

Alcoa Transformación de Productos S.A.

Contacto:	Estíbaliz Pérez
Tel.:	94 488 75 00
Fax:	94 673 32 09
E-mail:	estibaliz.perez@alcoa.com
Sector:	Metal
Actividad:	Transformación del aluminio
Personal empleado:	600

Buena práctica:

METODOLOGÍA DE ANÁLISIS Y DIFUSIÓN DE ACCIDENTES (Aprendiendo de los errores)

Riesgos:	Prevención
Afecta a:	Todas las fábricas de la Compañía
Años de implantación:	1999

DESCRIPCIÓN DE LA BUENA PRÁCTICA

ORIGEN

Del análisis de cada accidente se extraen conclusiones y se adoptan medidas que pueden ser válidas para el futuro. Sin embargo, en Alcoa se planteaba la posibilidad de que este conocimiento no quedara confinado en la planta en la que se ha producido el accidente, sino que pudiera ser aprovechado por todo el conjunto de plantas que la empresa tiene ubicado en todo el mundo.

DESCRIPCIÓN

Esta Buena Práctica está implantada en todas las fábricas de ALCOA del mundo.

Consiste en realizar un informe rápido, en menos de 48 horas, cada vez que suceda un accidente con lesión y enviarlo a todas las fábricas. También se realiza un informe cuando no ha existido lesión pero el incidente ha tenido un alto potencial lesivo.

El informe tiene un formato previamente establecido y común para toda la compañía, fácil de leer y está estructurado con los siguientes apartados:

- Descripción del accidente y sus consecuencias con apoyo de fotografías.
- Análisis y determinación de las causas raíces que lo provocaron.
- Acciones correctoras adoptadas y programadas.

El objetivo de esta Buena Práctica es compartir las experiencias entre todas las fábricas y así aprender todos de los errores de cada uno.

Los receptores del informe en cada fábrica son el Director y el jefe del departamento de Prevención quien lo distribuye a cada jefe de departamento y Delegados de Prevención y lo expone en los tableros informativos de seguridad. Los jefes de departamento deben investigar si el mismo riesgo está presente en su área de responsabilidad, en cuyo caso deben también adoptar las Acciones Correctoras.

También son receptores los presidentes de cada negocio y el presidente de la compañía.



Si alguna de las fábricas receptoras conoce mejores Acciones Correctoras que las señaladas en el informe, debe comunicarlás a la fábrica que realizó el informe y si esta última se muestra de acuerdo lo transmitirá al resto.

Estos informes siempre son analizados en los Comités de Seguridad.

PROCESO DE IMPLANTACIÓN

- Debe ser liderado por el Dto. General.
- Se diseña el modelo estandarizado de informe.
- Se forma a los responsables de cada fábrica en la utilización de la herramienta.

Consecuencias de su implantación

El resultado es que las fábricas receptoras se adelantan al accidente adoptando Acciones Correctoras que lo eviten, aprovechando la mala experiencia de la fábrica en que ocurrió (Aprendiendo de los errores).

Otros beneficios

El personal se acostumbra a aprender de las experiencias de otros en todos los campos, no sólo en Prevención.

Claves para su implantación

Este programa necesita la disciplina de todas las fábricas, por lo que es conveniente sea impulsado y seguido por el Presidente o máximo responsable de la Compañía.

- Los accidentes deben estar bien analizados y así las acciones correctoras bien elegidas.
- Los informes deben determinar con claridad, cuáles han sido las causas raíces y a partir de ellas las acciones correctoras.

Inversión aproximada

Sin inversión significativa.