



El respeto por lo bueno

“¿Cómo podemos ayudarlos?”

Círculos de Mejora en PRL



ÍNDICE

01. Argal Alimentación, S.A.

02. Círculos de Mejora PRL

2.0. Antecedentes

2.1. Puestos de Trabajo Vs Accidentes

2.2. ¿Quiénes, mejor que nadie, conocen su puesto de trabajo?

2.3. Características de los Círculos de Mejora en PRL

2.4. Fases de Implantación

2.5. Formación estándar Vs Círculos de Mejora en PRL

2.6. Beneficios

2.7. Resultados



1. Argal Alimentación, S.A.

La pasión por las cosas bien hechas desde 1914

1914 Familia Argal, en C/ Estafeta de Pamplona.

1972 Grupo Porta

1990 Fábrica Miralcamp, Lleida. Hesperia Alimentación, S.A.
(British Petroleum)

1993 Grupo Alimentario Argal, S.A. (Sara Lee Meat Corp.)

2001 Management Buy Out

2006 Nueva fábrica de producto Ibérico

2009 Nueva fábrica de Soluciones de Comida



1. Argal Alimentación, S.A.

La pasión por las cosas bien hechas desde 1914

Argal nace como un negocio familiar en una pequeña carnicería en la famosa **Calle de la Estafeta de Pamplona**, conocida por los Sanfermines.

Desde siempre hemos trabajado con **materia prima de alta calidad**, mejorando continuamente nuestros centros y procesos con la mejor **tecnología**, siempre respetando la **tradición** para conservar el sabor de siempre en nuestras recetas.



1. Argal Alimentación, S.A.

La pasión por las cosas bien hechas desde 1914

En estos **más de 100 años** seguimos comprometidos con la **calidad, el desarrollo y la innovación** de todas nuestras gamas de productos. Embutidos naturales como el jamón curado y cocido, los ibéricos, el pavo, el salchichón, el paté y muchos otros productos listos para comer que se pueden encontrar en **más de 30 países**.

Nuestra filosofía es seguir innovando para ser **líderes en la calidad** de todos los mercados en los que trabajamos.



2. Círculos de Mejora en PRL

0. Antecedentes

Con todo el personal de fábrica formado en los riesgos específicos del puesto de trabajo, seguíamos con la sensación de tener mucho margen de mejora en este área. Si, por ejemplo, nos preguntábamos:

¿qué han aprendido?

Esta pregunta nunca quedaba respondida con garantías, ni planteando exámenes al finalizar las sesiones formativas. Y, en cualquier caso, siempre era menos de lo esperado.

¿de qué les ha servido?

Esta pregunta enlazaba directamente con otras: ¿llegarán al puesto de trabajo más preparados de lo que estaban?

Algunos accidentes nos demostraban que no.

Solo con sesiones formativas en modo “estándar” no se alcanzan las necesidades reales del personal de fábrica y, por ende, tampoco se logra el objetivo de toda Compañía:

Disponer de personas preparadas para afrontar con Seguridad todas las variables que intervienen en el día a día de su puesto de trabajo.



2. Círculos de Mejora en PRL

1. Puesto de Trabajo Vs Accidentes

Los puestos de trabajo son “entes” con vida propia: evolucionan, se modifican, aparecen averías, algunas tan leves que se convive con ellas durante tiempo, cambian las personas, los responsables, los procedimientos mutan y los materiales se sustituyen, etc.

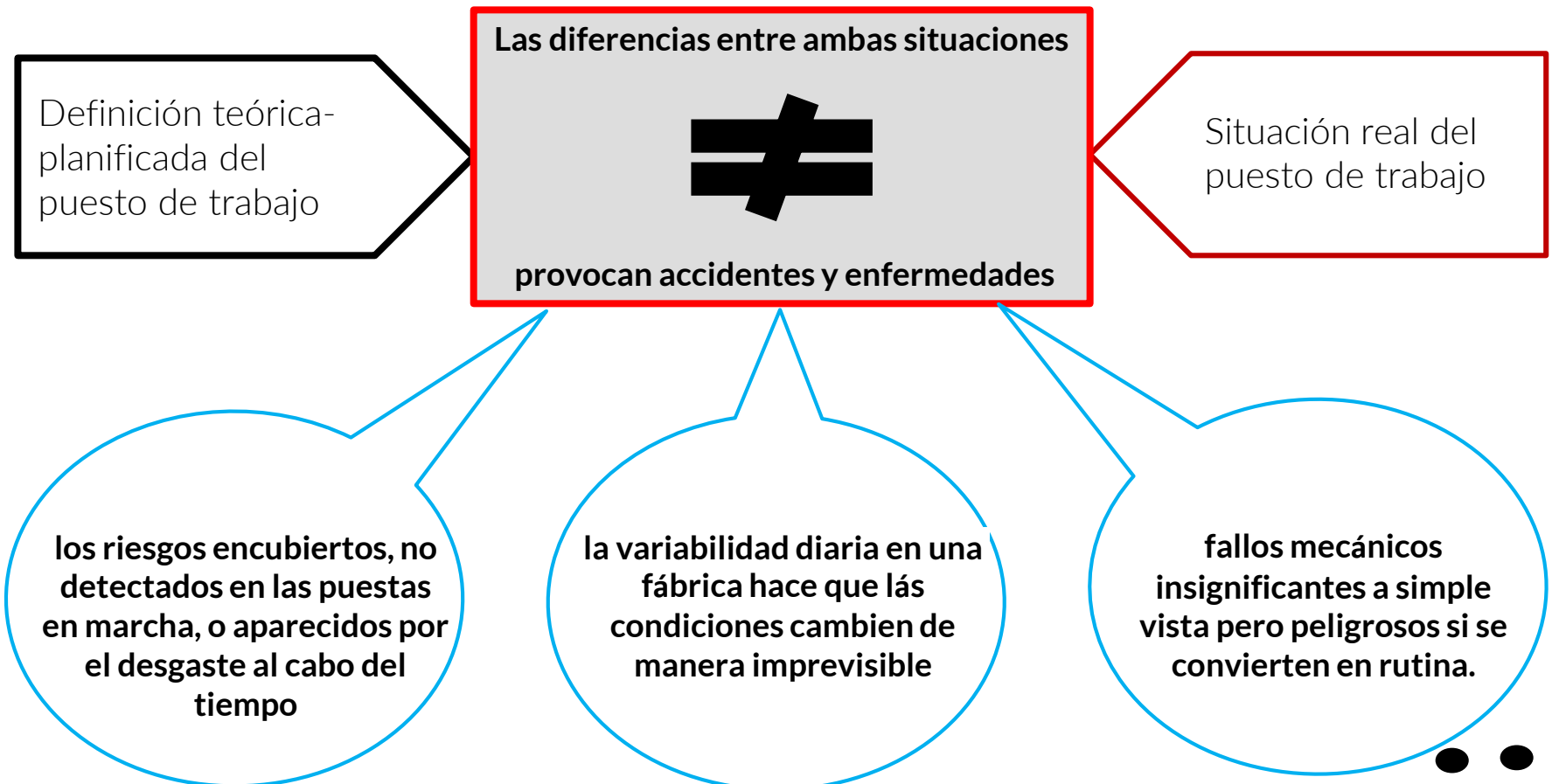
Pues justamente **muchos accidentes laborales ocurren por las diferencias existentes entre “la definición teórica del puesto de trabajo”** (con sus máquinas nuevas, con sus procedimientos definidos en el papel, con unos operarios concretos, etc.) **y “la situación real del puesto de trabajo años después”**, con máquinas no tan nuevas, con personas distintas, con leves modificaciones en el procedimiento, nuevos medios, etc.

Cuántas más diferencias se den entre la situación inicial y la actual, más situaciones de riesgo desconocidas pueden desembocar en daños a las personas, por lo tanto, más probable es que ocurra el accidente.



2. Círculos de Mejora en PRL

1. Puesto de Trabajo Vs Accidentes



2. Círculos de Mejora en PRL

2. ¿Quiénes, mejor que nadie, conocen sus puestos de trabajo?

Las personas que lo ocupan.

Elas saben sus puntos débiles.
Conviven con la diferencia entre lo planificado y la realidad del día día.

Existía la tendencia de que al trabajador hay que corregirle, de que suele ser el “culpable de los accidentes que sufre.

Y no.

En las personas reside la solución, son las que mejor conocen los puestos de trabajo y por supuesto, no tienen ninguna intención de accidentarse, por eso tendríamos que preguntarles:

¿qué necesitáis para hacer bien vuestro trabajo? ¿cómo podemos ayudaros?

Y convirtamos esas preguntas en una Actividad Formativa:

Los Círculos de Mejora en PRL



2. Círculos de Mejora en PRL

3. Características de los Círculos de Mejora

Objetivos:

- A través del intercambio de experiencia y conocimientos entre los asistentes, obtener una serie de mejoras en materia de Seguridad y Salud, que permitan a las personas que ocupan esos puestos trabajar más y mejor. Teniendo en cuenta la Seguridad, la Calidad y la Productividad.
- Provocar un ambiente de colaboración en materia de Prevención, todos remamos en la misma dirección.
- Motivar a las personas de producción, poniéndolas en el centro de las decisiones cuando se trata de su trabajo.

Asistentes:

- Personal del puesto de trabajo + mandos intermedios + responsables producción + Personal de PRL + Personal de Mantenimiento

Dónde:

- En el puesto de trabajo, en fábrica, al pie de las máquinas, en la misma sala de trabajo, donde poder comprobar lo expuesto, dónde poder hacer las demostraciones que fueran necesarias. En un ambiente donde el personal de fabrica se siente cómodo y protagonista.



2. Círculos de Mejora en PRL

4. Fases de Implantación de los Círculos de Mejora

- Año 1:

1º: El técnico de PRL repasa los principales riesgos de cada una de las tareas incluidas en ese puesto de trabajo, se exponen accidentes, incidentes, etc. Y sus medidas preventivas.

2º: Los trabajadores exponen y muestran las situaciones de riesgo “ocultas”, aspectos mejorables en materia de ergonomía del puesto, pequeñas disfunciones en equipos de trabajo, etc. Todas las mejoras propuestas se llevan a cabo.

- Año 2:

1º: Cada trabajador, colaborando entre ellos, expone los principales riesgos que conllevan las tareas que tiene que desempeñar en su puesto de trabajo y las medidas preventivas que llevan a la práctica. En esa exposición ya se incluyen las situaciones de riesgo “ocultas”, aspectos mejorables en materia de ergonomía del puesto, pequeñas disfunciones en equipos de trabajo, pequeños y desapercibidos cambios en procedimientos, etc. Todas las mejoras propuestas se ejecutan.

2º: El técnico de PRL repasa, si hubieran pasado por alto anteriormente, los principales riesgos de cada una de las tareas incluidas en ese puesto de trabajo, y sus medidas preventivas. Expone los accidentes de interés y sus medidas correctivas.



2. Círculos de Mejora en PRL

5. Formación “Estándar”

Vs

Círculo de Mejora

En el Aula de Formación



En el Puesto de Trabajo

Duración > 2h



Duración < 1h

Periodicidad > 2 años



Periodicidad Anual

Asistentes > 10



Participantes <10

Protagonista: Formador



Protagonista: Participante

Contenido: Preestablecido



Contenido: Adaptable

Ellos escuchan



Ellos tienen las soluciones



2. Círculos de Mejora en PRL

6. Beneficios

Puesto de trabajo

- Protagonistas
- Conocimientos
- Entorno conocido

Duración <2h

- Comodidad
- Aprovechamiento
- Concentración

Asistentes

- Participación
- Implicación
- Compromiso

Formador

- Protagonistas
- Colaboran
- Equipo

Contenido

- Adaptado
- Interesante
- Colaborativo

Periodicidad anual

- Participación
- Refresco
- Revisión



2. Círculos de Mejora en PRL

7. Resultados:

Los Círculos de Mejora en PRL se iniciaron a mediados del 2019, después de varios años con unos Índices de Siniestralidad muy elevados y sin visos de bajar

Después de un primer año de implantación, en la actualidad los Círculos de Mejora en PRL son el referente en materia formativa, abarcando a más de 700 personas en 2 años y habiendo dedicado más de 300 horas de formación en fábrica.

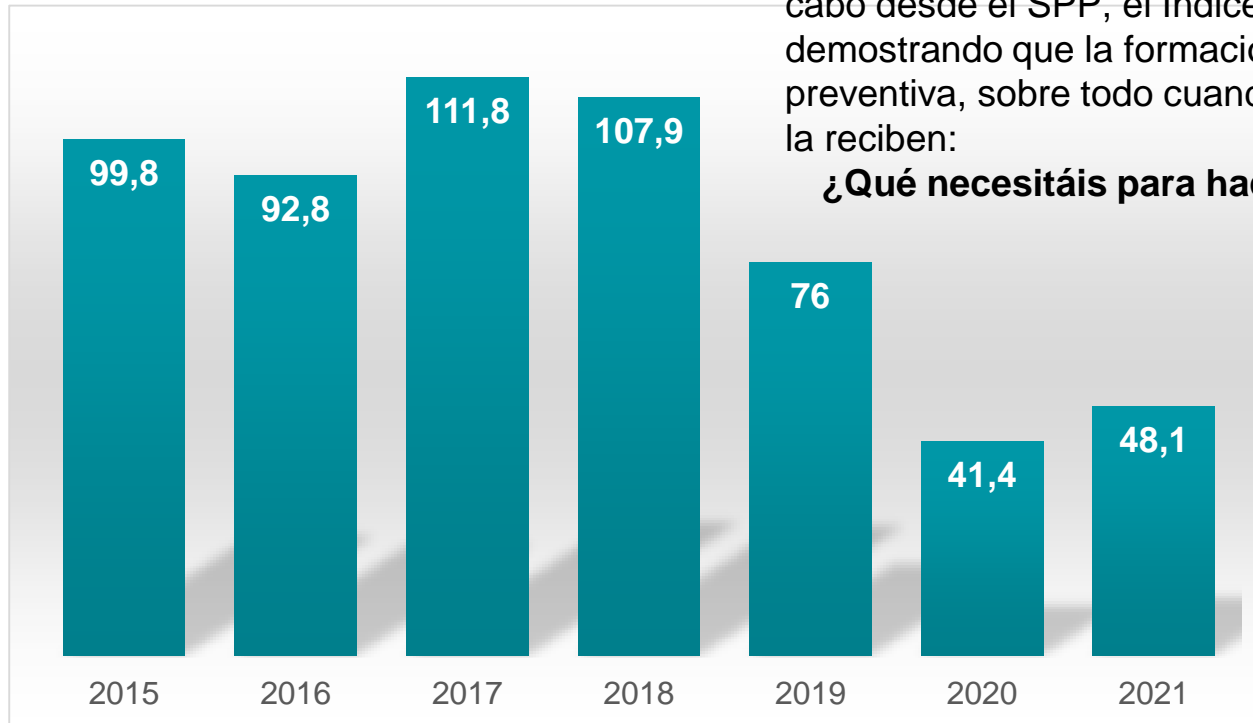


2. Círculos de Mejora en PRL

7. Resultados:

Históricamente, el Índice de Frecuencia de Fábrica siempre se había mantenido en valores cercanos a 100. Desde el inicio del proyecto “Círculos de Mejora en PRL”, junto con otras actividades preventivas llevadas a cabo desde el SPP, el Índice ha bajado un 50%, demostrando que la formación es una gran actividad preventiva, sobre todo cuando se les pregunta a los que la reciben:

¿Qué necesitáis para hacer bien vuestro trabajo?





El respeto por lo bueno

¡GRACIAS!

