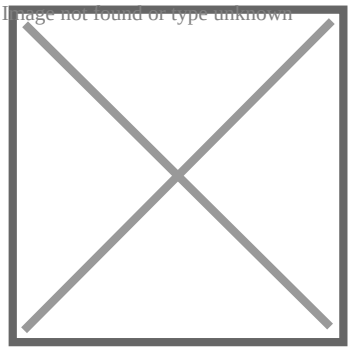
GESTIÓN INTERNA DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL



En la industria automotriz, así como en todo centro de trabajo donde se realicen operaciones que presenten riesgos para el personal involucrado, es común que se tengan que asignar equipos de protección personal (EPP), también conocidos en Europa como dispositivos de protección individual (DPI) para evitar accidentes y enfermedades laborales, así como la Ley lo dispone. Esto implica el desarrollo y la implementación de un sistema de gestión que cumpla primariamente con la Norma Oficial Mexicana NOM-017-STPS sobre selección, uso y manejo de estos aditamentos y opcionalmente con el sistema administrativo y de seguridad de ISO que finalmente reúne los principales estándares sobre los cuales las principales compañías establecen sus protocolos operativos y administrativos. Los EPP son entonces equipos, piezas o dispositivos que evitan que una persona tenga contacto directo con los peligros de ambientes riesgosos, los cuales pueden generar dichas lesiones y patologías. En la categoría de EPP incluimos aditamentos que abarcan distintas tipologías y funciones, desde sistemas para evitar caídas, impactos de objetos o partículas expulsadas desde maquinarias, lesiones musculoesqueléticas, riesgos eléctricos, químicos, hidráulicos, etc. solo para hacer algunos ejemplos.

Si imaginamos entonces aditamentos como cascos, arneses, trajes, zapatos con casquillo, guantes, gafas, autorespiradores, marcarillas, etc. que son los EPP que cumplen las funciones anteriormente indicadas, es fácil recordar que al no existir ningún equipo que esté exento de las inclemencias del tiempo y el inevitable desgaste que este procura, esto se turna un tema muy crítico por estar directamente relacionado con la pérdida de su función de salvaguardia de la salud y la vida del trabajador, pudiendo inclusive fomentar accidentes por sentirse el trabajador adecuadamente protegido al endosar sus equipamientos completos. De aquí la necesidad de contar con un sistema de control eficiente que, por supuesto, incluya los debidos procedimientos de inspección y las políticas de sustitución, dentro de un plan de gestión más amplio que abarque ya sea el marco normativo de referencia sobre citado, así como las indicaciones del fabricante y los cuidados extras que deriven de la experiencia custodiada en la empresa y su personal.

Para poder definir dicho sistema de manera puntual y eficiente, es importante considerar operaciones básicas que finalmente, una vez desarrollado en forma, estarán soportadas por sus procedimientos y formatos anexos. Este trabajo implica la definición y el despliegue de puntos como capacitar, asignar funciones y responsabilidades al personal encargado; realizar análisis de riesgos y de necesidades operativas; definir, asignar, retirar, inspeccionar y dar mantenimiento a los equipos; soportar auditorías, etc. Sin la finalidad de exponer aquí un tema tan amplio de manera exhaustiva, la intención del presente artículo es la de tocar base sobre algunas nociones clave que al ser base de estos modelos, mucho ayudarían en la mejora de nuestro procedimiento de gestión del EPP en los centros laborales:

1. SELECCIÓN DE EPP

Como para toda actividad, el primer paso se define por medio de un análisis de riesgos a partir del cual será posible establecer las medidas correctivas más eficientes y oportunas, según el caso específico. Si no logramos eliminar o disminuir los riesgos por medio de sistemas de ingeniería o estrategias de sustitución (medidas privilegiadas por brindar resultados más contundentes), entonces se turnará necesario definir y asignar determinados EPP al personal de trabajo para que atiendas aquellas tareas de más riesgos evitando accidentes. Para este efecto es de suma importancia saber elegir los equipos que más funcionen al caso, siendo responsabilidad del patrón evitar daños a los trabajadores por medio de las tecnologías más eficientes, lo cual depende no solo de la calidad del EPP elegido, sino sobre todo de las condiciones del entorno que pudieran volver ineficaces determinados sistemas de seguridad. Importante también considerar que por ser casi imposible encontrar una sola marca que actualmente ofrezca una gama completa de equipos, la selección

de los EPP tiene que lo más amplio posible (considerando más marcas y modelos), para poder garantizar que se cuente siempre con el sistema más adecuado para evitar los accidentes laborales, así como la misma ley lo indica.

2. REQUISITOS PARA EL USO DE EPP

Los trabajadores, técnicos, etc. que tengan asignadas algunas tareas que implique la gestión de riesgos por medio del uso de EPP deberán de contar con una formación específica, que va mucho más allá del simple conocimiento sobre las condiciones de uso correctas de estos aditamentos. Una vez más, las Normas Oficiales Mexicanas se presentan como unas excelentes líneas guías para poder definir el alcance que existe al respecto, ya que estas en vía genérica siempre indican puntos trascendentes como el conocimiento y respeto de las obligaciones del patrón y los trabajadores; las indicaciones básicas para establecer un propio sistema operativo que resuelva la problemática relacionada con los peligros, misma que suele ser ampliada por medio ya sea de la expertis de la empresa así como por medio de más estándares internacionales complementarios, definidos por instituciones de referencia; las indicaciones de los fabricantes que por las mismas leyes y normas de referencia, deben de estar indicadas en apósitos formatos (instructivos) en adjunto con los equipos comercializados, etc. En pocas palabras, un sistema de formación eficiente para los trabajadores siempre deberá de enfocarse en las condiciones reales de las operaciones donde se pretende intervenir y el cumplimiento cabal de las leyes de referencia, ante de los demás aspectos que de eso derivan como el uso de los EPP definidos, los procedimientos de trabajo seleccionados, etc. que de por si son factores que solo pueden ser tratados por separado en la teoría.

3. PROCEDIMIENTOS PARA USO DE EPP

Las normas oficiales indican de manera cabal la obligación de realizar planes de trabajo que incluyan las instrucciones de uso de los equipos de protección personal que, en el caso de las marcas que cuentan con las debidas certificaciones, siempre están presentes en el embalaje o en las páginas internet de los fabricantes. Para cumplir con este requerimiento, lo más efectivo es que el patrón o su encargado desarrolle fichas técnicas personalizadas a partir de los instructivos del fabricante, esto para poder acatar sus condiciones de uso y plasmarlas dentro de un formato más amigable ya sea para el sistema de gestión de la empresa, así como para la comprensión de todos los trabajadores que deben de poder consultar el plan de trabajo en cualquier momento esto se turne necesario. Cabe resaltar que el procedimiento para el uso de EPP, siendo este un punto principal del plan de trabajo, siempre debería de estar disponible en las áreas de trabajo, aunque sea en copia.

4. ENCARGADOS PARA INSPECCIONES

Las inspecciones periódicas anuales, a diferencia de las ordinarias realizadas por los mismos trabajadores, deben de ser realizadas por personal competente, que puede ser definido como tal ya sea por su formación que experiencia, siendo que la figura de “Persona Competente” suele abarcar tareas administrativas y operativas de distinta índole que tienen en común el hecho de conllevar responsabilidades importantes. Este esquema de asignación de roles, que permite las dos distintas opciones, es adoptado por instituciones como la Secretaría de Trabajo de México (STPS), la Comunidad Europea (CE y CEN) y las autoridades de USA (OSHA y ANSI) entre más, con la finalidad de que en cada caso específico se valore ya sea la capacitación necesaria, así como la experiencia de su personal que muy a menudo hace la diferencia para cubrir la función de persona competente. Al ser todas las empresas distintas por su tamaño, trayectoria, logros y finalmente en el know how, por supuesto dependerá de las condiciones específicas de cada una de ella para que el Patrón o quienes lo represente se incline hacia la selección de perfiles adecuados para cubrir el rol de persona competente o se cubra esta necesidad por medio de algunas capacitaciones en tema de supervisión y gestoría. Por supuesto, en la realidad se suelen aplicar ambas formas al mismo tiempo, con esquemas mixtos de selección del personal y capacitación bajo un esquema de mejora continua. Un punto muy importante, al estar fincado en las normas oficiales, es que cualquiera que sea la persona competente esta deberá de realizar las inspecciones de los EPP conforme a las indicaciones del fabricante que, como ya mencionado, suelen ser muy fáciles de consultar para una persona experta, al estar disponibles al público para el cumplimiento de los reglamentos de fabricación y comercialización de todos estos dispositivos de protección individual. Cabe resaltar que una limitante para la inspección de los EPP que siempre debe de ser considerada es referente a

todos aquellos equipos o maquinarias que cuentan con partes ocultas y mecanismos complejos (ej. Un retráctil contra caída, un sistema de elevación y más equipos que contaran con involucros para removerse), mismos que requieren ya sea de una inspección en planta del fabricante o más bien de cursos de certificación para el desarmado, cambio de componentes y armado.

5. MÉTODOS DE INSPECCIÓN: Cualquier persona que pretenda usar un equipo de seguridad debe de saber como inspeccionarlo antes de su uso, para evitar que estos sistemas se turnen en una fuente de riesgo. Esto conlleva que todo trabajador conozca el método apropiado para revisar sus dispositivos realizando inspecciones visuales, táctiles y funcionales. Es por esto que los fabricantes están obligados a entregar un instructivo que sea completo entendible para todo usuario, junto con su aditamento. En el caso de los EPP de altura, por ejemplo, la casa madre certifica sus equipos bajo estándares que garantizan al usuario que siempre encuentren la información suficiente y clara para realizar sus inspecciones. Un ejemplo muy importante es la norma técnica EN 365 del Comité de Estandarización Europeo, siendo la más empleada por los fabricantes de equipos anticaídas: este estándar contiene la información mínima necesaria para que justamente las inspecciones puedan ser realizadas por parte del mismo usuario de forma segura a través de la consulta de los instructivos anexos con los equipos.

6. FORMATOS DE INSPECCIÓN: Existen diferentes opciones al respecto, desde programas más o menos especializados hasta el mismo material imprimible que se puede descargar desde las páginas de los fabricantes al ser uno de los requerimientos legales para que estas empresas puedan comercializar los EPP. Mientras éste último es una excelente línea guía sobre la cual reforzar el método de inspección y sobre todo identificar claramente los puntos críticos a revisarse dependiendo de cada equipo, los soportes electrónicos son realmente los que hacen la diferencia en un sistema de gestión eficiente, ya que evitan el tedioso exceso de papeleo en el archivo muerto auditable. Además, estos pueden implementarse de acuerdo al sistema ISO, para que nuestro nuevo sistema se sume de manera armónica con los demás procedimientos establecidos.

7. MANTENIMIENTO DE EPP
Algunos equipos de protección personal requieren de un mantenimiento muy simple como son cuidados básicos de limpieza, desinfección y lubricación o más bien reacomodar algún sistema de junción y esto no es un gran problema ya que con las informaciones del fabricante y el conocimiento previo del funcionamiento de estos equipos prácticamente cualquier persona lo puede hacer. Sin embargo, como anteriormente señalado, existen equipos que pudieran necesitar de cambio de partes mecánicas, eléctricas o la misma apertura de cápsulas de seguridad o empaques protectores lo cual se considera una intervención mayor que salvo distintas indicaciones del fabricante, generalmente todos estos requieren de mantenimiento en la fabrica madre, lo cual además de presentar un alto costo económico se suele turnar en una complicación por los largos tiempos que este proceso requiere y la afectación que de eso conlleva ya sea en tema de gestión interna así como por tener que privarse de los EPP que suelen ser esenciales para evitar interrupciones en la cadena de producción de la empresa. Posiblemente sea por esto que los fabricantes más importantes están trabajando en el desarrollo de productos de seguridad que sean de más fácil inspección y que requieran cada vez menos de afinaciones periódicas en plantas.

8. AUDITORÍAS: Muy importante recordar aquí que las normas oficiales de México siempre cuentan con un apartado final esquemático que presenta de manera práctica cada requerimiento de las autoridades y la forma correcta de cubrirlo sin caer en inconformidades. Para el caso de las inspecciones anuales de los EPP, el soporte correcto para las verificaciones de los organismos oficiales, siempre requiere de dos formatos distintos, que funcionen como instructivo y registro de inspección. Si bien todo el sistema de por si puede ser auditable, los instructivos resultan ser muy útil para las áreas operativas y suelen integrarse también dentro de un procedimiento de uso y/o trabajo - ya que siempre se requiere una inspección ordinaria previa - mientras los registros que se generen tras la revisión periódica anual llegan a ser la importante evidencia de continuidad de cumplimiento del mismo sistema de gestión, plasmado en ISO así como en la Norma Oficial de la STPS ya citada.

Autor: Franco Grasso

Director de la IWR Academy

CTS-AIOLaF - STPS - CE - OSHA - SPRAT - IRATA - ISA - GWO - ARIM-CONACYT - RENEC-CONOCER – ITRA – TOPOS BIRTA

www.IWR-Mexico.com