CÓMO HACER MI LUGAR DE TRABAJO SEGURO Y SALUDABLE: UNA GUÍA SINDICAL PARA LUCHAR CONTRA LA SEGURIDAD BASADA EN EL COMPORTAMIENTO (SBC)

I. ¿Qué es la seguridad basada en el comportamiento? 2
II. Enfoque sindical de salud y seguridad como alternativa a la SBC 3
III. Capacitación y educación 8
IV. Establecimiento de comités de salud y seguridad en el trabajo; incluida la selección de representantes de seguridad y salud de la parte trabajadora en los comités 8
V. Cláusulas de negociación colectiva firmes en cuestiones de salud, seguridad y medio ambiente 9

Anexo I, ejemplo desarrollado: Asma 10
Anexo II, ejemplo desarrollado: Resbalarse y tropezar 13
Anexo III, Plantilla de evaluación de riesgos 16

Al promover medidas de control de salud y seguridad para proteger a quienes trabajan en el procesamiento de alimentos y contrarrestar las iniciativas o programas de SBC liderados por la empresa, esta guía sindical reconoce que los términos "control de peligros" y "control de riesgos" a menudo se usan indistintamente en el lenguaje cotidiano[1]. Por lo tanto, para evitar confusiones, esta guía sindical se referirá a estos dos tipos de controles de salud y seguridad porque ambos tienen como objetivo (i) mejorar los niveles de protección de la salud y la seguridad de trabajadores y trabajadoras, y (ii) definir claramente los deberes y responsabilidades legales de la parte empleadora en materia de salud y seguridad en el trabajo.

También cabe señalar que la 110.ª Conferencia Internacional del Trabajo de 2022 ha añadido salud y seguridad a los Principios y derechos fundamentales en el trabajo de la OIT. La histórica decisión significa que todos los Estados miembros de la OIT se comprometen a respetar y promover el derecho fundamental a un entorno de trabajo seguro y saludable, hayan o no ratificado los convenios pertinentes. La salud y seguridad en el trabajo pasará a ser la quinta categoría de los Principios y Derechos Fundamentales en el Trabajo.

Los nuevos convenios fundamentales serán el Convenio sobre seguridad y salud de los trabajadores de 1981(No. 155) , y el Convenio sobre el marco promocional para la seguridad y salud en el trabajo de, 2006 (No. 187).[2]

1 Nota: En esta Guía Sindical, la UITA utiliza las siguientes definiciones:

PELIGRO es cualquier cosa que tenga el potencial de causar daño, ya sea en detrimento de la salud o la seguridad de una persona, o daños a la propiedad, el equipo, o el medio ambiente. El potencial de daño es inherente a la sustancia o máquina o mala práctica laboral, etc.

Por lo tanto, un peligro puede ser cualquier cosa: materiales de trabajo, maquinaria, equipo, productos químicos, plaguicidas, herramientas, polvo, microorganismos que causan enfermedades, temperaturas extremas, electricidad, ruido, vibraciones, transporte, mala distribución del lugar de trabajo, mala organización del trabajo, métodos o prácticas, sistemas de trabajo, estrés, acoso sexual y violencia (incluida la violencia doméstica), actitudes, que tengan el potencial de lesionar a las personas, dañar su salud o ambas cosas. Existe una cantidad ilimitada de peligros que se pueden encontrar en casi cualquier lugar de trabajo.

RIESGO es la posibilidad o probabilidad de que un peligro tenga de hecho como resultado lesiones, enfermedades o daños a la propiedad, el equipo o el medio ambiente, junto con una indicación de la gravedad del daño, incluidas las consecuencias a largo plazo.

Riesgo = probabilidad de daño x gravedad del daño

Al decidir sobre la aceptabilidad del riesgo, es importante tener en cuenta el género, la edad y la salud de las personas para quienes se realiza la evaluación y también tener en cuenta sus aportes al proceso.

Fuente: OIT 2013. Material de formación sobre evaluación y gestión de riesgos en el lugar de trabajo para pequeñas y medianas empresas

Téngase en cuenta también que los términos salud y seguridad en el trabajo (SST) y seguridad y salud en el trabajo (SST) se usan a menudo indistintamente.

2 Fuente: OIT 2022. La Conferencia Internacional del Trabajo añade la seguridad y la salud a los Principios y Derechos Fundamentales en el Trabajo

IUF UITA IUL Food Processing Division

I. ¿QUÉ ES LA SEGURIDAD BASADA EN EL COMPORTAMIENTO?

Muchos empleadores adoptaron programas de seguridad basados en el comportamiento (SBC) para debilitar la organización sindical y socavar la solidaridad en el lugar de trabajo. Los programas de SBC exponen a las personas trabajadoras a peligros y a los riesgos derivados de ellos que amenazan su vida y su salud[3] y seguridad. Los programas SBC niegan la responsabilidad de la parte empleadora de proporcionar un lugar de trabajo seguro y saludable y transfieren la responsabilidad a la parte trabajadora, argumentando que su comportamiento individual y "actos inseguros" son la causa de muertes, lesiones y enfermedades en el trabajo.

Los programas de SBC tienen una serie de características identificables, a saber.

Entre ellas:

- La parte empleadora exige a quienes trabajan que realicen diversas observaciones de salud y seguridad, a menudo sobre sus compañeros y compañeras de trabajo, durante un cierto período de tiempo;
- Los programas de incentivos o las políticas disciplinarias en materia de lesiones, que reprimen la notificación de incidentes de salud y seguridad en el trabajo.[4]
- La promoción del enfrentamiento entre departamentos mediante el otorgamiento de premios que recompensan al departamento o grupo de personas que logra los índices más bajos de lesiones o enfermedades.
- Los esquemas de bonificación empresarial vinculados al bajo número de lesiones o enfermedades registrables.[5]
- La capacitación del personal para que sea observador de "comportamientos críticos" o "actos inseguros".
- El énfasis en "técnicas de elevación adecuadas" en lugar de rediseñar una tarea utilizando principios ergonómicos.

Los planes de presentismo (bonificación) de la parte empleadora, que recompensan a trabajadoras y trabajadores por una asistencia perfecta o casi perfecta, también pueden ser problemáticos, ya que los puede incentivar a presentarse a trabajar cuando están enfermos. Ha demostrado ser problemático en el contexto de la pandemia de COVID-19, ya que estos esquemas aumentan el riesgo no solo de enfermar a otras personas trabajadoras, sino también al público o comunidad en general.

Esta guía detalla lo que los sindicatos pueden hacer, en primer lugar, para luchar contra los programas de SBC o evitarlos antes de que sean implementados.

Las normas y directrices internacionales se basan en el principio de responsabilidad de la parte empleadora de proporcionar condiciones de trabajo y un entorno laboral seguro y saludable.

La Constitución de la Organización Internacional del Trabajo de las Naciones Unidas, OIT, establece el principio de "*protección de los trabajadores respecto de las enfermedades y accidentes de trabajo*". Las políticas deben redactarse e implementarse "*para prevenir accidentes y daños a la salud que surjan, estén relacionados u ocurran en el curso del trabajo, minimizando, en la medida de lo razonablemente posible, las causas de los peligros inherentes al entorno laboral*".[6]

En virtud del Convenio 184 de la OIT (2001) sobre la seguridad y la salud en la agricultura, el convenio sectorial sobre salud y seguridad adoptado más recientemente, el artículo 7 (a) también establece que las empresas deberán "*Realizar evaluaciones apropiadas de los riesgos para salud y seguridad de trabajadoras y trabajadores y, con base en sus resultados, adoptar medidas de prevención y protección para garantizar que, en todas las condiciones de operación previstas, todas las actividades agrícolas, lugares de trabajo, maquinaria, equipo, productos químicos, herramientas y procesos agrícolas bajo control de la parte empleadora sean seguros y respeten las normas de salud y seguridad prescritas.*"[7]

3 Nota: El término **salud**, en relación con el trabajo, no indica simplemente la ausencia de enfermedad o dolencia; comprende también los elementos físicos y psíquicos que afectan a la salud y que están directamente relacionados con la seguridad e higiene en el trabajo. Convenio 155 de la OIT sobre Seguridad y salud de los trabajadores, artículo 3.e.

4 La Administración de Salud y Seguridad en el Trabajo de Estados Unidos (OSHA) hace referencia a los "accidentes" como "incidentes". La OSHA define muerte, lesión, enfermedad o un accidente evitado por poco, a todos como "incidentes" en el lugar de trabajo (Fuente: https://www.osha.gov/incident-investigation

5 Fuente: Organización Mundial del Trabajo (OIT). 2010. Lista de enfermedades profesionales.

6 Fuente: C155 OIT, Convenio sobre seguridad y salud de los trabajadores (1981)

7 Fuente: Ibid

¿POR QUÉ SON PELIGROSOS LOS PROGRAMAS DE SBC Y POR QUÉ DEBERÍAN INTERESARSE LOS SINDICATOS?

- Los sistemas de SBC transfieren la responsabilidad de mantener un lugar de trabajo seguro y saludable de la parte empleadora a la parte trabajadora. Contraviene los convenios de la OIT[8], las leyes y normas nacionales y las Guías de la OCDE para Empresas Multinacionales[9], que asignan a la parte empleadora la responsabilidad de proporcionar un entorno laboral seguro y saludable.
- Los programas de SBC atentan contra los y las representantes sindicales de salud y seguridad, los comités sindicales de salud y seguridad, así como contra la solidaridad en el lugar de trabajo basada en la negociación colectiva, al poner a los trabajadores y trabajadoras unos contra otros.
- La SBC puede incentivar el subregistro de lesiones, enfermedades laborales, peligros y los riesgos derivados de ellos.
- Los programas de SBC desvían el enfoque de la identificación de peligros y el control de los riesgos que surgen de ellos.
- Los peligros y riesgos que no se eliminen o reduzcan seguirán dañando la salud y la seguridad de las personas trabajadoras y el medio ambiente en general (por ejemplo, protección de la comunidad, agua potable local, etc.).

La forma más eficaz de luchar contra los programas de seguridad basados en el comportamiento es que los sindicatos se organicen para garantizar que la parte empleadora implemente sistemas y procedimientos de salud y seguridad basados en principios sólidos de salud y seguridad en el trabajo.

Junto con la participación activa de su personal, la parte empleadora debe desarrollar políticas y programas integrales de gestión de riesgos de salud y seguridad en el lugar de trabajo e implementar controles de riesgos y controles de peligros apropiados utilizando la Jerarquía de Controles de Riesgos y la Jerarquía de Controles de Peligros.

8 Fuente: 2022 OIT. La Conferencia Internacional del Trabajo añade la seguridad y la salud a los Principios y Derechos Fundamentales en el Trabajo.

9 Nota: El Capítulo V sobre Empleo y Relaciones Laborales, de las Directrices de la OCDE para empresas multinacionales, establece que las empresas, en el marco de las disposiciones legales y regulatorias aplicables y de las prácticas vigentes en materia de empleo y relaciones laborales, así como de las normas laborales internacionales que resulten de aplicación, deberán: *4c) Adoptar las medidas adecuadas para garantizar, en sus actividades, la salud y seguridad en el lugar de trabajo.*

10 Nota: El diseño de tareas, herramientas, equipos y estaciones de trabajo para adaptarse al usuario puede reducir los errores humanos, los accidentes y los problemas de salud. (Fuente: Ergonomic Checkpoints in Agriculture. ILO SAFEWORK programme, International Ergonomics Association, 2012; http:// www.ilo.org/global/publications/books/WCMS_168042/lang--en/index.htm) El diseño de tareas, herramientas, equipos y estaciones de trabajo para adaptarse al usuario puede reducir los errores humanos, los accidentes y los problemas de salud. (Fuente: Swedish Working Environment Authority, 1998. *Ergonomics for the Prevention of Musculoskeletal Disorders.* AFSp. 10; http://www.av.se/dokument/inenglish/legislations/eng9801.pdf)

II. ENFOQUE SINDICAL DE SALUD Y SEGURIDAD COMO ALTERNATIVA AL SBC

Un enfoque sindical de salud y seguridad se centra en trabajar con la parte empleadora para identificar los peligros laborales y los riesgos que surgen de ellos. En cualquier lugar de trabajo suele haber una amplia gama de peligros y riesgos.

Una forma común de clasificar los peligros y riesgos en el procesamiento de alimentos, que ***no*** se enumeran en ningún orden de importancia o prioridad, es:

- **PELIGROS Y RIESGOS RELATIVOS A LA ORGANIZACIÓN:** Ocurren muchas lesiones y muchas enfermedades o problemas de salud simplemente porque la parte empleadora no ha pensado y mejorado la organización del trabajo seguro y saludable, y la gerencia, quienes supervisan y quienes trabajan no están bien informados o no están debidamente capacitados para implementar sistemas de trabajo seguros, procedimientos e instrucciones correctos de salud y seguridad. La mala organización del trabajo que pone en riesgo al personal también incluye salidas bloqueadas, especialmente salidas de emergencia; limpieza deficiente con áreas de trabajo y pasillos desordenados; largas horas de trabajo, incluido el trabajo por turnos y el trabajo nocturno, y la falta de días libres.
- **PELIGROS Y RIESGOS BIOLÓGICOS:** Trabajadoras y trabajadores corren el riesgo de contraer enfermedades en el lugar de trabajo, como enfermedades respiratorias alérgicas (por ejemplo, asma y enfermedades pulmonares/bronquiolitis obliterante), enfermedades bacterianas y virales (COVID-19), patógenos en heridas (tétanos) y patógenos transmitidos por la sangre.
- **PELIGROS Y RIESGOS QUÍMICOS:** Las personas trabajadoras corren el riesgo de exposición aguda y crónica a productos químicos tóxicos o peligrosos. Entre los ejemplos se pueden mencionar plaguicidas que incluyen residuos en productos alimenticios, disolventes, productos químicos básicos como desinfectantes fuertes y compuestos de limpieza, compuestos genéticamente modificados y nanotecnologías. La exposición a productos tóxicos e inflamables, como combustibles y aceites, también puede presentar riesgos.
- **PELIGROS Y RIESGOS POR TAREAS FÍSICAMENTE EXIGENTES Y/O REPETITIVAS:** Los ejemplos incluyen el transporte o manipulación de cargas pesadas o incómodas, movimientos repetitivos y a menudo enérgicos, posturas incómodas, estar de pie durante largos períodos, estaciones de trabajo mal diseñadas, herramientas y equipos de trabajo mal diseñados. Quienes trabajan en estas situaciones corren el riesgo de desarrollar una amplia gama de trastornos musculoesqueléticos, incluidas lesiones por esfuerzos repetitivos.[10]

- **PROTECCIÓN DE MAQUINARIA Y PELIGROS Y RIESGOS DE SEGURIDAD:** Las personas trabajadoras corren el riesgo de sufrir lesiones graves y mortales debido a maquinaria peligrosa de alta velocidad sin protección o con protección deficiente, tanto en maquinaria fija como móvil. La maquinaria debería contar con un botón de apagado de emergencia. El reemplazo rápido de las protecciones dañadas es importante, al igual que los procedimientos de mantenimiento correctos que evitan dejar las máquinas sin protección durante períodos prolongados.
- **PELIGROS Y RIESGOS FÍSICOS:** Las personas trabajadoras corren el riesgo de, por ejemplo, exponerse a herramientas de corte afiladas y puntiagudas, condiciones de calor y frío (temperaturas extremas), caídas desde altura, resbalones, tropiezos y caídas, objetos apilados que caen sobre ellos (por ejemplo, cajas, cajones), ruido, polvo orgánico o ventilación deficiente, trabajo en espacios confinados, soldadura (radiación no ionizante), vibración, campos magnéticos, presiones extremas (alta presión o vacío) y falta de sistemas de bloqueo y etiquetado.
- **PELIGROS Y RIESGOS PSICOSOCIALES:** Los ejemplos incluyen estrés, acoso sexual y violencia en el lugar de trabajo, violencia doméstica, presión de producción, velocidades de línea y que no exista una adecuada dotación de personal.
- **PELIGROS Y RIESGOS ELÉCTRICOS:** Las personas trabajadoras corren el riesgo de electrocución, descargas eléctricas y quemaduras cuando trabajan con la red eléctrica (red de energía eléctrica) y con electricidad de voltaje industrial, especialmente en condiciones húmedas o mojadas. Los riesgos también incluyen el uso de equipos y cables eléctricos portátiles (por ejemplo, lavadoras eléctricas a presión).
- **PELIGROS Y RIESGOS DE TRANSPORTE:** Las personas que trabajan en el procesamiento de alimentos corren el riesgo de ser atropelladas por maquinaria autopropulsada, como montacargas o tractores; también corren el riesgo de que la maquinaria móvil caiga de lado. Viajar en remolques y caerse de ellos constituye un riesgo. Trabajadoras y trabajadores a menudo se quejan del transporte deficiente hacia y desde el trabajo y el riesgo de accidentes de tránsito.

EVALUACIÓN DE RIESGOS POR LA PARTE EMPLEADORA CON LA PARTICIPACIÓN ACTIVA DE TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

La evaluación de riesgos para salud y seguridad en el lugar de trabajo es esencialmente un examen cuidadoso que realiza la parte empleadora, con la participación activa del personal, de lo que en su(s) empresa(s) podría causar lesiones o enfermedades laborales a trabajadoras y trabajadores, miembros del público afectados por sus actividades laborales, e incluso el entorno general. Luego, la parte empleadora debe sopesar el grado de riesgo(s) involucrado(s) para cada peligro, teniendo en cuenta la efectividad de las medidas de control existentes ya implementadas para reducir los riesgos, y decidir si se debe hacer más para garantizar que nadie resulte dañado. El objetivo es garantizar que nadie resulte herido o se enferme solucionando los problemas antes de exponer a las personas o al medio ambiente a ningún tipo de daño[11]. La evaluación de riesgos debe tener perspectiva de género y garantía de transversalidad de género.

11 Fuente: Programa SAFEWORK de la OIT. 2013. Material de formación sobre evaluación y gestión de riesgos en el lugar de trabajo para pequeñas y medianas empresas.

Evaluación de riesgos sensible al género: ¿qué significa?

Las mujeres y los hombres tienen diferencias físicas, fisiológicas y psicológicas que pueden determinar cómo les afectan los peligros y los riesgos que surgen de ellos.

El mundo del trabajo ha sido creado principalmente por hombres, para hombres, y las mujeres han entrado en muchas ocupaciones más tarde que los hombres. Los peligros y riesgos para la salud y la seguridad asociados con el trabajo dominado por varones son, por lo tanto, generalmente más conocidos y ya se han identificado muchas medidas preventivas.

Esto significa que para garantizar la mejora continua de las condiciones de salud y seguridad en el trabajo tanto para mujeres como para hombres, se deben tener en cuenta las diferencias de género en:

- Políticas de SST de la empresa.
- Sistemas de trabajo resultantes de estas políticas, que abarcan la organización del trabajo, los horarios de trabajo, el diseño o disposición del lugar de trabajo y los sistemas de representación de quienes trabajan en materia de SST.
- Puesta a disposición de instalaciones de lavado, sanitarias, higiénicas y de bienestar, incluida la previsión de salas de descanso y vestuarios independientes.
- Evaluaciones de salud y seguridad en el lugar de trabajo de la parte empleadora o de la empresa y la implementación de cualquier control preventivo identificado en las evaluaciones.
- Capacitación adicional de personas competentes en SST para asegurar su sensibilidad de género. Incluso de organismos externos que brinden servicios de SST a las empresas, quienes también deben garantizar que su personal sea competente y esté capacitado en cuestiones de género.
- Previsión de herramientas y equipos, incluidos equipos de protección personal, teniendo en cuenta las diferencias entre mujeres y hombres.
- Políticas y leyes nacionales de salud y seguridad, incluidos los servicios oficiales de inspección del trabajo sensibles al género.

La forma más simple y directa de llevar a cabo una evaluación de riesgos para la salud y la seguridad en el lugar de trabajo es que la parte empleadora o quien esta designe como representante, con la participación activa de la fuerza laboral, siga los cinco pasos que se presentan a continuación de la evaluación de riesgos e implemente los controles de riesgo según corresponda (en orden de jerarquía) **antes** de exponer al personal al riesgo, y luego completar el formulario..

→ *Ver Anexo III, Plantilla de evaluacion de riesgos.*

La parte empleadora puede decidir quién lleva a cabo la evaluación de riesgos:

- persona representante de la gerencia,
- incluso una o más de una persona trabajadora designadas por la parte empleadora, o
- un servicio externo o asesores externos contratados para la tarea.

Quienquiera que sea la persona designada, debe ser competente en materia de salud y seguridad..

Si bien la parte empleadora puede designar o buscar asistencia y trabajar con una de las terceras personas mencionadas, **en última instancia la legalmente responsable de esta evaluación y de implementar los controles de riesgo decididos en la evaluación es la parte empleadora**. No puede transferir su responsabilidad legal sobre la evaluación de riesgos y sobre la mejora de las condiciones de salud y seguridad a un tercero. A menudo se genera confusión en este punto.

El comité de salud y seguridad en el trabajo también puede ayudar con las evaluaciones de riesgos, pero no es su función llevarlas a cabo, ni decidir o implementar los controles de riesgos. El comité puede hacer observaciones o recomendaciones para ayudar a la parte empleadora, pero las mismas de ninguna manera liberan a la parte empleadora de su deber legal de proteger la salud y la seguridad de su personal. La parte empleadora no puede transferir la responsabilidad legal a este comité. Una vez más, a menudo se genera confusión en este punto.

Los cinco pasos de una evaluación de riesgos para la salud y la seguridad en el lugar de trabajo son:

PASO 1: Identificar el peligro.

PASO 2: ¿Quién está en riesgo y de qué manera? Evaluar el grado de riesgo de cada peligro.

PASO 3: Siguiendo el orden en la jerarquía de los controles de riesgos (véase más adelante), identificar e implementar los controles de riesgo de salud y seguridad.

PASO 4: Registrar quién es responsable de implementar qué controles de riesgo y para cuándo.

PASO 5: Registrar las conclusiones. Supervisar y examinar la evaluación de riesgos. Actualizar.

JERARQUÍA DE CONTROLES DE RIESGOS DE SALUD Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO (PASO 3)

CONTROL DE RIESGOS 1:	Eliminar o sustituir el peligro.
CONTROL DE RIESGOS 2:	Controles técnicos, de ingeniería, de herramientas y de equipos.
CONTROL DE RIESGOS 3:	Organización, sistemas, prácticas, información y formación del trabajo seguro.
CONTROL DE RIESGOS 4:	Agua, saneamiento, higiene, primeros auxilios y bienestar.
CONTROL DE RIESGOS 5:	Equipos de protección personal.
CONTROL DE RIESGOS 6:	Vigilancia sanitaria/médica.

Se trata de una **jerarquía**, **no** una lista de controles. Por lo tanto, el Control de riesgos 1 brinda el nivel más alto de protección en comparación con los otros controles de riesgos. Los Controles de riesgos 2 y 3, que brindan protección colectiva de un área de trabajo, brindan niveles de protección más altos que el Control de riesgos 5.

Para **cada** peligro, la parte empleadora debe avanzar en los controles de riesgos en el orden en que se enumeran en la jerarquía. Por lo tanto, no se comienza a reducir los riesgos utilizando equipos de protección personal como primer control. Se comienza con la Eliminación (Control de riesgos 1) y luego se avanza de modo descendente en jerarquía.

VERIFICACIÓN Y SUPERVISIÓN DE SALUD Y SEGURIDAD

La parte empleadora puede realizar la supervisión con verificaciones periódicas de salud y seguridad entre las evaluaciones de riesgos. El objetivo de estas es verificar que las medidas de control de riesgos implementadas por la parte empleadora después de la última evaluación de riesgos siguen siendo efectivas para reducir los riesgos para los trabajadores y trabajadoras (y el público y el medio ambiente si también se consideran grupos objetivo). La persona responsable de salud y seguridad en el trabajo es normalmente la encargada de realizar los controles, con la participación de los trabajadores y las trabajadoras que han asistido activamente en las evaluaciones de riesgos anteriores.

Los controles también pueden ser una oportunidad para que los miembros del comité de salud y seguridad participen y vean por sí mismos cómo se implementan las medidas de control de riesgos.

CONTROL DE PELIGROS

El enfoque de la Jerarquía de Controles de Riesgos de Salud y Seguridad en el Lugar de Trabajo y el enfoque de la Jerarquía de Controles de Peligros se utilizan en varias áreas del mundo. Esta subsección es específica para el enfoque de Control de peligros.

Los programas y políticas de salud y seguridad en el trabajo deben tener como objetivo la prevención y la protección; deben defender y mejorar los derechos de los trabajadores y trabajadoras a condiciones y entornos laborales seguros y saludables. Estos programas establecen procesos y programas en los que trabajadoras y trabajadores participan en todos los aspectos del programa, especialmente las personas representantes de salud y seguridad. Además, cuando están debidamente organizados y democráticamente constituidos, los comités conjuntos sindicato-empresa proporcionan un valioso ámbito de discusión y acción concertada para mejorar la salud y la seguridad.

Los métodos de control de peligros deben acordarse como parte de la evaluación de riesgos que también incluye la identificación de peligros, en la cual los peligros y riesgos han sido evaluados y priorizados para la acción.

JERARQUÍA DE CONTROLES DE PELIGROS

LAS PRINCIPALES FORMAS DE CONTROLAR UN PELIGRO SON:

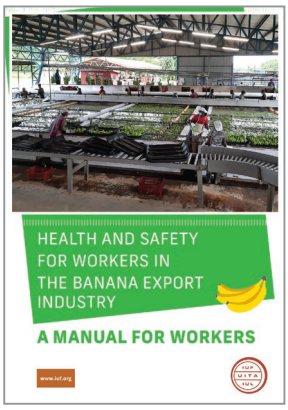
- **ELIMINACIÓN (INCLUYE SUSTITUCIÓN):** eliminar el peligro del lugar de trabajo o sustituir (reemplazar) las máquinas o los materiales peligrosos por otros menos peligrosos.
- **CONTROLES DE INGENIERÍA:** incluye diseños o modificaciones a plantas, equipos, sistemas de ventilación y procesos que reducen la fuente de exposición.
- **ACONTROLES ADMINISTRATIVOS:** controles que modifican la forma en que se realiza el trabajo, lo que incluye el calendario de trabajo, las políticas y otras normas, además de métodos de trabajo como procedimientos operativos y formas de trabajar (incluida capacitación, servicio de limpieza y mantenimiento del equipo, así como, prácticas de higiene personal).
- **EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL:** equipos adecuados para mujeres o para varones que se usan para reducir el riesgo de exposición, por ejemplo, para evitar el contacto con productos químicos o exposición al ruido. Más información sobre la necesidad de EPP que tenga en cuenta las diferencias entre varones y mujeres está disponible en **Visibilizar a las mujeres en salud y seguridad en el trabajo de la UITA[12]. Véase a continuación sobre EPP.**

La **jerarquía de controles de peligros** es un sistema de **control** de riesgos en el lugar de trabajo. Es un enfoque paso a paso para eliminar los peligros y controlar los riesgos, trabajando desde el nivel más alto de protección (eliminación o sustitución) y confiabilidad hasta la protección más baja y menos confiable (EPP).

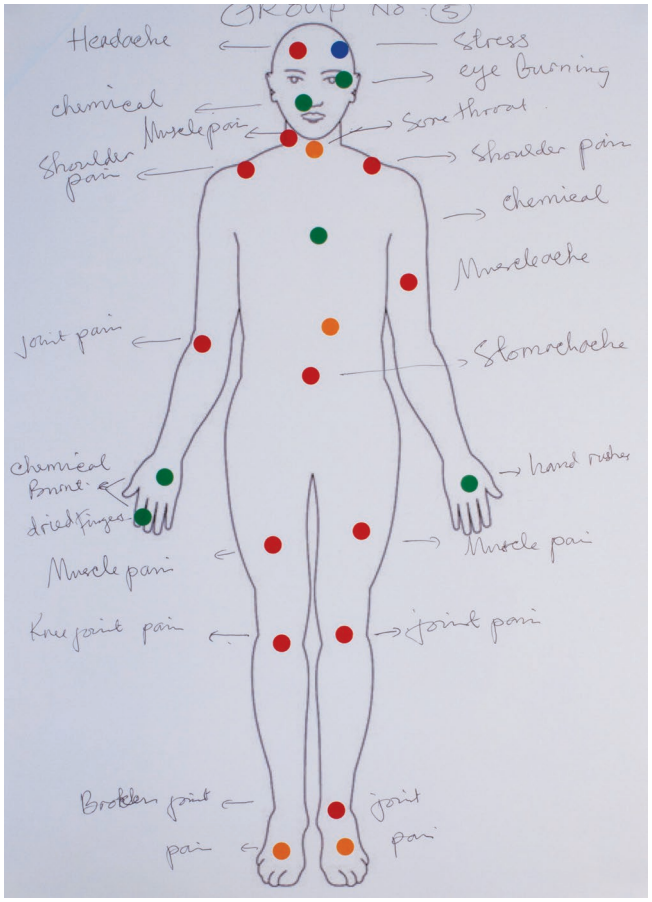
La eliminación del peligro constituye el nivel más alto de control en la jerarquía, seguido de la reducción del riesgo mediante sustitución, aislamiento y controles técnicos, y luego, mediante controles administrativos. Reducir el riesgo mediante el uso de equipo de protección personal (EPP) es solo para complementar y reforzar los otros controles de riesgo y peligro que se han implementado. La evaluación debe dar el factor de protección que brinda cada elemento del EPP, los calendarios de mantenimiento y los de reemplazo (consultar las fichas de datos de seguridad de los fabricantes, los manuales de instrucciones, etc., para obtener dicha información, que está cada vez más disponible en Internet).

TÉCNICA DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS

Los sindicatos de todo el mundo utilizan técnicas de elaboración de mapas para ayudar a la población trabajadora a identificar los peligros para la salud y la seguridad en el trabajo. Dos de las principales técnicas de capacitación utilizadas son la identificación de peligros y la realización de mapas corporales. Ambos son enfoques colectivos que posibilitan a trabajadoras y trabajadores utilizar sus propias experiencias para documentar los problemas de salud y seguridad en el



lugar de trabajo. Estos enfoques prácticos y colectivos no solo ayudan a identificar problemas y crear conciencia, sino que también son fundamentales para las campañas de captación de afiliados y de sindicalización. Estas técnicas son métodos de participación mediante los cuales trabajadoras y trabajadores se reúnen y analizan sus propios conocimientos y experiencias. Con la información obtenida, trabajadoras, trabajadores y sindicatos pueden desarrollar estrategias para eliminar o reducir los peligros en el lugar de trabajo. Véase el Anexo 1, páginas 8-11, de Visibilizar a las mujeres en salud y seguridad en el trabajo de la UITA para obtener más información sobre las técnicas de trazado de mapas. Para obtener más información sobre mapas corporales, consúltese también **Salud y seguridad para los trabajadores de la industria bananera de exportación de la UITA**, Capítulo 3.



12 Nota: La publicación de la UITA Visibilizar a las mujeres en salud y seguridad en el trabajo también brinda información sobre otros temas de salud y seguridad en el trabajo para las trabajadoras, incluida la menstruación y dignidad en este período en el trabajo, así como la necesidad de acceso a baños limpios, seguros y separados, así como servicios de asistencia adecuados en el lugar de trabajo.

III. CAPACITACIÓN Y EDUCACIÓN

La capacitación y la educación como parte del Control de riesgos 3 (organización, sistemas, prácticas, capacitación e información de trabajo seguro) son componentes vitales de un programa de gestión de salud y seguridad.

La capacitación y la educación pueden ser proporcionadas por:

- Sindicatos u organizaciones laborales
- Empleadores o empresas (tienen la obligación legal de brindar capacitación en SST)

En ambos casos, quienes brinden capacitación y educación deben ser "personas competentes" en materia de salud y seguridad.[13]

Al utilizar un enfoque de "capacitar capacitadores", los sindicatos pueden participar en programas en los que los miembros sindicales y los trabajadores y trabajadoras pueden aprender a capacitar o facilitar clases sobre temas de salud y seguridad para otros miembros sindicales utilizando el enfoque de educación popular participativa.

Dirigentes sindicales, representantes, delegados y delegadas de planta, miembros del comité y representantes sindicales de salud y seguridad, afiliados y afiliadas deben recibir capacitación y educación sobre los principios básicos de salud y seguridad en el lugar de trabajo, con un enfoque en los siguientes temas:

- Funciones de la parte trabajadora y de los sindicatos en salud y seguridad en el lugar de trabajo
- Identificación de los programas de SBC y los efectos perjudiciales que tienen.
- Evaluaciones de riesgos por la parte empleadora, con la participación activa de la fuerza laboral, seguidas de la implementación de los controles de riesgo (controles de peligro) identificados en las evaluaciones de riesgo.
- Derechos legales de salud y seguridad de la parte trabajadora y de los sindicatos.
- Representantes de salud y seguridad de la parte trabajadora, que sean personas eficaces, legalmente facultadas, que estén capacitadas y sean competentes en materia de SST.
- Comités de salud y seguridad en el trabajo debidamente organizados, democráticamente constituidos, efectivos, con miembros capacitados y competentes.

IV. ESTABLECIMIENTO DE COMITÉS DE SALUD Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO; INCLUIDA LA SELECCIÓN DE REPRESENTANTES DE SEGURIDAD Y SALUD DE LA PARTE TRABAJADORA EN LOS COMITÉS

La creación de comités conjuntos de salud y seguridad (SST) sindicato-empresa[14] y de representantes de salud y seguridad de trabajadoras y trabajadores puede ayudar a promover la participación activa de estos últimos en materia de salud y seguridad. Dichos comités, o representantes, pueden ser requisito legal según las leyes nacionales o el resultado de un convenio colectivo. Las personas representantes de salud y seguridad, legalmente facultadas, son reconocidas por su efectividad para mejorar las condiciones sanitarias en las operaciones de planta y en la introducción de medidas correctivas donde se han identificado peligros.

13 Nota: Las personas que se ocupan de salud y seguridad en el trabajo tienen que ser competentes. Una persona competente se define como "una persona con la formación adecuada y los conocimientos, la experiencia y las competencias suficientes para el desempeño seguro del trabajo en cuestión". La autoridad competente (gubernamental) podrá definir los criterios adecuados para la designación de dichas personas y podrá determinar las funciones que se les asignarán.

14 Nota: Según la OIT, un comité conjunto parte empleadora-parte trabajadora sobre seguridad y salud, es "[un] comité compuesto por representantes de seguridad y salud de la parte trabajadora y representantes de la parte empleadora, establecido y funcionando a nivel de la organización, de acuerdo con la legislación, la normativa y las prácticas nacionales (Fuente: https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---ed_protect/---protrav/---safework/documents/normativeinstrument/wcms_112582.pdf)."

Los comités de salud y seguridad en el lugar de trabajo proporcionan un marco valioso para el debate y la acción concertada para mejorar la salud y la seguridad. Para ser eficaces, los comités deben reunirse con regularidad, inspeccionar periódicamente el lugar de trabajo y revisar, con regularidad, las evaluaciones de riesgos de la parte empleadora, a fin de asegurar que las medidas de control de riesgos implementadas sigan siendo eficaces para proteger la salud y la seguridad de la parte trabajadora. Los comités de SST deben incluir a los trabajadores y trabajadoras o sus representantes, así como a representantes de la parte empleadora, que cuenten con los conocimientos, la experiencia y las aptitudes en materia de SST (personas competentes). Los comités también deben ser representativos de las personas que están en el lugar de trabajo (por ejemplo, incluir mujeres, etc.). Los comités conjuntos de salud y seguridad parte empleadora-parte trabajadora (o, en su caso, otros representantes de trabajadores y trabajadoras) deberían:

- Recibir información y capacitación adecuadas, por parte de personas competentes, sobre los peligros y riesgos para la salud y la seguridad.
- Ser consultados cuando se prevean nuevas medidas de importancia en materia de salud y seguridad y antes de que las mismas se pongan en práctica.
- Ser consultados al planificarse modificaciones en los procesos laborales, el contenido laboral o la organización del trabajo, que pudieran conllevar consecuencias de salud o seguridad para trabajadores y trabajadoras.

Las personas facultadas y designadas como representantes de salud y seguridad conforme a lo que dictan las leyes[15], son la columna vertebral de la organización sindical en materia de salud y seguridad en el trabajo. Son los ojos y oídos de los sindicatos con respecto a los problemas de salud y seguridad en el lugar de trabajo y tienen una función decisiva en la reducción de muertes, accidentes y enfermedades o problemas de salud laboral. Muchas veces también se ocupan de cuestiones medioambientales en el lugar de trabajo. Las personas representantes de salud y seguridad ayudan a proteger a trabajadores, trabajadoras, al público (incluida la seguridad alimentaria) y al medio ambiente en general.

Se ocupan de cuestiones de salud y seguridad cotidianas, pero coordinan con los comités de salud y seguridad del lugar de trabajo, que se ocupan de aspectos de más largo plazo y, por lo general, son miembros de estos comités.[16]

V. CLÁUSULAS DE NEGOCIACIÓN COLECTIVA FIRMES EN CUESTIONES DE SALUD, SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Los requisitos o términos en los acuerdos de negociación colectiva deben:

- Brindar al sindicato el derecho de participar, como interlocutor en pie de igualdad, en temas de salud y seguridad.
- Crear programas de gestión de riesgos de salud y seguridad.
- Utilizar estos programas de gestión de riesgos de SST y los controles de riesgos y peligros que identifican para adelantarse a los programas de SBC.
- Cuando no existan leyes nacionales con tales requisitos, establecer puestos de representantes sindicales de salud y seguridad en el lugar de trabajo (tanto representantes generales de SST como representantes de la parte trabajadora en los comités de SST del lugar de trabajo) y asegurarse de que ambos tipos de representantes estén debidamente capacitados en SST por personas competentes y cuenten con apoyo técnico y normativo adecuado en materia de SST.

La UITA alienta a todas sus afiliadas a hacer uso de esta guía y a sentir la libertad de compartirla ampliamente.

La UITA y su División Procesamiento de Alimentos también desean agradecer a todas las afiliadas de la UITA que hicieron aportes para la confección de esta guía.

15 Nota: En algunos países la legislación y la normativa exigen que la parte empleadora consulte con la parte trabajadora sobre la salud y seguridad en el trabajo. En el Reino Unido, por ejemplo, la normativa dispone que la [c]onsulta debe realizarse de forma directa o a través de un representante de seguridad ya sea electo por la fuerza laboral o nombrado por un sindicato (enlace en inglés).

16 Fuente: Serie de Manuales de Capacitación en Salud, Seguridad y Medio Ambiente para Trabajadores y Trabajadoras Agrícolas. OIT ACTRAV, UITA, OIT Ginebra, 2005, Manual 3, págs. 55-75.

Anexo I, ejemplo desarrollado:

Evaluación de Riesgos Laborales de salud y seguridad y Control de Riesgos en una Panadería:

Asma

Una panadería industrial que emplea a X personas y produce una amplia gama de panes y pasteles está experimentando un aumento en la cantidad de casos de asma profesional. El diagnóstico de X personas trabajadoras es que corren el riesgo de sufrir asma debido a la exposición a una variedad de alérgenos y sensibilizantes en el lugar de trabajo

La parte empleadora o propietaria de la panadería y la gerencia de la panadería, en cooperación con la fuerza laboral, están llevando a cabo una evaluación de riesgos en el lugar de trabajo de toda la panadería para abordar el problema, utilizando el siguiente procedimiento de cinco pasos. El paso 3 implica estudiar de nuevo los controles de riesgo existentes y su eficacia para prevenir el asma. En el Paso 3B, se identifican controles de riesgo adicionales que puedan ser necesarios.

PASO 1: Identificar los peligros.

PASO 2: ¿Quién está en riesgo y de qué manera? Para cada peligro, ¿cuál es el grado de riesgo?

PASO 3: Identificar y aplicar los controles de riesgos de salud y seguridad en orden de jerarquía:

Control de riesgos 1:	*Eliminar el peligro o sustitución*
Control de riesgos 2:	*Controles técnicos, de ingeniería, de herramientas y de equipos*
Control de riesgos 3:	*Organización, sistemas, prácticas, información y formación del trabajo seguro*
Control de riesgos 4:	*Agua, saneamiento, higiene, primeros auxilios y bienestar*
Control de riesgos 5:	*Equipos de protección personal*
Control de riesgos 6:	*Vigilancia médica/sanitaria*

El paso 3 se divide en dos:

Paso 3 A: ¿Qué están haciendo ya para controlar los riesgos?

Paso 3 B: ¿Qué otros controles de riesgos se necesitan?

Se debe seguir y aplicar la Jerarquía de controles de riesgo en **ambos**, A y B:

REALIZACIÓN DE LA EVALUACIÓN DE RIESGO DE SST DE ASMA EN LA PANADERÍA

PASO 1: IDENTIFICAR EL PELIGRO

Numerosos alérgenos en una panadería pueden inducir a sensibilización y reacciones alérgicas. Se informa que las partículas que se derivan del trigo, el centeno y la avena son altamente alergénicas. La levadura de panadería, la alfa-amilasa fúngica, los mejoradores de masa/harina como la lecitina, la harina de soya, los aditivos como los productos malteados y los contaminantes que incluyen ácaros y mohos también son fuentes de sensibilización en las panaderías.

PASO 2: ¿QUIÉN ESTÁ EN RIESGO Y DE QUÉ MANERA? ¿GRADOS DE RIESGO?

La masa se espolvorea regularmente con harina para que no se pegue a la maquinaria y utensilios, por tanto los niveles de exposición pueden ser importantes.

Por lo tanto, todas las personas que trabajan en el área de producción de panadería están en riesgo de asma profesional: aproximadamente X personas trabajadoras en total, trabajando en turnos.

PASO 3: IDENTIFICAR Y APLICAR LOS CONTROLES DE RIESGOS DE SALUD Y SEGURIDAD EN ORDEN DE JERARQUÍA

Control de riesgos 1: Eliminación del peligro no se evaluó porque el trabajo de panadería implica exposición rutinaria a alérgenos como la harina.

PASO 3 A: ¿QUÉ ESTÁN HACIENDO YA PARA CONTROLAR LOS RIESGOS?

La evaluación de riesgos analizó primero los controles de riesgo existentes. Identificó el uso de Equipos de Protección Respiratoria (EPR, un tipo de EPP), de la categoría Control de Riesgos 5, como el principal método de control actual combinado con procedimientos de limpieza (Control de Riesgos 3) y concluyó que los EPR no ofrecían a trabajadoras y trabajadores protección adecuada contra el riesgo de contraer asma profesional de panadería.

PASO 3 B: ¿QUÉ OTRAS MEDIDAS SON NECESARIAS PARA CONTROLAR LOS RIESGOS?

La evaluación de riesgos identificó las siguientes medidas (controles de riesgos) para proteger la salud de las personas trabajadoras:

Control de riesgos 1: Sustitución:

La evaluación de riesgos identificó el uso de harina con bajo contenido de polvo en lugar de harina normal para hornear, así como el uso de enzimas líquidas en lugar de polvo. La harina con bajo contenido de polvo es harina de trigo que se ha sometido a un procesamiento hidrotérmico, por lo que no hay ingredientes adicionales que deban declararse. No se informa diferencia de sabor en los productos terminados elaborados con harina baja en polvo. Aunque ha habido un costo adicional por la harina con bajo contenido de polvo con respecto a la harina normal, se ha logrado ahorrar costos netos anuales como se describe a continuación.

El principal beneficio de control de riesgos de SST de sustituir la harina normal por harina con bajo contenido de polvo es que las personas ya no necesitan usar EPR, se sienten más cómodas, pueden comunicarse fácilmente y la empresa ahorra en la compra de EPP. Antes, cuando se usaba harina normal, las personas tenían que usar EPR para evitar el riesgo de respirar el polvo de harina y contraer el asma profesional de panadería.

Control de riesgos 2: Herramientas, equipos, controles técnicos y de ingeniería:

- Como resultado del cambio de harina común a harina con bajo contenido de polvo, ahora solo es necesario quitar el polvo durante el primer y último paso de la masa a través de los rodillos en la primera línea transportadora, ya que la harina baja en polvo es mucho mejor para evitar que la masa se pegue a la maquinaria. Se utiliza mucho menos harina.
- Se realizaron más mejoras en el proceso de horneado: Se ajustó el espolvoreador de harina, reduciendo la altura desde la que se dejaba caer la harina sobre la cinta transportadora y estrechando el ancho de esparcimiento de harina al espolvorear. Con ello se optimizó la cantidad de harina aplicada por el espolvoreador, se minimizó la harina transportada por el aire y se redujo el desperdicio de harina. Se usó un accesorio de cepillo en la barra esparcidora en el segundo transportador de la línea de producción principal para distribuir uniformemente la harina espolvoreada por el transportador.

Nota: Las panaderías más pequeñas sin procesos automatizados también pueden usar harina con bajo contenido de polvo para espolvorear las superficies, evitar que la masa se adhiera a la maquinaria y reducir la exposición de las personas trabajadoras al polvo de harina.

Control de riesgos 3: Organización, sistemas, prácticas, información y formación en trabajo seguro:

Menor tiempo de limpieza: Se ha reducido la frecuencia con la que se realiza una limpieza húmeda completa de la línea transportadora para eliminar residuos de masa pegajosa. Los beneficios son:

- Usar aspiradora es más rápido, más fácil y más limpio que el anterior proceso de limpieza en húmedo
- Sin restos de masa pegajosa en la cinta transportadora, la limpieza del equipo de producción ahora es mucho más rápida.
- Menor frecuencia y profundidad en las tareas de limpieza higiénica (incluidas las paredes) y una limpieza de alto nivel para eliminar el polvo depositado.

Menor mantenimiento: Se redujeron las fallas y roturas de equipos, debido a la menor cantidad de partículas de harina en cojinetes y otras partes de la maquinaria, lo que se traduce en ahorro de costos.

La reducción del desperdicio de alimentos ha sido otro beneficio. Al usarse harina normal, era común que se pegaran algunas de las capas internas de la masa y no se podían desenrollar. Cuando sucedía, había que hacer otra tanda de masa y extenderla de nuevo. Con el cambio a harina con bajo contenido de polvo se redujo el desperdicio de alimentos y ha generado ahorros de mano de obra y materiales.

Control de riesgos 4: Agua, saneamiento, higiene, primeros auxilios, bienestar:

No es de aplicación en esta instancia.

Control de riesgos 5: Equipos de protección personal (EPP):

Hasta que se introdujo harina con bajo contenido de polvo, las personas trabajadoras usaban mascarillas de respiración para polvo (equipos de protección respiratoria (EPR). Si bien el EPP/EPR ofrece protección, generalmente es incómodo y se usa como último recurso. Poder reducir el riesgo en la fuente a través de la sustitución permite eliminar el EPR, con beneficios para la salud y ahorro de costos asociados.

Control de riesgos 6: Vigilancia médica/sanitaria:

La necesidad de un menor nivel de vigilancia sanitaria fue otro beneficio. En consulta con el prestador de salud ocupacional de la empresa, se acordó que debido a los bajos niveles actuales de polvo de harina en las líneas de producción, el programa de vigilancia de salud respiratoria se podría modificar para las personas afectadas, una vez recopilados suficientes datos, lo que generaría otro ahorro en los costos.

PASO 4: REGISTRAR QUIÉN ES REPONSABLE DE APLICAR QUÉ CONTROLES DE RIESGO Y EN QUÉ PLAZO.

La gerencia de la panadería, en consulta con representantes de la parte trabajadora, organizó el uso de harina con bajo contenido de polvo en lugar de harina normal y enzimas líquidas en lugar de enzimas en polvo, en un plazo de cuatro semanas.

La persona de la gerencia responsable de SST, en cooperación con las personas representantes de SST, explicaron a trabajadoras y trabajadores la reducción del riesgo de asma debido a la reducción de los niveles de polvo de harina y que ya no era necesario que usaran EPR. Después de eliminar el EPR, se acordó que higienistas ocupacionales controlarían con regularidad el nivel de exposición de las personas a la nueva harina con bajo contenido de polvo durante tres meses para verificar si la sustitución era eficaz para proteger la salud de las personas trabajadoras.

Se realizaron otros cambios, como la revisión de los programas de mantenimiento de maquinaria y de los programas de limpieza, con la supervisión de la gerencia de la panadería dentro del mismo plazo.

PASO 5: REGISTRAR LAS CONCLUSIONES. SUPERVISAR, EXAMINAR LA EVALUACIÓN DE RIESGOS. ACTUALIZAR.

Anexo II, ejemplo desarrollado:

Evaluación de Riesgos Laborales de salud y seguridad y Control de Riesgos en una Panadería:

Resbalarse y tropezar

En cooperación con representantes de salud y seguridad de la parte trabajadora, la gerencia de la panadería está llevando a cabo una evaluación de riesgos de salud y seguridad en el trabajo (SST) para ayudar a encontrar soluciones (control de riesgos) a los problemas persistentes y crecientes de resbalones y tropezones en la panadería. Ha habido una serie de lesiones recientes que provocaron esguinces, torceduras y, en algunos casos, fracturas. Algunas lesiones de personas trabajadoras han sido tratadas con primeros auxilios internos por personas de la parte trabajadora capacitadas en primeros auxilios. Otras lesiones han requerido tratamiento hospitalario y largos períodos de convalecencia.

La parte empleadora, dueña de la panadería y la gerencia de la panadería se dan cuenta de la necesidad de mejorar los sistemas de limpieza de salud y seguridad y otros procedimientos en la panadería. Por lo tanto, se está haciendo una evaluación de riesgos en el lugar de trabajo de toda la panadería en cooperación con la fuerza laboral, utilizando el siguiente procedimiento de cinco pasos. En el Paso 3, implica volver a estudiar los controles de riesgo existentes y su eficacia para prevenir lesiones, seguido de la identificación de cualquier control adicional de riesgos que pueda ser necesario.

Hay que verificar los controles de riesgo existentes y decidir si se necesitan más controles de riesgo siguiendo la jerarquía de controles de riesgo como se describe en el Paso 3 a continuación.

PASO 1: Identificar los peligros.

PASO 2: ¿Quién está en riesgo y de qué manera? Para cada peligro, ¿cuál es el grado de riesgo?

PASO 3: Identificar y aplicar los controles de riesgos de salud y seguridad en orden de jerarquía:

Control de riesgos 1:	*Eliminar el peligro o sustitución*
Control de riesgos 2:	*Controles técnicos, de ingeniería, de herramientas y de equipos*
Control de riesgos 3:	*Organización, sistemas, prácticas, información y formación del trabajo seguro*
Control de riesgos 4:	*Agua, saneamiento, higiene, primeros auxilios y bienestar*
Control de riesgos 5:	*Equipos de protección personal*
Control de riesgos 6:	*Vigilancia médica/sanitaria*

El paso 3 se divide en dos:

Paso 3 A: ¿Qué están haciendo ya para controlar los riesgos?

Paso 3 B: ¿Qué otros controles de riesgos se necesitan (si se precisan)?

Se debe seguir y aplicar la Jerarquía de controles de riesgo en **ambos**, A y B**?**

REALIZACIÓN DE LA EVALUACIÓN DE RIESGO DE SALUD Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO DE LA PANADERÍA

PASO 1: IDENTIFICAR EL PELIGRO

El peligro se identifica como agua derramada y harina en el piso de la panadería, lo que provoca frecuentes resbalones y tropiezos. La panadería tiene dificultades para limpiar la acumulación de harina en el piso. La harina se acumula y se endurece, como una costra en el piso. Cuando cae agua sobre esa costra, puede ser muy resbaladiza. El piso de la panadería es un área muy grande de 300-400 metros cuadrados de cemento.

Parte del suelo tiene una capa muy fina de pintura epoxi antideslizante, que puede estropearse al limpiar el suelo para quitar la costra de harina.[1]

¿Cuánto influye el ritmo de trabajo o velocidad de trabajo en resbalones y tropezones?

¿La mala iluminación es un factor en los resbalones y tropezones?

PASO 2: ¿QUIÉN ESTÁ EN RIESGO Y DE QUÉ MANERA? ¿GRADOS DE RIESGO?

Todas las personas que trabajan en el área de producción de panadería están en riesgo: aproximadamente X personas trabajadoras en total, X trabajando en turnos.

El grado de riesgo puede variar de bajo a medio o alto, según muchas cosas: La acumulación de costra de harina en el piso, el ritmo de trabajo que dicta qué tan rápido y con qué frecuencia las personas trabajadoras deben cruzar los pisos, y si transportan carga pesada y/o incómoda de productos de panadería. ¿Las rutinas de limpieza dañan la capa de resina epoxi y sus propiedades antideslizantes?

PASO 3: IDENTIFICAR Y APLICAR LOS CONTROLES DE RIESGOS DE SALUD Y SEGURIDAD

Control de riesgos 1: Eliminación del peligro de harina y agua derramada no es posible debido a la naturaleza del trabajo. En este caso no es aplicable la sustitución.

PASO 3 A: ¿QUÉ ESTÁN HACIENDO YA PARA CONTROLAR LOS RIESGOS?

Control de riesgos 2: Herramientas, equipo, controles técnicos y de ingeniería:

- Se proporciona una superficie de resina epoxi antideslizante en todos los pisos de cemento.
- Las buenas condiciones de trabajo exigen una iluminación adecuada que no deslumbre ni provoque reflejos molestos. La iluminación es muy importante para la salud y la seguridad de todas las personas en un ambiente de trabajo. Cuanto más rápido y con mayor facilidad se pueda ver un peligro, más fácil será evitarlo y se reducirán los riesgos. En general, cuanto más detallada sea la tarea, mayor será la necesidad de iluminación. Una sala de control de procesos debería estar iluminada con 300 lux, para un pasillo o una pasarela se puede necesitar solamente 50 lux, mientras que un lugar donde se hacen diseños de ingeniería se pueden necesitar 750 lux.[2]
- Como parte de la evaluación de riesgos, la parte empleadora debe medir los niveles de iluminación en la panadería, especialmente en las áreas donde los resbalones y tropiezos son más frecuentes, para verificar si los niveles de iluminación son adecuados para que las personas trabajadoras vean agua, harina empastada y similares en el piso.

Control de riesgos 3: Organización, sistemas, prácticas, información y formación en trabajo seguro:

Los pisos se limpian a intervalos regulares: la evaluación de riesgos debe incluir detalles de los programas de limpieza, productos utilizados, equipos/máquinas de limpieza, información sobre quién realiza la limpieza y quién verifica su trabajo.

Control de riesgos 4: Agua, saneamiento, higiene, primeros auxilios, bienestar:

Hay un equipo del personal capacitado en primeros auxilios.

1 Nota: El epoxi es una superficie para suelos compuesta por múltiples capas de epoxi—una combinación de resinas y agentes para endurecer— que se aplica a los suelos con un espesor mínimo de 1 milímetro. Es como si fuera una forma de pintar, una sustancia o un "sistema" fuerte, duradero, resistente y capaz de adherirse a una variedad de capas de base. La resistencia de los pisos epóxicos es lo que hace que tengan mucha aceptación en muchos entornos industriales, incluidas fábricas, depósitos y talleres de autos. Los pisos antideslizantes son indispensables, y por una buena razón. Afortunadamente, los recubrimientos de epoxi vienen en una variedad de acabados, y muchos de estos sistemas especializados cuentan con aditivos antideslizantes adicionales. Estos recubrimientos epoxi en particular funcionan para minimizar los accidentes en el lugar de trabajo y mejorar la seguridad del entorno de trabajo. Fuente: https://cotewell.com.au/how-can-your-workplace-benefit-from-epoxy-flooring/ (enlace en inglés)

2 Fuente: HSE UK (Autoridad de salud y seguridad del RU) Sin fecha. Factores humanos: Iluminación, temperatura adecuada, espacio laboral, ruido y vibración. https://www.hse.gov.uk/humanfactors/topics/lighting.htm (enlace en inglés)

Control de riesgos 5: Equipos de protección personal:

Se proporciona calzado a las personas trabajadoras. La evaluación de riesgos comprobará el tipo de calzado proporcionado, el factor de protección que ofrece el calzado (propiedades antideslizantes en este caso), los programas de mantenimiento (por ejemplo, limpieza del calzado para eliminar los depósitos de harina solidificada de la suela), y calendarios de reposición de calzado nuevo.

Control de riesgos 6: Vigilancia médica/sanitaria:

No es de aplicación en esta instancia.

PASO 3 B: ¿QUÉ OTRA MEDIDA ES NECESARIO TOMAR PARA CONTROLAR LOS RIESGOS?

La gerencia y representantes de la parte trabajadora tienen que trabajar ahora sistemáticamente en posibles controles adicionales de riesgos.

Control de riesgos 2: Herramientas, equipo, tecnologías, controles de ingeniería.

- Maquinaria y equipos de limpieza: Se llevará a cabo una revisión de la eficacia de los diferentes dispositivos de limpieza como parte de la evaluación de riesgos.
- Revisión de cómo se usan las hidrolavadoras para limpiar pisos y si después se pueden limpiar los pisos de manera más efectiva.

Control de riesgos 3: Organización, sistemas, prácticas, información y formación en trabajo seguro.

- Se deben volver a analizar las rutinas de limpieza para realizar mejoras.
- Es necesaria una evaluación de los equipos y máquinas que se utilizan, la frecuencia de limpieza, los productos utilizados, quién realiza la limpieza (nivel de capacitación) y quién verifica el trabajo terminado.
- Tendrían que existir procedimientos para limpiar rápidamente los derrames de harina y agua.
- Se debe revisar la iluminación para evaluar si es adecuada.
- Representantes de la parte trabajadora también observaron que la mayor frecuencia de resbalones y tropezones está relacionada con el aumento del ritmo o velocidad de trabajo. Las personas representantes tienen que presentar algunas sugerencias para reducir los ritmos de trabajo.

Control de riesgos 4: Agua, saneamiento, higiene, primeros auxilios, bienestar:

La evaluación de riesgos recomienda actualizar la capacitación de quienes trabajan en primeros auxilios sobre el tratamiento de emergencia de esguinces, torceduras y fracturas.

Control de riesgos 5: Equipos de protección personal:

La parte empleadora se compromete a proporcionar calzado antideslizante mejorado para todo el personal.

Control de riesgos 6: Vigilancia médica/sanitaria:

No es de aplicación en esta instancia.

PASO 4: REGISTRAR QUIÉN ES RESPONSIBLE DE APLICAR QUÉ CONTROLES DE RIESGO Y EN QUÉ PLAZO.

PASO 5: REGISTRAR LAS CONCLUSIONES. SUPERVISAR, EXAMINAR LA EVALUCIÓN DE RIESGOS. ACTUALIZAR.

Anexo III

Plantilla de evaluación de riesgos

Nombre de la empresa: .....

Evaluación realizada por: .....

Fecha en que se llevó a cabo la evaluación: .....

Fecha de la próxima revisión: .....

PASO 1	¿Cuáles son los peligros?
PASO 2	**¿Quién se podría perjudicar y cómo? Grado de riesgo**
PASO 3A	**¿Qué están haciendo ya ustedes para controlar los riesgos?**
PASO 3B	**¿Qué otra medida es necesario tomar para controlar los riesgos?**

PASO 4	¿Acción de quién? ¿Acción para cuándo? ¿Realizada por quién?

PASO 5	Registrar las conclusiones, realizar el seguimiento y revisar la evaluación de riesgos. Actualizar cuando sea necesario.

IUF
UITA
IUL

www.iuf.org