



Toldos Gómez, el valor de la prevención en una pyme

Nació hace casi un siglo con una vocación diferente a la actual, en su origen fue un taller familiar artesanal de guarnicionería y talabartería. En todo este tiempo las cosas han cambiado y esta empresa gallega ha logrado disfrutar del paso de los años oteando una vistas que cada vez la ubican en lo más alto. Se ha convertido en un referente en el diseño, fabricación, montaje y reparación de toldos y lonas. La excelencia se ha convertido en la clave que permite que todas sus piezas encajen dentro de una estrategia en la que la prevención ocupa un lugar relevante.

Miguel Rodríguez Bertojo, *periodista*



Las pymes existen a efectos de prevención y extreman en muchos casos los protocolos establecidos como una vía a la excelencia en un aspecto siempre delicado. Es el caso de Toldos Gómez (TGM), fundada en Arzúa (A Coruña) en 1915 por Antonio Gómez Rodríguez.

Sorprendentemente, su origen fue un taller familiar artesanal de guarnicionería y talabartería. A raíz de la mecanización del campo y de la progresiva generalización de los medios de transporte a motor hace más de cuarenta años, la empresa se introdujo en el negocio de toldos y lonas para vehículos industriales

como complemento a sus actividades. La tecnología y los procedimientos son semejantes y el olfato de su fundador no erró en absoluto.

Combinando tradición y gestión profesional, la iniciativa pronto tomó forma propia a principios de los noventa hasta convertirse en la firma gallega líder en el diseño, fabricación, montaje y reparación de toldos y lonas. Durante casi un siglo de historia, este proyecto de varias generaciones ha sido un ejemplo de versatilidad y adaptabilidad a los nuevos tiempos. Hoy en día, TGM ofrece un servicio integral, avalado por la tecnología, los recursos humanos, la experiencia y la capacidad de innovación necesaria para seguir creciendo.

Diferentes líneas de negocio, distintas exigencias preventivas

La facturación de TGM en el último ejercicio ascendió a 4.341.428 €. Entre sus clientes figuran empresas del carácter y relevancia de Hijos de Rivera (Estrella Galicia), Bimba & Lola, Leroy Merlín, Decathlon, Alcampo, Urovesa, Leche Celta, Begano, S. A. (Coca-Cola), Fontecelta, Bricoking, Banak, Mapfre, *La Voz de Galicia*, *El Correo Gallego*, AENA, Iberia, Navantia, o Vestas Eólica... "Aunque en muchos casos no se trata de las firmas propiamente dichas, sino de, por ejemplo, subcontratas; o, como en el caso de algunas empresas lácteas, de cooperativas de transportistas que realizan este servicio", precisa Esteban Raposo, jefe de Administración.

Sus cuatro centros de trabajo, situados en Arzúa¹, Santiago de Compostela, Bergondo (A Coruña) y Lalín (Pontevedra), superan los 6.000 m² y disponen de una completa dotación de maquinaria de corte, costura, soldadura, impresión digital y rotulación. "Hablamos de una plantilla de 76 profesionales y una flota de 21 vehículos". Como dato curioso, y que da una idea precisa de la vinculación de la empresa con su entorno, es que "prácticamente todos los empleados son de Arzúa, incluso los de las otras sedes. De hecho, al concluir la jornada, se puede afirmar que vuelven a dormir a la villa...".

Con el objetivo de ampliar a medio plazo su área de influencia más allá de Galicia, TGM posee suelo industrial en Tui (Pontevedra) y en el polígono industrial de Arzúa, donde se alzan ya sus nuevas instalaciones productivas. Una vez concluidas las obras, la sede original albergará prácticamente en exclusiva el apartado metálico: corte de perfiles, estructuras, soldadura... "A nivel de prevención nos va a afectar y, por tanto, habrá que evaluar los consiguientes riesgos. Sí hemos evaluado ya, en cambio,



los riesgos que supone el traslado de maquinaria de un lugar a otro. Estamos aguardando a actualizar toda la documentación y, una vez que finalice el traslado, completaremos el resto de evaluaciones”, comenta M^a. del Carmen Alamancos, responsable de Calidad, Medio Ambiente y Prevención.

TGM contempla hasta la fecha seis líneas diferenciadas de negocio: fabricación e instalación de sistemas de protección solar ³/₄capotas y marquesinas decorativas, toldos de brazo invisible, cortinas verticales...³/₄; confección de textiles técnicos a medida para usos sobre todo industriales²; “impresión digital sobre lonas, textiles, papel, vinilo..., y/o rotulación con pintura o vinilo de corte; confección de cintas de trincaje a medida con accesorios para amarre de cargas y eslingas para elevación (Tipos A2, B1 y B2, según norma EN 1492-1:2000)³; diseño, fabricación y montaje de carpas y estructuras; y, por último, confección a medida de capotas o lonas para carrocerías de camión o remolque, susceptibles incluso de personalización por rotulación o impresión”.

El hecho de haber compartimentado las diferentes líneas de negocio no es casual. “Los requerimientos en términos de prevención o medio ambiente de un cliente final de un producto de nuestra gama de protección solar, sobre todo particulares, no son los mismos que, por ejemplo, unas fundas de textil técnico para uso industrial destinadas a una empresa como Vestas. En el primer caso, lo único que le preocupa al cliente es cómo repercutirán en el coste. Por lo tanto, puede prescindir de ellos...”.

Una empresa grande, por el contrario, está sometida a un sinfín de condiciones o requisitos por exigencias de distinta índole. “Normalmente, lo primero que solicitan son los TC2, la evaluación de riesgos, los requisitos médicos reglamentarios, la acreditación necesaria sobre formación en prevención... Y hasta que no se presenta esa documentación no se puede empezar a trabajar... Es decir, que en casos así, sí que es una ventaja competitiva tener la certificación necesaria. En el otro, en cambio, es un defecto porque va a repercutir directamente en el coste final del producto”.

El valor de la seguridad y la prevención

Recapitulando sobre los riesgos más habituales y, por tanto, “sobre las posibles casuísticas en las que más hay que extremar la prevención, los instaladores

Cada vez son más las empresas que contemplan sistemas de calidad y medio ambiente

suelen estar sobre todo expuestos a caídas en altura o al impacto de objetos extraños en los ojos mientras sueldan o taladran: limaduras, esquirlas, chispas... A nivel de producción, y aunque no son muy habituales, ponemos mucho énfasis en evitar accidentes con las máquinas de coser o las caídas de objetos de la mesa de trabajo”, apunta Esteban Raposo.

A nivel de organización del trabajo, “tratamos de evitar que alguien desarrolle una actividad durante demasiado tiempo y que la fatiga no se convierta en una patología, o la eventualidad de accidentes in itinere o en los numerosos desplazamientos que se hacen a diario durante el horario laboral. Ha habido algún que otro accidente de menor entidad, aunque no por falta de precaución sino por fallo mecánico de los vehículos”.

La evaluación de riesgos en TGM es un hecho desde 2002. “Al principio se ocupaba una empresa externa y yo, como responsable entonces del área,

trasladaba sus observaciones y sugerencias a las distintas situaciones, aunque el entorno era muy diferente. Aunque la Ley se promulgó en 1995, hasta hace relativamente poco las empresas ni demandaban tantos protocolos, ni eran tan exigentes como ahora con las auditorías reglamentarias. Tampoco existían como ahora, ni las rutinas diarias ni la sistematización que hemos establecido para que, en un tiempo récord, podamos responder a las exigencias de los clientes y acreditar los requisitos que demanden en materia de prevención”.

“Aunque seguimos utilizando un servicio de prevención ajeno, desde 2004 y designada expresamente por la Dirección, M^a. del Carmen hace labores de enlace entre el personal y el propio servicio”. Además de interlocutora, “voy cubriendo parcelas poco a poco, procurando que la prevención sea un hecho generalizado. Sin duda, el servicio hace su función: evalúa los riesgos, imparte cada año la formación necesaria... Incluso realiza una visita mensual a las instalaciones y realiza un informe completo de situación, es decir, si cada operario utiliza correctamente su EPI...”.

Tal informe detallado, “generalmente ilustrado con imágenes recogidas durante el desarrollo de la actividad ³/₄haciendo un buen o un mal uso de sus respectivos EPI o de una utilización apropiada o no de las escaleras...³/₄ y, sobre todo, sus recomendaciones, suelen tener un efecto posterior muy positivo entre los trabajadores. Hablamos de aplicaciones reales de cuanto se incide en la formación, y que insertamos en el tablón de anuncios a la vista de todos; es decir, que ya no se trata de normas abstractas, sino de cosas concretas, fácilmente comprensibles, aplicadas a las distintas situaciones de trabajo y que contribuyen al cumplimiento de los protocolos”, pormenoriza M^a. del Carmen Alamancos.

Al principio, “aunque la dirección de una empresa aplicase las indicaciones de un servicio de prevención, ya fuese propio o ajeno, el primer impedimento provenía, paradójicamente, de los propios trabajadores, que se negaban a utilizar un arnés o cumplir la medida que fuese. Les parecía un atraso. Incluso hubo grandes empresas que recurrieron a medidas de coerción o, incluso, al apercibimiento de despido para ‘obligar’ a los trabajadores a cumplir con lo establecido. Hasta cierto punto, es legítimo que un empresario que tiene que asumir la responsabilidad, incluso económica, por los accidentes provocados por la falta de eficiencia en la prevención, recurra a medidas tan drásticas”.



Desde el año 2004 todo el ámbito de fabricación en TGM cumple la norma ISO 9001:2008, esta mejora supuso incorporar innovaciones como la automatización del corete de lonas plásticas y del almacenaje y corte de lonas acrílicas y la instalación de una red privada virtual de conexión entre sus centros.

“¿Qué sucede en nuestro caso concreto, una pyme en un pueblo del interior de Galicia? Que, cuanto menos, con cada empleado hay relaciones de vecindad, amistad e, incluso, familiares; es decir, que ciertas medidas ni se contemplan. Hubo que contemporizar, insistir una y otra vez, con la ayuda inestimable del servicio de prevención ajeno: con iniciativas como la descrita, los pases de diapositivas ejemplarizantes, la formación anual...”

Es más, “cuando se imparte la formación prevista, solemos echar mano de los accidentes registrados a lo largo del año para que los trabajadores visualicen las situaciones y sus consecuencias. Acto seguido, solemos comentar entre todos cómo evitar tales situaciones haciendo un buen uso de los equipos de protección y de las ayudas disponibles. El cambio ya es un hecho y los trabajadores ya demandan lo necesario para suplir una carencia o prever posibles eventualidades”.

Y trabajar para grandes empresas, “obliga a los trabajadores a dar más y más pasos en materia de prevención. Ahora se trabaja a mucha más altura que antes, incluso con plataformas elevadoras: ya nadie pone en duda la necesidad de, por ejemplo, utilizar un arnés con absorbedor. No sólo es un cambio de actitud, sino que es una evidencia del compromiso de todos con su salud y seguridad. La investigación sistemática de accidentes e incidentes ³/₄ puesto que hay que dar cuenta de cómo sucedió y por qué hasta dar con las causas ³/₄, también contribuyó. Aunque la práctica sistemática es relativamente reciente, es un hecho que, en caso de baja, ya sea por accidente o incidente, hay que ir necesariamente hasta el fondo del asunto puesto que es una obligación”.

El valor de la certificación OHSAS

Desde 2004, todo el ámbito de fabricación en TGM cumple la norma ISO 9001:2008. “Tal mejora en la calidad en los procesos supuso incorporar innovaciones como la automatización del corte de lonas plásticas y del almacenaje y corte de lonas acrílicas, la instalación de una red privada virtual de conexión entre sus centros, la impresión digital sobre diferentes soportes o la soldadura por alta frecuencia. Por otra parte, el compromiso de la empresa con la sostenibilidad queda de manifiesto en el certificado de gestión medio ambiental ISO 14.001:2004 que ostentamos, y en nuestra adhesión voluntaria al sistema de gestión y auditoría ambiental EMAS”, refiere Esteban Raposo.

Las certificaciones de calidad o medio ambiente “nos aportaban un valor añadido real, perfectamente tangible. Tales sistemas de gestión, sometidos a una rigurosa documentación y controlados por un tercero, hicieron que nos planteásemos la aplicación de la certificación OHSAS 18001. De hecho, empezamos en 2009, si bien este estándar voluntario nos obligaba a una serie de cambios en la empresa, porque va más allá del cumplimiento de la Ley. Así pues, con el soporte de una consultoría externa, que nos visita una vez al mes, empezamos a guiar nuestros pasos en este sentido y a adaptar nuestro sistema de gestión, certificado en calidad y medio ambiente, con el propósito de integrarlo con OHSAS”.

Lo que sucedió es que si, en su día, la integración de los sistemas de calidad y medio ambiente había

sido total ³/₄ de hecho, todos los cambios que hicimos en la empresa para cumplir los requisitos figuran en un único manual ³/₄, nos planteamos incluso reescribir de nuevo el manual, introduciendo los contenidos precisos en materia de prevención para facilitar la integración. Sin embargo, nos encontramos con un inconveniente: el sistema de prevención previo que manteníamos con el servicio de prevención ajeno”, con su perfil de riesgos y la correspondiente documentación.

“Concluimos que era muy complicado deshacerlo todo para facilitar la integración de los tres sistemas en un único manual. Entonces optamos por unificar cosas puntuales o añadir otras ³/₄ como el manual de gestión, que incluye la parte de prevención, algún procedimiento extra o la documentación del sistema de calidad y medio ambiente, y que completaban la documentación del servicio de prevención ³/₄ para cumplir así con el estándar OHSAS, pero manteniendo el grueso del sistema separado. Es decir, por un lado figuran calidad y medio ambiente; y, por otro, el manual de prevención que mantiene el servicio de prevención ajeno”, puntualiza M^a. del Carmen Alamancos.

De hecho, “empezamos a aplicar OHSAS en enero del año pasado coincidiendo con la auditoría interna anual de medio ambiente de la consultora, previa a la oficial de AENOR. Este año consideramos que era el momento, puesto que habíamos hecho una revisión desde la Dirección y le habíamos pedido a la consultora que extendiese el control al ámbito. El caso es que detectó una serie de incumplimientos que estamos subsanando como, por ejemplo, el pe-



riodo para el reconocimiento médico, algún aspecto de la coordinación de actividades empresariales o la revisión periódica de la instalación eléctrica por un organismo acreditado...".

Una vez resueltos, "sólo resta que AENOR nos audite y certifique. Quizá no suceda tal cosa porque depende de la disponibilidad presupuestaria y de la evolución de la crisis, pero el hecho es que todo está adaptado y dispuesto. De hecho, vamos a seguir aplicando el referencial, a pasar las auditorías de calidad o medio ambiente pertinentes o a exigirle la pertinente documentación a todo el que venga a trabajar aquí: carencia detectada por la consultora en lo que atañe a la coordinación de actividades empresariales...".

El inconveniente, en el supuesto de que no se concrete, "es que el peso de la certificación se concentra en el primer año, en el que la entidad certificadora tiene que hacer casi todo el trabajo: valorar la documentación, hacer dos visitas de varios días cada una... Es decir, que el grueso del coste corresponde a esta primera etapa. En cambio, el segundo y tercer año suponen un 25%. Si a eso le sumamos la duración del ciclo de certificación, tendríamos que esperar a 2013 a que nos diesen luz verde...".

Lo cierto es que cada vez son más las empresas que contemplan sistemas de calidad y medio ambiente, "aunque en nuestro caso esta última no está justificada porque apenas contaminamos. Nuestro impacto ambiental es mínimo: apenas generamos residuos peligrosos, no hay vertidos ni emisiones a la atmósfera; aun así... Ahora tenemos todos los residuos clasificados y de su retirada a vertederos autorizados se ocupan empresas especializadas. El caso es que la norma representa una ayuda inestimable para tener las cosas organizadas y en orden".

Tomar como referencia un estándar así, "contribuyó a que las cosas estén al día, sobre todo la parte documental, y a mejorar la gestión ³/₄trabajo del servicio de prevención ajeno al margen³/₄. Por otra parte, también hemos ordenado las acciones derivadas de las evaluaciones y subsanado los problemas; además, realizamos un seguimiento todavía más sistemático... Es muy posible que seamos la única o de las pocas empresas del sector con un proceso tan avanzado", asevera M^a del Carmen Alamancos.

"Si nuestra línea de protección solar prácticamente se limita a Galicia, en el ámbito de los textiles técnicos ³/₄una actividad que no necesita montaje³/₄,

Entre sus clientes
figuran Hijos de
Rivera (Estrella
Galicia), Bimba
& Lola, Leroy
Merlín, Decathlon,
Alcampo, S. A.
(Coca-Cola),
Mapfre, La Voz
de Galicia, AENA,
Iberia, Navantia
entre otros

nuestros clientes nacionales ya superan a los gallegos y son, sobre todo, los que más demandan OHSAS. Es el caso de los astilleros y otras actividades relacionadas con el naval: sus requisitos exceden con mucho a los que contempla la Ley. Astilleros como Navantia o Vulcano exigen que los trabajadores tengan formación específica sectorial, más allá de la formación en prevención. Esta demanda quizá tenga que ver con la siniestralidad registrada tiempo atrás en el sector y/o con la formación del clúster del naval vigués. Para nosotros una prevención de riesgos acreditada y a la altura de exigencias así supondrá una ventaja competitiva de primer orden".

La automatización de muchos procesos es otro aspecto estrechamente relacionado con la prevención. "Este salto tecnológico tuvo consecuencias importantes en la prevención. Antaño abundaban los procesos manuales, sobre todo en actividades de corte, que, además, se realizaban en el suelo y en posturas delicadas o poco recomendables. Hoy en día, en la mesa de corte se establecen los parámetros y la máquina resuelve... Es un salto cualitativo muy considerable. En otra actividad como es la soldadura, en las nuevas instalaciones está prevista la instalación de una mesa de 50 metros lineales que facilitará las operaciones de unión de los perfiles...".

Desde el año pasado nos reunimos trimestralmente el comité de Seguridad y Salud, en el que están presentes representantes de la Dirección, por lo demás muy ligados a todos los aspectos productivos, la propia M^a. del Carmen, la trabajadora designada a propósito y representantes de los trabajadores. Una circunstancia que nos obliga a hacer acopio de toda la información: relación de accidentes del último trimestre, gráficos de cómo evolucionan los indicadores de prevención, comunicaciones con el servicio de prevención ajeno, seguimiento de todo lo hecho y propuestas para desarrollar o concretar durante el siguiente trimestre... Eso es lo que hace el sistema se mueva. Todas las conclusiones se envían a Dirección que da su plácet y, acto seguido, le ponemos 'patas'...", concluye Esteban Raposo. ■

SOLO EN
www.riesgos-laborales.com.

ACCEDA A:
www.toldosgomez.com

ADEMÁS LE RECOMENDAMOS:
**Navantia, la integración de la
prevención en una naviera (Gestión
Práctica de Riesgos Laborales
nº 90, febrero 2012) [http://
riesgoslaborales.wke.es/ce4f2ab](http://riesgoslaborales.wke.es/ce4f2ab)**



Hágalo con la máxima garantía jurídica,
mediante el servicio de

“Notificaciones certificadas”

WOLTERS KLUWER BUROFAX POSTAL
WOLTERS KLUWER BUROFAX ELECTRÓNICO VÍA E-MAIL

Gane en seguridad y eficiencia ahorrando tiempo y dinero

Sea cual sea el sector de actividad de su empresa, estará respaldado por la máxima seguridad jurídica en el envío de todas sus notificaciones cuando se requiere prueba de integridad del contenido y acuse de recibo.

DESCUBRA TODAS SUS VENTAJAS EN

<http://notificaciones-certificadas.wkempresas.es/info>



Wolters Kluwer | Empresas
España



902 250 500 tel • clientes@wkempresas.es