

CECINAS SAN JORGE :::

Acuerdo de Producción Limpia	:	Industria Productores de Cecina.
Sector Económico	:	Producción de Alimentos.
Región	:	Metropolitana de Santiago.
Principales productos	:	Embutidos.
Categoría de empresa	:	Grande.
Medida de producción limpia	:	Mejoramiento de la gestión y prácticas de operación.

San Jorge es una compañía de propiedad familiar y de administración profesional. Esta empresa lidera el mercado nacional de elaboración, comercialización y distribución de productos alimenticios cárnicos procesados. Para ello cuenta con una moderna planta productiva, emplazada en la comuna de Pudahuel, Región Metropolitana, sobre un terreno cercano a los 30 mil metros cuadrados.

Esta empresa se caracteriza por la preocupación por la seguridad de sus trabajadores, lo que se refleja en dos actividades concretas que se presentan a continuación.

Caso 1: CAPACITACIONES EN TERRENO

Las actividades de capacitación en prevención de riesgos antes de la implementación del APL se realizaban de manera clásica, vale decir, dentro de una sala en donde los trabajadores se limitaban a recibir la información entregada por los capacitadores en forma pasiva, quiénes mostraban el proceso a través de imágenes y no a través de experiencias prácticas.

A raíz de lo anterior, los trabajadores no lo-

graban internalizar los conceptos, demostrado en que no aplicaban finalmente las instrucciones de seguridad, como por ejemplo: usar sus guantes frente a riesgo de lesiones en las manos o colocarse sus protectores auditivos en el caso de exposiciones a altas presiones sonoras.

Para revertir esta situación, la empresa diseñó un sistema de capacitación llamado "Lecciones de un Punto", que consiste en analizar la situación de un accidente, sus posibles causas y efectos, al momento de identificarse una mala práctica en el mismo punto de trabajo. Para esto se cuenta con fichas que contienen imágenes de actos que provocarían accidentes y sus posibles efectos en la salud del trabajador. Además contiene un registro en el cual deben firmar todos los asistentes a estas capacitaciones, como constancia de que el trabajador efectivamente la recibió.

Al mismo tiempo se realizan observaciones dos veces a la semana para detectar las malas prácticas de operación, en donde se analizan las conductas de los trabajadores durante las operaciones, el uso de la ropa de trabajo y ele-

mentos de protección personal.

Resultados caso 1

Producto de esta nueva metodología de capacitación, los trabajadores han demostrado una mayor motivación y preocupación, materializado en el uso de sus elementos de protección personal y en el cumplimiento de las normas de seguridad establecidas, expresándose en una baja de la tasa de accidentabilidad que ha tenido la empresa después de su aplicación, según se desprende de la siguiente tabla:

Tasa de Accidentabilidad		
	Año 2005	Año 2006
Días	1200 [días]	500 [días]
Porcentajes	7.5 %	3.5 %



beneficios caso 1

Beneficio	:	Disminución de la tasa de accidentabilidad de 7.5% en 2005 a 3.5% en 2006.
Impacto económico	:	Disminución de días perdidos desde 1.200 en 2005 a 500 en 2006.
Inversión	:	No determinado.
Costo de operación	:	No es significativo.
Recuperación de la inversión	:	No determinado.

Caso 2: DETECCIÓN TEMPRANA DE FUGAS DE AMONIACO

El amoníaco (NH₃) es un gas alcalino e incoloro, compuesto de nitrógeno e hidrógeno, con un olor punzante característico, altamente soluble en agua, que se hace perceptible en concentraciones sobre las 50 partículas por millón (ppm). El amoníaco gaseoso es irritante de la piel, ojos y vías respiratorias. Por ingestión, provoca efectos corrosivos en boca, esófago y estómago.

Los síntomas más frecuentes, bajo condiciones de concentración moderada, son: sensación de quemazón en ojos, cavidades nasales y garganta; dolor pulmonar; cefalea; náuseas; lagrimeo; tos y aumento de la frecuencia respiratoria.

Vapores de muy alta concentración pueden provocar:

- Edema pulmonar.
- Neumonía.
- En algunos casos puede causar quemaduras en la mucosa y la piel.

La mayor parte del amoníaco producido industrialmente se usa para fabricar abonos. En la industria de alimentos es usado en almacenes de enfriamiento, dado que tiene un alto efecto refrigerante por unidad de peso, además de ser químicamente estable.

En el año 2004, una fuga de este gas obligó a evacuar la planta de Cecinas San Jorge, percibiéndose como una clara señal de alerta de la necesidad de incrementar la seguridad en el manejo de este elemento refrigerante.

Para aumentar la seguridad en el trabajo diario y evitar las consecuencias de accidentes, Cecinas San Jorge desarrolló un proyecto para detectar tempranamente las fugas de amoníaco y controlar oportunamente las potenciales emergencias.

Este consistió en la colocación de sensores de amoníaco y la confección de un manual de procedimiento operacional y de seguridad para la intervención de las líneas de amoníaco. Este último documento fue trabajado con una metodología participativa, con videos y fotografías,

que contribuyeron a un mayor compromiso de los trabajadores en el tema de la seguridad.

También para un perfecto control de la situación se invirtió en trajes especiales para la posible fuga de amoníaco. Además se implementaron puertas de emergencia para hacer más rápida la evacuación en esos casos y se incorporaron señaléticas de apoyo.

Resultados caso 2

El total de la inversión fue de \$ 34.000.000, pero los beneficios repercutieron más allá de la seguridad misma en la planta de San Jorge, lográndose bajar la prima del seguro por accidentes laborales en un 25%.



beneficios caso 2

Beneficio	:	Mayor seguridad debido a la detección oportuna de pequeñas fugas. Mejor imagen pública ante las autoridades y organismos administradores.
Impacto económico	:	Importante baja de la Prima de Seguro en un 25%.
Inversión	:	\$ 34.000.000
Costo de operación	:	No es significativo.
Recuperación de la inversión	:	No determinado.