a nivel gerencial en los aserraderos, Tañski et al., expresan la necesidad de profundos cambios actitudinales en los propietarios, para posibilitar procesos de gestión más dinámicos que permitan hacer frente a un mercado cada vez más inestable y volátil, a la posibilidad de incorporación de nuevos competidores en el sector maderero [5].

Es posible afirmar que las empresas forestales de la región Sierra Occidental de Jalisco, se están reorganizando y migrando hacia un modelo comunitario-corporativo que aplica herramientas de competitividad empresarial para disminuir los riesgos físico-psicológicos en su planta laboral, al tiempo que se buscaría el decremento de los costos de producción. De esta manera se puede obtener el incremento de productividad y de la seguridad laboral al mismo tiempo. En esta investigación se asume que garantizar la seguridad laboral en los centros de trabajo favorece la productividad y la competitividad de las empresas, debido al reconocimiento y cuidado de los recursos humanos.

Es de vital importancia aclarar que el análisis que se realiza para la elaboración de dicho manual, es con base en la NORMA Oficial Mexicana NOM-008-STPS-2013[6] que se relaciona con las actividades, los requisitos y condiciones de seguridad y salud en el trabajo para prevenir riesgos a los trabajadores que desarrollan actividades de aprovechamiento forestal maderable y en los centros de almacenamiento y transformación en su actividad primaria.

La finalidad del manual elaborado es que sea útil para el desarrollo de políticas preventivas en los ámbitos laborales con un soporte de capacitación permanente para los trabajadores.

Además, es una guía práctica para la prevención, protección y promoción de la salud y la seguridad en el trabajo. Este manual está compuesto por 8 apartados, los cuales están descritos en un flujograma. Se desglosa así cada actividad que se realiza en el aserradero en 3 bloques. El primer bloque contiene los riesgos a los que están expuestos los trabajadores al realizar la actividad. El segundo bloque sugiere las buenas prácticas con las que deben trabajar los operadores, así como el equipo de protección que se requiere para cada actividad y por último, el tercer bloque expone el cumplimiento o no cumplimiento de cada una de las actividades conforme a la NOM-008-STPS-2013. Se toma como base esta norma ya que es obligatoria en todos los centros de trabajo donde se realizan actividades de aprovechamiento forestal maderable y de aserraderos, pues establece condiciones de seguridad para la protección de los trabajadores contra los riesgos propios del lugar.

II. METODOLOGÍA DE TRABAJO

A. Método L.E.S.T.

El objetivo de este método es evaluar el conjunto de factores relativos al contenido del trabajo que puedan tener repercusión en la salud e incluso en la vida personal de los trabajadores. La principal aportación del Método de Análisis de las Condiciones de Trabajo elaborado por F. Guélaud, M.N. Beauchesne, J. Gautrat y G. Roustang, miembros del Laboratoire de Economie et Sociologie du Travail (L.E.S.T.), del C.N.R.S., en Aix -en-Provence, es que permite cuantificar, y en consecuencia medir, variables que frecuentemente son tratadas de manera poco objetiva [7].

Para determinar el diagnóstico el método considera 16 variables agrupadas en 5 aspectos (dimensiones): entorno físico, carga física, carga mental, aspectos psicosociales y tiempo de trabajo. La evaluación se basa en las puntuaciones obtenidas para cada una de las 16 variables consideradas [8].

El método es de carácter global considerando cada aspecto del puesto de trabajo de manera general, y es un buen método para obtener una primera valoración del puesto que permitirá establecer si se requiere un análisis más profundo con otros métodos más específicos. El método L.E.S.T. pretende ser una herramienta que sirva para mejorar las condiciones de trabajo de un puesto en particular o de un conjunto de puestos considerados en forma globalizada. Hay que señalar también que es un método que no requiere conocimientos especializados para su aplicación y que está concebido para que todo el personal implicado participe en todas las fases del proceso.

Para ello cuenta con una Guía de Observación que, cuantificando al máximo la información recogida, garantiza la mayor objetividad posible, de forma que los resultados obtenidos en una situación concreta sean independientes de la persona que aplique el método. La guía de observación es un cuestionario donde figuran una descripción de la tarea, una serie de preguntas a modo de indicadores que hacen referencia a 16 variables (numeradas del 1 al 16), agrupadas en 5 bloques de información (A, B, C, D y E), relativos al puesto de trabajo y un breve cuestionario de empresa.

TABLA 1
GUÍA DE OBSERVACIÓN PARA LA EVALUACIÓN DE UN PUESTO DE TRABAJO

DESCRIPCIÓN DE LA TAREA

Trata de reflejar una descripción tan precisa como sea posible de la tarea efectuada por el operario en su puesto de trabajo antes de abordar pormenorizadamente cada uno de los elementos de sus condiciones de trabajo.

A. ENTORNO FÍSICO

1. Ambiente térmico:
 - Temperatura en el puesto de trabajo.
 - Nivel de esfuerzo del trabajador en la realización de una tarea.
 - Tiempo de exposición a la temperatura del puesto.
 - Variaciones de temperatura si el trabajador se desplaza.
 - Manipulación de materiales (calientes o fríos) y utilización de medios de protección.
2. Ruido:
 - Nivel sonoro global.
 - Nivel sonoro por banda de frecuencias.
 - Ruidos de impacto.
3. Iluminación:
 - Nivel de iluminación en el puesto de trabajo.
 - Nivel de iluminación general.
 - Grado de contraste entre el objeto a observar y el fondo.
 - Deslumbramiento.
 - Tipo de iluminación (artificial, natural).
4. Vibraciones:
 - Frecuencia, amplitud y duración de las mismas.

B. CARGA FÍSICA

5. Carga estática:
 - Posturas y duración de las mismas en el desarrollo de la tarea.
6. Carga dinámica:
 - Gasto en Kcal/día.
 - Sexo.

C. CARGA MENTAL

- | | |
|--|--|
| 7. Apremio de tiempo: (Trabajos repetitivos) <ul style="list-style-type: none"> -Modo de remuneración (salario fijo, a prima, etc.). -Trabajo en cadena o no. -Número de pausas durante la jornada de trabajo. -Obligación de recuperar o no los retrasos. | 7. Apremio de tiempo: (Trabajos no repetitivos) <ul style="list-style-type: none"> Además de lo referente a trabajos repetitivos: -Posibilidad de ausentarse del puesto de trabajo. -Posibilidad de detener la máquina. |
| 8. Complejidad-rapidez: <ul style="list-style-type: none"> - Duración media de cada operación. - Duración de cada ciclo. - N° de elecciones por ciclo. | |
| 9. Atención: (Trabajos repetitivos) <ul style="list-style-type: none"> - Nivel de atención requerido. - Duración y continuidad de la atención. - Riesgos de accidentes, frecuencia y gravedad de los mismos. - Posibilidad de rechazo del producto. - Posibilidad de hablar con los compañeros. - Posibilidad de distraer la vista y durante cuánto tiempo. - Riesgo de deterioro del material. | 9. Atención: (Trabajos no repetitivos) <ul style="list-style-type: none"> Además de lo referente a trabajos repetitivos: - N° de máquinas a vigilar. - N° medio de señales por máquina. - Duración de las intervenciones. - N° de intervenciones. |
| - Valor de las piezas o del producto.
- Características físicas del material utilizado. | |
10. Minuciosidad:
 - Nivel de percepción de los detalles.
 - Dimensión de los objetos.

D. ASPECTOS PSICOSOCIALES

11. Iniciativa:
 - Posibilidad de organizar el operario su trabajo.
 - Posibilidad de controlar el ritmo (autocontrol).
 - Posibilidad de retocar piezas.
 - Posibilidad de regular la máquina.
 - Posibilidad de intervenir en caso de incidente.
12. Status social:
 - Duración del aprendizaje.
 - Nivel de formación requerido para el puesto.
13. Comunicaciones:
 - Posibilidad de hablar con los compañeros.
 - Posibilidad de desplazarse.
 - Número de personas cercanas.
14. Cooperación:
 - Tipos de relaciones de trabajo (cooperativas, funcionales, jerárquicas).
 - Frecuencia de las relaciones.
15. Identificación con el producto:
 - Situación del trabajador en el proceso productivo.
 - Importancia de la transformación efectuada en la pieza o producto.

E. TIEMPO DE TRABAJO

16. Tiempo de trabajo:
 - Tipo de horario (fijo, a turnos, etc.).
- Duración semanal del trabajo.

CUESTIONARIO DE EMPRESA

Información general sobre la empresa con respecto a fecha de construcción de los locales, equipos sanitarios, equipos sociales, organización de horarios y mantenimiento (limpieza) de las diversas partes de la empresa.

B. Evaluación

La evaluación se basa en las puntuaciones obtenidas para cada una de las 16 variables consideradas en la guía de observación. Los datos referentes a la descripción de la tarea y al cuestionario de empresa, aunque no se valoran, sirven como herramienta de apoyo para la descripción global del puesto observado y para facilitar el análisis y la discusión.

III. RESULTADOS

Los resultados obtenidos pueden evidenciarse en la elaboración del manual de buenas prácticas productivas en aserraderos. Este manual está siendo considerado para registro oficial. Dichos resultados pueden exhibirse a manera de la aplicación de la metodología L.E.S.T. para la realización del manual, junto a la consideración de aplicación de la norma NOM-008-STPS-2013. Una de las principales ventajas del método consiste en que permite obtener una puntuación para cada una de las variables estudiadas. En este sentido, propone una valoración entre 0 y 10 que determina la situación del puesto o grupo de puestos de trabajo en relación a cada una de las variables y que se corresponde con los siguientes criterios:

TABLA 2
SISTEMA DE PUNTUACIÓN PARA LA EVALUACIÓN DE LOS ASPECTOS CONSIDERADOS EN LA GUÍA DE OBSERVACIÓN

SISTEMA DE PUNTUACIÓN	
0, 1, 2	Situación satisfactoria.
3, 4, 5	Débiles molestias. Algunas mejoras podrían aportar más comodidad al trabajador.
6, 7	Molestias medias. Existe riesgo de fatiga.
8, 9	Molestias fuertes. Fatiga.
10	Nocividad.

Estos criterios de valoración no se corresponden con la legislación existente sobre el tema; dado que para la mayoría de las variables estudiadas no existen valores de referencia, se apoyan en estudios científicos específicos y pretenden ser un instrumento interno a la empresa para posibilitar una mejora de las condiciones de trabajo.

A. Aparatos de medición

En la toma de medidas debe utilizarse el siguiente equipo instrumental:

- Anemómetro para medir la velocidad del aire.
- Psicómetro para medir la temperatura seca y húmeda.
- Sonómetro para medir los niveles de ruido.
- Luxómetro para medir los niveles de iluminación.



MANUAL DE BUENAS PRACTICAS PRODUCTIVAS EN ASERRADEROS PARA LA PRESERVACION DE HIGIENE Y SEGURIDAD

INSTITUTO SUPERIOR MARIO MOLINA PAZQUEL Y HENRIQUEZ

Correo electrónico: karen_9706@hotmail.com Tel.: (044) 388-102-18-17 Mascota, Jalisco. México Cd. 48130



Anexo 2. Índice y contenido del manual

INDICE

Autoridades	7
Autores (As).....	7
Guía De Iconos Graficos	8
Prologo	9
Objetivos.....	10
General	10
Especificos.....	10
Cómo Lo Construimos, Para Qué Usos.....	11
Qué Son Las Buenas Prácticas Laborales	12
Estructura De Contenidos / Lo Que Van A Encontrar En Este Manual	13
Actividad Maderera.....	14
Simbología.....	18
Flujograma.....	20
Distribución De Las Áreas Y Puestos De Trabajo De Un Aserradero	21
Equipo De Protección Personal (Epp).....	22
Del Bosque Al Aserradero.....	24
Documentos Forestales	24
Formatos De La Empresa Forestal.....	25
Bloque 1: Riesgos.....	28
Bloque 2: Buenas Prácticas.....	29
Procedimiento De Descarga De Rollizos (Con Cargadora Frontal / Tractor).....	29
Seguridad Del Chofer.....	30
Revisar.....	30
Condiciones De Seguridad De Los Equipos.....	31
Manejo Del Equipo.....	31
Ascenso Y Descenso Del Tractor.....	32
Para La Exposición A Radiaciones, Temperatura, Polvo, Ruido Y Vibraciones.....	32
Bloque 3: Norma Oficial Mexicana Nom-008-Stps-2013, Actividades De Aprovechamiento Forestal Maderable Y En Centros De Almacenamiento Y Transformación En Su Actividad Primaria-Condiciones De Seguridad Y Salud En El Trabajo.....	33

12. Atención A Emergencias.....	46
Trozado De Troncos A La Longitud Necesaria Para La Producción O Como Subproducto.....	49
Bloque 1: Riesgos.....	50
Bloque 2: Buenas Prácticas.....	51
Bloque 3: Norma Oficial Mexicana Nom-008-Stps-2013, Actividades De Aprovechamiento Forestal Maderable Y En Centros De Almacenamiento Y Transformación En Su Actividad Primaria-Condiciones De Seguridad Y Salud En El Trabajo.....	53
Descortezado.....	55
Método De Aplicación	55
Bloque 1: Riesgos.....	56
Bloque 2: Buenas Prácticas.....	57
Bloque 3: Norma Oficial Mexicana Nom-008-Stps-2013, Actividades De Aprovechamiento Forestal Maderable Y En Centros De Almacenamiento Y Transformación En Su Actividad Primaria-Condiciones De Seguridad Y Salud En El Trabajo.....	58
Canteado, Tableado Y Despuntado.....	60
Canteado	60
Tableado De La Madera:.....	61
Despuntado De Tablas:	63
Bloque 1: Riesgos.....	65
Bloque 2: Buenas Prácticas.....	67
Bloque 3: Norma Oficial Mexicana Nom-008-Stps-2013, Actividades De Aprovechamiento Forestal Maderable Y En Centros De Almacenamiento Y Transformación En Su Actividad Primaria-Condiciones De Seguridad Y Salud En El Trabajo.....	69
Chipeado. (Madera Descartada).....	71
Bloque 1: Riesgos.....	71
Bloque 2: Buenas Prácticas.....	72
Bloque 3: Norma Oficial Mexicana Nom-008-Stps-2013, Actividades De Aprovechamiento Forestal Maderable Y En Centros De Almacenamiento Y Transformación En Su Actividad Primaria-Condiciones De Seguridad Y Salud En El Trabajo.....	73
Bloque 3: Norma Oficial Mexicana Nom-008-Stps-2013, Actividades De Aprovechamiento Forestal Maderable Y En Centros De Almacenamiento Y Transformación En Su Actividad Primaria-Condiciones De Seguridad Y Salud En El Trabajo.....	82
Transporte.....	84
Transporte Mecanizado.....	84
Bloque 1: Riesgos.....	84
Bloque 2: Buenas Prácticas.....	84
Transporte Manual.....	85
Bloque 1: Riesgos.....	85
Bloque 3: Norma Oficial Mexicana Nom-008-Stps-2013, Actividades De Aprovechamiento Forestal Maderable Y En Centros De Almacenamiento Y Transformación En Su Actividad Primaria-Condiciones De Seguridad Y Salud En El Trabajo.....	86
Riesgos Y Buenas Prácticas Productivas Generales Y Frecuentes Para Todo El Proceso De Aserradero Con El Fin De Obtener Su Preservación De Higiene Y Seguridad.....	87
Orden Y Limpieza.....	87
Buenas Prácticas.....	87
Higiene Personal.....	88
Aplicación 5'S (Anexo 10).....	88
Cortes.....	88
Buenos Hábitos.....	89
Polvo De Madera.....	89
Buenos Hábitos.....	89
Falta De Hidratación.....	90
Buenos Hábitos.....	90
Riesgos Y Buenas Prácticas Globales Del Proceso.....	91
Buenas Prácticas Generales.....	91
Pasillos De Circulación / Salidas De Emergencia.....	91
Ante Una Evacuación:.....	91
Circuitos Eléctricos E Iluminación.....	92
Incendio.....	93
Prevención De Fuego No Deseados.....	93
Causas:.....	93
Recomendaciones:.....	93
Extintor:.....	94

INDICE DE ANEXOS

ANEXO 1. NOM.....	96
ANEXO 2. Lista de embarque de bosque al patio	147
ANEXO 3. Lista de recepción de la madera en rollo	148
ANEXO 4. Control de la madera en rollo que ingresa al patio de almacenamiento.....	149
ANEXO 5. Reporte diario de ingresos de madera en rollo al patio de almacenamiento. 150	
ANEXO 6. Reporte diario de ingresos, salidas y existencias de madera en rollo y madera aserrada	151
ANEXO 7. Solicitud de reembarques	152
ANEXO 8. Solicitud de remisiones forestales.....	158
ANEXO 9. HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD (MSDS)	162

INDICE DE TABLAS

Ilustración 1. Descarga de rollizos con camión still	29
Ilustración 2. Descarga de camiones con camion grua still	32
Ilustración 3. Maquina descortezadora mecanizada.....	55
Ilustración 4. Maquina descortezadora	56
Ilustración 5. Máquina de canteado para madera.....	60
Ilustración 6. Sierra sin fin para aserradero.....	61
Ilustración 7. Sierra circular para tableado	62
Ilustración 8. Sierra circular para despunte.	63
Ilustración 9. Sierra circular mecanizada para despunte.	64
Ilustración 10. Ejemplo de postura forzada.....	65
Ilustración 11. Esfuerzo físico	66
Ilustración 12. Madera con hongo	66
Ilustración 13. Banda transportadora para madera chipeada	71
Ilustración 14. Tanque para baño químico de madera	75
Ilustración 15. Defectos más comunes de madera	75
Ilustración 16. Acomodo para secado de tablas	80
Ilustración 17. Armado de estiba para secado.....	81

AGRADECIMIENTOS

Se agradece el apoyo del Instituto Tecnológico Mario Molina, Campus Mascota, así como a la gerencia y planta laboral del aserradero “Los Volcanes” el cual contribuyó sustancialmente al logro del presente proyecto de investigación.