

CAPITULO II

2.1 IDENTIFICACIÓN DEL RIESGO ERGONÓMICO

En toda empresa cuando sucede un accidente, se analiza lo acontecido, hasta hallar solución al problema que originó ese accidente, pero con la ergonomía, es diferente, no se le ha tomado importancia ya que en la mayoría de casos no se vio correr sangre.

Cuando aparece el dolor, dolor crónico y consecuencia de ello el ausentismo, la enfermedad profesional, las indemnizaciones y multas, generalmente en la empresa se busca a quien culpar de lo sucedido, ese es el instante propicio para hacer un mea culpa empresarial y tomar la iniciativa de detectar, En qué parte está el problema?

La identificación del Riesgo Ergonómico es base fundamental de todo estudio, es aquí el punto de partida de identificar el problema y dar la respectiva solución al mismo y con esto generar conciencia de que el trabajo bien hecho también va de la mano con la salud ergonómica de los trabajadores.

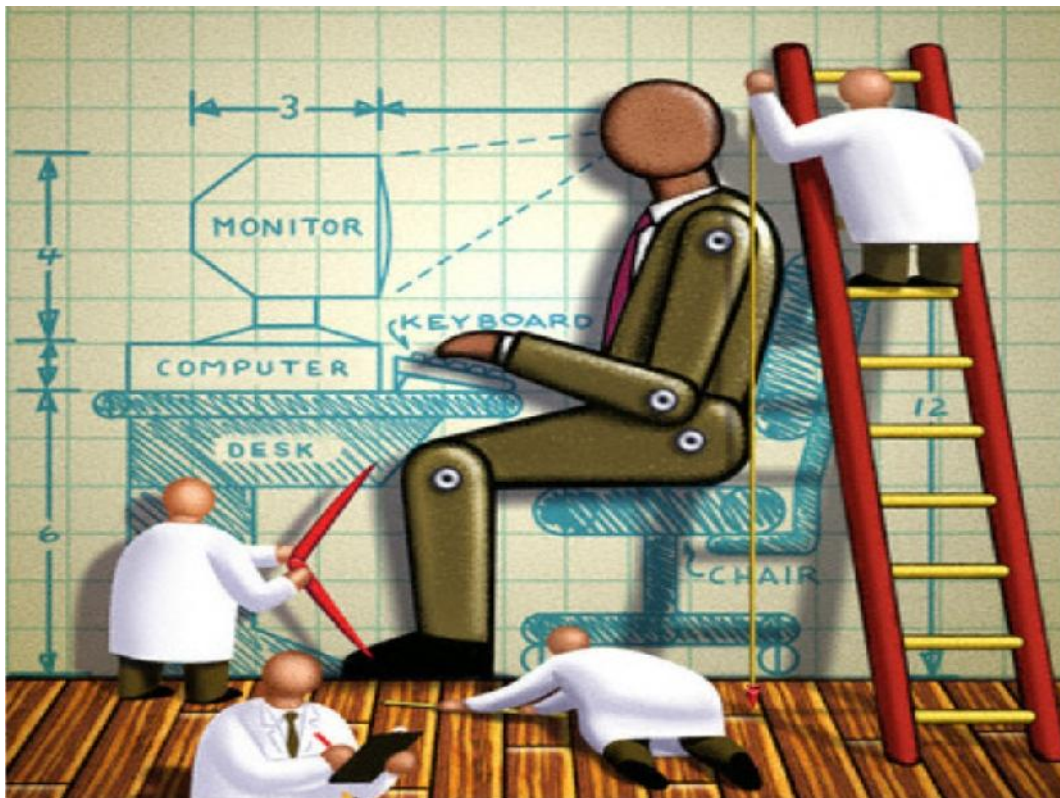


Figura 2.1 Identificación del Riesgo Ergonómico

2.2 LA ERGONOMÍA EN EL LUGAR DE OPERACIÓN

Estar lo suficientemente cómodo para realizar una actividad laboral es muy importante, pero lo es también realizar el trabajo encomendado con la aplicación de todas las recomendaciones de salud para que al desarrollar la tarea no se produzca accidentes de cualquier tipo.

Para la ergonomía, el calentamiento corporal al inicio, las pausas activas y demás recomendaciones son de vital observancia y aplicación, ya que como se ha visto en otros países, los estudios relacionados con las actividades en empresas han dado un excelente resultado.

En el Ecuador no existe una aplicación real de la ergonomía en todo su contexto y peor aún estadística que respalden estudios ergonómicos.

Todo esto será posible siempre y cuando gobierno, empresarios y trabajadores lleguen al mejor de los consensos y se aplique EL GANAR - GANAR.

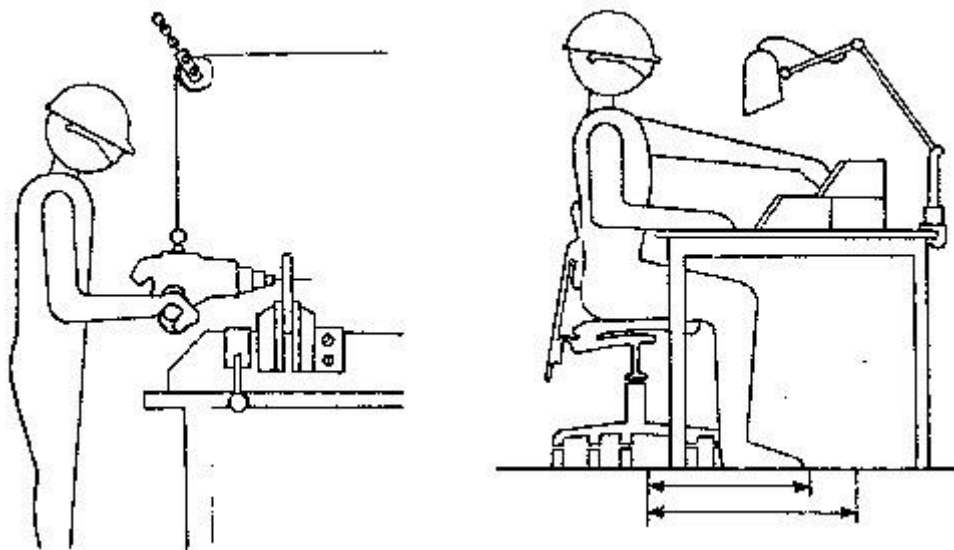


Figura 2.2 La ergonomía en el lugar de operación

2.3 IDENTIFICACIÓN DISERGONÓMICA EN EL PROCESO PRODUCTIVO DE UNA CAJA PARA MEDICAMENTO EN UNA EMPRESA GRÁFICA CARTONERA

En el estudio, al analizar el proceso de producción de una caja para medicamento, desde el ingreso de materia prima, hasta la salida del producto terminado, existen varias observaciones y posteriores recomendaciones respecto de: la maquinaria, las posiciones asumidas, pausas activas, y otros.

La cultura capitalista de los empresarios hace que los trabajadores realicen su actividad laboral, independientemente del riesgo al que se vean sometidos y eso se da por la necesidad de mantener su puesto y algo de estabilidad en cualquier empresa.

El exceso de confianza en el trabajador hace que se exponga a diferentes riesgos y accidentes. La cultura de aprensión de la comunidad laboral es muy reducida, el nivel de educación en la empresa donde se desarrolla el estudio es de nivel primario hasta secundario de un 86% de toda la población trabajadora, por lo que capacitación externa no existe y el apuro por desarrollar la actividad laboral hace que ingresen a desempeñar la actividad incluso sin capacitación previa, esta capacitación se va dando al ritmo del ingreso al trabajo y según pasa el tiempo, por lo que todos los trabajadores de esta empresa ingresan como ayudantes y con el pasar del tiempo ocupan el cargo de operadores de máquina.



Figura 2.3 Identificación del Riesgo Ergonómico en producción

Esta costumbre de capacitar al personal al ingreso a laborar en una empresa no solo sucede en este ejemplo, sino en la mayoría de empresas del Ecuador, siendo la premura en la producción la que prevalece sobre esta obligación.

Dependiendo del sitio donde se desarrollen las actividades productivas o no, la ergonomía se encarga de analizar todos los aspectos de comodidad y confort, esto también trasladándose a la interacción que existen entre el hombre y la máquina se puede determinar tres tipos de interacciones: sistema manual, sistema mecánico y sistema automático.

2.4 MANIPULACIÓN DE CARGAS (SISTEMA MANUAL)

Se entiende un sistema de manipulación de cargas manual al que el operario o persona activa una herramienta de manera manual y utilizando su propia fuerza o energía para ejercer el movimiento, acción o actuación de la herramienta sobre una superficie.

Ejemplo de aquello es un carpintero que utiliza un martillo, el electricista que utiliza el destornillador, un ciclista que utiliza la bicicleta.



Figura 2.4 Sistema Manual

2.5 MANIPULACIÓN DE CARGAS (SISTEMA MECÁNICO)

El sistema mecánico de manipulación de cargas a diferencia del sistema manual se genera por medio de una fuerza o energía exterior proporcionada por un motor, teniendo como fuerza manual apenas el manejo u operación de la herramienta.

Los sistemas mecánicos hay de controles simples y de controles que demandan cierto conocimiento previo y controles de variables.

Ejemplo de esto es el uso de un taladro, en donde el sistema de manejo hace que el operador use su fuerza solamente haciendo presión y empuñe del mismo, solamente limitándose a determinar el diámetro y la profundidad del orificio que desea desarrollar. El caso complicado se tiene de la experiencia en la conducción del un vehículo, en el cual se activan los sentidos personales de manera más importante y se tiene referentes de iluminación, velocidad, tiempo, fuerza, ruido, calor y factores externos como la carretera, señales de tránsito y otros.



Figura 2.5 Sistema Mecánico

2.6 MANIPULACIÓN DE CARGAS (SISTEMA AUTOMÁTICO)

El sistema automático de manipulación de cargas o llamado también de autocontrol, en la realidad es casi nulo, ya que siempre dependerá del control o

verificación del operador al menos en la operación de mantenimiento y supervisión para interpretar los resultados.

En este sistema el fabricante jerarquizará las actividades que esta máquina deberá de realizar, pero en el control real serán los operarios quienes estén a cargo de la máquina y quienes interpretarán los resultados que arroje la misma, para luego seguir dando arranque o continuidad al proceso.



Figura 2.6 Sistema Automático