



INSTITUTO POLITÉCNICO NACIONAL

UNIDAD PROFESIONAL INTERDISCIPLINARIA DE
INGENIERIA Y CIENCIAS SOCIALES Y
ADMINISTRATIVAS

**“COMPROMISO DE LAS EMPRESAS MEXICANAS CON EL
MEDIO AMBIENTE, LA SALUD Y LA SEGURIDAD COMO
REQUISITO INDISPENSABLE PARA PODER EXPORTAR”.**

INFORME DE MEMORIA DE EXPERIENCIA PROFESIONAL

QUE PARA OBTENER EL TÍTULO DE

INGENIERO INDUSTRIAL

P R E S E N T A

RAYMUNDO PALACIOS AGUILERA



INSTITUTO POLITÉCNICO NACIONAL

UNIDAD PROFESIONAL INTERDISCIPLINARIA DE INGENIERIA Y
CIENCIAS SOCIALES Y ADMINISTRATIVAS



CALLE TÉ No. 950
TEL. 5624-20-00

COL. GRANJAS MÉXICO IZTACALCO D.F. C.P. 08400
TELEFAX 5654-38-40

"200. Año de la Patria Bicentenario del Inicio de la Independencia Centenario de la Revolución"
"75 Aniversario del Centro de Estudios Científicos y Tecnológicos Juan de Dios Bátiz"
"70 Aniversario del Centro de Estudios Científicos y Tecnológicos Miguel Ottón de Mendizábal"
"45 Aniversario del Centro de Estudios Científicos y Tecnológicos Narciso Bassols"
"30 Aniversario del Centro Interdisciplinario de Investigación para el Desarrollo Integral Regional, Unidad Michoacán"

S. Aca./JCII/487/10
Octubre 25 del 2010.

ASUNTO: Autorización del Tema de Titulación
OPCIÓN: Memoria de Experiencia Profesional

C. PASANTE:
PALACIOS AGUILERA RAYMUNDO
P R E S E N T E.

Tengo el agrado de comunicarles que les ha sido autorizado el informe de titulación denominado:
"COMPROMISO DE LAS EMPRESAS MEXICANAS CON EL MEDIO AMBIENTE, LA SALUD Y LA SEGURIDAD COMO REQUISITO INDISPENSABLE PARA PODER EXPORTAR ", con el siguiente contenido:

| | |
|--------------|---|
| ÍNDICE | |
| RESUMEN | |
| INTRODUCCIÓN | |
| CAPÍTULO I | LA EMPRESA |
| CAPÍTULO II | PROGRAMAS ALTERNATIVOS DE CERTIFICACIÓN |
| CAPÍTULO III | IDENTIFICACIÓN DE PASOS PARA LA CERTIFICACIÓN |
| CAPÍTULO IV | PROCESO DE IMPLEMENTACIÓN |
| CONCLUSIONES | |
| BIBLIOGRAFÍA | |
| GLOSARIO | |

NOTA ESTE OFICIO SUSTITUYE AL S.ACA./JCII/464/10

El informe de titulación es dirigido por el **Ing. Pedro Azuara Rodríguez**

ATENTAMENTE

"LA TÉCNICA AL SERVICIO DE LA PATRIA"


ING. PEDRO AZUARA RODRÍGUEZ
JEFE DE LA CARRERA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

C.p. M. en C. Dionisio Salomón Fernández Tapia.-Jefe de la Coordinación de Seminarios.
Expediente
PAR/hos

INDICE

| | |
|--|----|
| RESUMEN | i |
| INTRODUCCIÓN | ii |
| CAPÍTULO I | |
| LA EMPRESA | |
| 1.1. Antecedentes de la empresa | 1 |
| 1.1.1 Razón Social | 1 |
| 1.1.2 Misión | 2 |
| 1.1.3 Visión | 2 |
| 1.1.4 Políticas | 2 |
| 1.1.5 Plantas | 3 |
| 1.1.6 Servicios | 8 |
| 1.1.7 Clientes | 9 |
| 1.2. Organigrama de la empresa | 10 |
| 1.3. Organigrama del área de estudio | 11 |
| 1.4. Problemática de la organización | 12 |
| CAPÍTULO II | |
| PROGRAMAS ALTERNATIVOS DE CERTIFICACION | |
| 2.1 Actos responsables de la empresa | 13 |
| 2.2. Norma ISO 14000 | 14 |
| 2.2.1 Beneficios | 16 |
| 2.2.2 Pasos para implementación | 17 |
| 2.3. Norma OSHAS 18000 | 18 |
| 2.3.1 Beneficios | 19 |
| 2.3.2 Pasos para implementación | 19 |
| 2.4. Normas WRAP | 20 |
| 2.4.1 Beneficios | 21 |
| 2.4.2 Pasos para implementación | 21 |
| CAPÍTULO III | |
| IDENTIFICACION DE PASOS PARA LA CERTIFICACIÓN | |
| 3.1 Identificación de necesidades y requerimientos | 25 |
| 3.1.1 Requerimientos del cliente | 25 |
| 3.1.2 Necesidades por cubrir | 25 |
| 3.2. Preparativos para la certificación | 26 |
| 3.2.1 Asignación del coordinador de proyecto | 26 |
| 3.2.2 Interpretación de las normas | 26 |
| 3.2.3 Establecer Procedimientos de Cumplimiento | 27 |
| 3.2.4 Interpretación de las normas | 27 |
| 3.3. Normas de producción WRAP | 27 |

| | |
|---|----|
| 3.4. Guía para la auto evaluación | 29 |
| 3.4.1 Cómo Determinar si la Instalación Cumple los Requisitos | 30 |
| 3.4.2 Evidencia Alterna de Cumplimiento | 30 |
| 3.4.3 Evidencia de Cumplimiento | 30 |
| 3.4.4 Evidencia Específica de Cumplimiento | 35 |
| 3.4.5 Informe de Inspección | 35 |
| | |
| CAPÍTULO IV | |
| PROCESO DE IMPLEMENTACIÓN | |
| 4.1. Manual de Auto Evaluación | 37 |
| 4.1.1. Perfil de la instalación | 40 |
| 4.1.2. Cuestionario de las normas de producción | 42 |
| 4.1.3. Lista para cotejar información | 59 |
| 4.1.4. Programa de actividades para certificación | 63 |
| 4.1.5. Implementación de políticas | 65 |
| | |
| CONCLUSIONES | 67 |
| BIBLIOGRAFIA | 69 |
| GLOSARIO | 70 |

RESUMEN

Dada la poca difusión que tienen los procesos de implementación de programas de Medio Ambiente, Salud y Seguridad, llamados también programas de EHS por sus siglas en inglés (Environment, Health and Safety) y del escaso material al cual recurrir para tener una referencia, la presente memoria de experiencias profesionales esta enfocada a dar un panorama que sin ser exhaustivo brinda las bases para comprender el proceso por el cual pasan las empresas para implementar dichos programas

En el presente trabajo plantearemos los antecedentes de los programas de Medio ambiente salud y seguridad y las circunstancias que han llevado a que en la actualidad se consideren un tema de gran importancia para el crecimiento, sustentabilidad y rentabilidad de las empresas.

Así mismo analizaremos la problemática en la cual están sumergidas actualmente muchas de nuestras empresas y de las barreras que implica para una empresa exportadora no cumplir con las normativas que a este respecto están imponiendo muchos de sus clientes en el extranjero y mas específicamente nos enfocaremos al caso del grupo ropa viva, compañía textil en la cual labore.

Se analizara la solución que se planteo para esta empresa y se detallara el procedimiento de implementación del programa de Medio Ambiente, Salud y Seguridad que se llevo acabo.

Finalmente se detallaran las lecciones aprendidas; se dará una lista de recomendaciones para agilizar los procesos de cambio y de auditoria.

INTRODUCCION

Por muchos años las empresas mexicanas solo se preocuparon por competir localmente, por cumplir con nichos de mercado en su mayoría previamente establecidos, la exigencia a la que fueron sometidas no las abrigó a crecer como sus contrapartes de Estados Unidos, Canadá o las de Europa. Mientras que estas se preocupaban por desarrollar e implementar un grupo de normas de gestión como la ISO 9000 de calidad, la ISO 14000 de Medio Ambiente o la OSHAS 18000 de seguridad y salud laboral, las empresas mexicanas se preocupaban solamente por dar cumplimiento a las leyes y regulaciones nacionales como a las de la Secretaría del Medio Ambiente o las Normas de la Secretaría del Trabajo, ya que las Secretarías brindaban todas las facilidades a las empresas para incumplir, como falta de visitas de inspección, plazos extraordinarios de cumplimiento y en el último de los casos multas irrisorias por falta de cumplimiento.

A partir del proceso de Globalización y la firma de el Tratado de Libre Comercio con América del Norte el comercio exterior se incremento en gran medida, lo que obligo a las empresas Mexicanas a replantear su estrategia en el campo de juego ya que ahora se enfrentaban con nuevos competidores y nuevas reglas, a las cuales, por cierto, les costaría trabajo habituarse y las haría sentir en desventaja.

De todas las nuevas reglas, procedimientos y programas nosotros nos enfocaremos a las relacionadas con el Medio Ambiente, Salud y Seguridad.

El termino de Programa de Medio Ambiente, Salud y Seguridad (EHS) es relativamente nuevo en México, y a últimas fechas a tomado mucha fuerza debido a la necesidad de las empresas de competir en un ámbito global, el EHS es el compromiso voluntario de las empresas con el desarrollo de la sociedad y la **preservación del medio ambiente**, desde su composición social y un comportamiento responsable hacia las personas y grupos sociales con quienes se interactúa.

El programa de Medio Ambiente, Salud y seguridad centra su atención en la satisfacción de las necesidades de los grupos de interés a través de determinadas estrategias, cuyos resultados han de ser medidos, verificados y comunicados adecuadamente.

El programa de Medio Ambiente, Salud y Seguridad va más allá del mero cumplimiento de la normativa legal establecida y de la obtención de resultados exclusivamente económicos a corto plazo.

Supone un planteamiento de tipo estratégico que afecta a la toma de decisiones y a las operaciones de toda la organización, creando valor en el largo plazo y contribuyendo significativamente a la obtención de ventajas competitivas duraderas. Para las empresas transnacionales o las mexicanas exportadoras estos programas tienen gran importancia ya que de no dar cumplimiento cabal con las normativas se ven comprometidos sus contratos de venta y su imagen como empresa comprometida con el desarrollo y sustentabilidad de su entorno.

Los procesos para la preparación de las empresas así como los procedimientos para las auditorías de certificación son poco conocidos y muy poco difundidos, de ahí la necesidad de compartir las experiencias de los profesionales que hemos estado involucrados en dichos procesos y en los cambios que se han tenido que generar en la empresa para dar cumplimiento con estos nuevos requerimientos.

En estas memorias comenzaremos dando una pequeña visión de la empresa, su situación, su organización y la problemática que enfrenta. Posteriormente describiremos las alternativas viables que tenemos en cuanto a los programas de certificación para después plantear la propuesta de solución. Posteriormente se describirán en el marco teórico las características del programa de certificación a implementar para después proceder a la implementación del mismo. Finalmente se darán las conclusiones del trabajo realizado y proporcionara la bibliografía utilizada.

CAPÍTULO I LA EMPRESA

1.1 ANTECEDENTES DE LA EMPRESA

1.1.1 RAZON SOCIAL: Grupo Ropa Viva S.A de C.V.
Diseños y Maquilas Infantiles S.A de C.V. (Planta Centro)

DOMICILIO: Calle Avena No. 513 3^{er} Piso Colonia Granjas México,
Ciudad de México, C.P. 08400, Delegación Iztacalco.



Figura 01 mapa de localización de inmueble.

Para los fines de análisis de vulnerabilidad, es importante saber donde esta localizada la instalación, con que edificios colinda, las vías de evacuación mas recomendables y las vías de comunicación a las que tiene acceso, así como también las zonas que podrían utilizarse como punto de reunión, como lo podemos ver en la figura 01, la zona es de alto riesgo porque tiene vialidades en todo su entorno además de carecer de espacios abiertos para concentrarse.

1.1.2 MISIÓN:

“Grupo Ropa Viva, S.A. DE C.V. Tiene la misión de ser una empresa líder en el desarrollo, diseño, fabricación y comercialización de prendas de vestir, ofreciendo innovación, calidad y servicio, buscando el desarrollo integral de colaboradores y socios; todo ello en un marco de mejora continua enfocado en brindar satisfacción a nuestros clientes, y cumplir cabalmente con nuestras obligaciones legales y comerciales”

1.1.3 VISIÓN:

“Llegar a ser líder en el ramo textil; produciendo prendas de calidad mundial, dándoles a nuestros clientes el mejor servicio”

1.1.4 POLITICAS:

CUMPLIMIENTO CON LEYES Y REGULACIONES

La empresa Diseños y Maquilas Infantiles S.A de C.V tiene la firme intención y el compromiso de cumplir en todo momento con las leyes y reglamentos, de tal manera se mantendrá informada a través de su representante legal y de los jefes de área involucrados, de todos aquellos cambios y modificaciones a la ley y de los procedimientos de aplicación de la misma para que siempre podamos estar al día en el cumplimiento de nuestros deberes

COMPENSACIÓN Y BENEFICIOS

La empresa tiene la convicción de que todo trabajo deberá ser llevado a cabo en la planta y por ningún motivo se deberá de permitir que los trabajadores se lleven trabajo a sus casas o fuera de las instalaciones de la empresa.

HORAS DE TRABAJO

La empresa Diseños y Maquilas Infantiles S.A de C.V determina que como parte de su estrategia de ahorro y productividad las horas extra laboradas por persona no excedan un máximo de 2 horas cada tercer día y no más de 6 horas a la semana y también determina que todas las horas generadas deberán de ser retribuidas al trabajador de manera justa y como marca la ley.

HIGIENE Y SEGURIDAD

Para la empresa Diseños y Maquilas Infantiles S.A de C.V La prioridad es salvaguardar la salud, la integridad física y funcional de todos los que en ella laboramos así como la conservación de los recursos materiales y medio

ambiente, respetando en todo momento las leyes, normas y reglamentos. La seguridad de nuestro personal, instalaciones, equipo y maquinaria es de vital importancia para la productividad y competitividad de nuestra empresa, por lo que la conservación de nuestros recursos es responsabilidad de todos los que en ella laboramos.

MEDIO AMBIENTE

La empresa Diseños y Maquilas Infantiles S. A de C.V. Siempre ha estado comprometida con el desarrollo y conservación de la comunidad y el medio ambiente que la rodean. Por tal motivo cumple con las Normas y Regulaciones que en esta materia se dicten.

Las Operaciones de la Empresa estarán en todo momento en estricto acuerdo con las regulaciones en materia de Protección Ambiental.

CUMPLIMIENTO CON ADUANAS

La empresa Diseños y Maquilas Infantiles S. A de C.V. Siempre con la firme convicción de cumplir con las leyes y reglamentos implementara todas las acciones necesarias para evitar el contrabando y tráfico ilegal de bienes, productos, sustancias o personas.

INTERDICTO ANTIDROGAS

La Empresa Diseños y Maquilas Infantiles S. A de C.V. tiene un firme compromiso con la comunidad, con sus trabajadores, clientes y proveedores por lo cual se siente obligada a implementar todas las acciones necesarias para combatir de manera efectiva el crimen, el contrabando, el trafico de drogas y todas aquellas acciones que atenten de alguna manera con la integridad de la gente, para poder lograrlo estaremos en contacto constante con las autoridades competentes.

1.1.5 PLANTAS:

Ropa Viva es un grupo de empresas fundado en 1979 por el Sr. Carlos Salame Romano en la ciudad de México.

El grupo se dedica a la fabricación y comercialización de artículos del ramo textil, Contando con una experiencia de mas de 30 años en el mercado y en la actualidad cuenta con una plantilla aproximada de 1000 trabajadores entre administrativos y operativos..

Actualmente tienen operaciones comerciales en los estados de Tepeji del Rio Hidalgo, Zitacuaro, Michoacán y México, D.F.



Figura 02. Planta de Tejido en Tepeji del Río Hidalgo

En Tepeji del Río, Hidalgo. La producción de tela es de 350,000 kg. a 410,000 Kg. al mes. Con equipo de teñido Scholl (Figura 03) y equipo de terminado Santex (Figura 04) la capacidad de teñido y acabado es arriba de 400,000 Kg. mensual, además se cuenta con un laboratorio con tecnología de punta para igualar los colores que los clientes requieran.



Figura 03. Teñido Planta Tepeji

En Zitacuáro, Michoacán. Se cuenta con 650 maquinas de coser con una capacidad de producción de 500,000 prendas al mes.



Figura 04. Acabado Planta Tepeji

En la ciudad de México, tienen 400 maquinas de coser con una capacidad de producción entre 300,000 y 350,000 prendas al mes (Figura 05).



Figura 05 Confección Planta centro



Figura 06 Empaque planta centro

La fabrica principal que es donde se confecciona la mayor parte de la producción, se empaqa y se embarca la mercancía esta ubicada en la ciudad de México (Figura 06), que es donde también se encuentra el corporativo, es aquí donde se llevan acabo todos tramites con clientes, proveedores y se reciben las visitas de las entidades gubernamentales, en esta empresa denominada **Diseños y Maquilas Infantiles S.A. de C.V.** es en donde lleve acabo mayormente mi colaboración.

CARACTERÍSTICAS DEL INMUEBLE TABLA 01

| | | | |
|---|-------------------------|--|-------------------------------------|
| a) DESCRIPCIÓN DEL INMUEBLE | | | |
| i) Área: Planta baja, Segundo y Tercer piso | | OPERACIONES: Diseño, confección y empaque | |
| Artículo II. I CARACTERÍSTICAS DE CONSTRUCCIÓN | | | |
| Superficie del terreno | 2,480. 90 m2 | Superficie de Construcción | 2.362.65 m2 Cada nivel |
| Año de Construcción | 1976 | Niveles | Planta baja , 4 niveles y Mezanine |
| PISOS | MUROS | TECHUMBRE | COLUMNAS |
| Sellados 100% | Altura máx. 3.35 m. | Altura Máxima 3. 35 m. | Altura máxima 3.30 m. |
| Lisos 100 % | Material Block hueco | Altura Mínima 3.35 m. | Altura mínima 3.30 m. |
| Cuardeado 0% | Aplanados No | Material Gacetón Concreto | Distancia entre columnas 7.20 m. |

| | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Artículo III. I CARACTERÍSTICAS DEL EQUIPO Y MAQUINARIA | | | |
| EQUIPO | FUNCIÓN | FUENTE ENERGÉTICA | HORAS USO POR DÍA |
| Compresor | Genera aire y lo confina | 220 V. | Promedio 2 h. |
| Tanque del compresor | Confina el aire | Ninguna | Promedio |
| Dobladora neumática | Dobla playera automáticamente | Neumática | Casi no se usa |
| Mesa de planchado | Neumático y eléctrico | 220 V. 40 Hz, | Casi no se usan |
| Planchas de vapor | Planchar las prendas | Vapor 5 Kg. | Casi no se usan |
| Maquinas de coser | Ensamble de prenda | 220V | 8 – 10 horas |
| Generador de vapor | Genera el vapor de agua | Eléctrica 220 V: | Casi no se usa |

| II POSIBILIDAD DE RIESGO QUÍMICO | | | |
|--|---|--------------------------|-------------------------------|
| Exotermía | Derrame | Fuga | Sobre presión |
| NO | NO | NO | SI |
| Incompatibilidad | Riesgo por electricidad estática | | Pm10 Neblinas |
| NINGUNA | SI | | NO |
| <p>Observaciones: Las únicas especies químicas utilizadas en proceso de confección son los desmanchadores en presentación de spray y líquidos para ser usados en las mesas de desmanchado. De los dos productos se puede destacar: No solicitan ningún equipo especial para su uso, el desmanchador en presentación de spray es clasificado como peligroso por ser altamente inflamable, éste mismo también puede causar malestar si es usado en periodos prolongados.</p> | | | |
| Sección 3.01 III POSIBILIDAD DE INCENDIO | | | |
| Combustión Espontánea | BLEVE | (a) Explosión | (b) Incipiente |
| No | No | Si | Si |
| Clase de fuego | Agente extintor recomendado | | |
| A,B y C | P.Q.S. y AGUA | | |
| a) Tiempo/Extintor activado | No. de Extintores | Capacidad de Ext. | Detectores de humo |
| 40 Segundos | 57 | 6 Kg. | 16 |
| Alarma contra incendio | Salidas | | Salidas de emergencia |
| 1 electrónica | Tres opciones | | 2 Salidas por piso |
| a. Operación de mayor riesgo | | | Antecedentes |
| Estibado de productos cerca de las luminarias. | | | Ninguno |
| Condición precursora del fuego | | | Antecedentes |
| Corto circuito ó calentamiento de balastos | | | Ninguno |
| Operación de menor riesgo | | | Antecedentes |
| Sobrecargar los contactos eléctricos en las oficinas | | | Ninguno |
| Tiempo respuesta | personas requeridas | posibles victimas | brigadistas en el área |
| 2 minutos | 9 brigadistas | 2 min - 4 máx. | Tres |

1.1.6 SERVICIOS:

TEXTIL:

Fabricación de telas en tejido de punto, felpa, pique, cardigan, etc. (Figura 07)
Se trabaja cualquier calibre de hilo desde 18/1 hasta 36/1, con composiciones Algodón 100%, o mezclas de poliéster – algodón, acrílico – algodón. Maquila de acabado tubular, ó abierto, teñido, blanqueo, compactado, etc.



Figura 07 Fabricación de tela planta Tepeji

ESTAMPADO Y BORDADO:

Donde se desarrollan nuevas ideas y se producen en base a muestras físicas
De diseño.



Figura 08 Departamento de estampado



Figura 09 Departamento de bordado

CONFECCIÓN:

Tienen la capacidad de crear multi estilos (figura 10), sus productos terminados tienen calidad de exportación reconocida en los estándares internacionales. En México se dedican a la comercialización en las principales tiendas departamentales y de auto servicio. Así mismo tienen clientes en E.U. y Canadá con quienes se realizan programas para las diferentes estaciones del año.



Figura 10 Departamento de Diseño

1.1.7 CLIENTES:

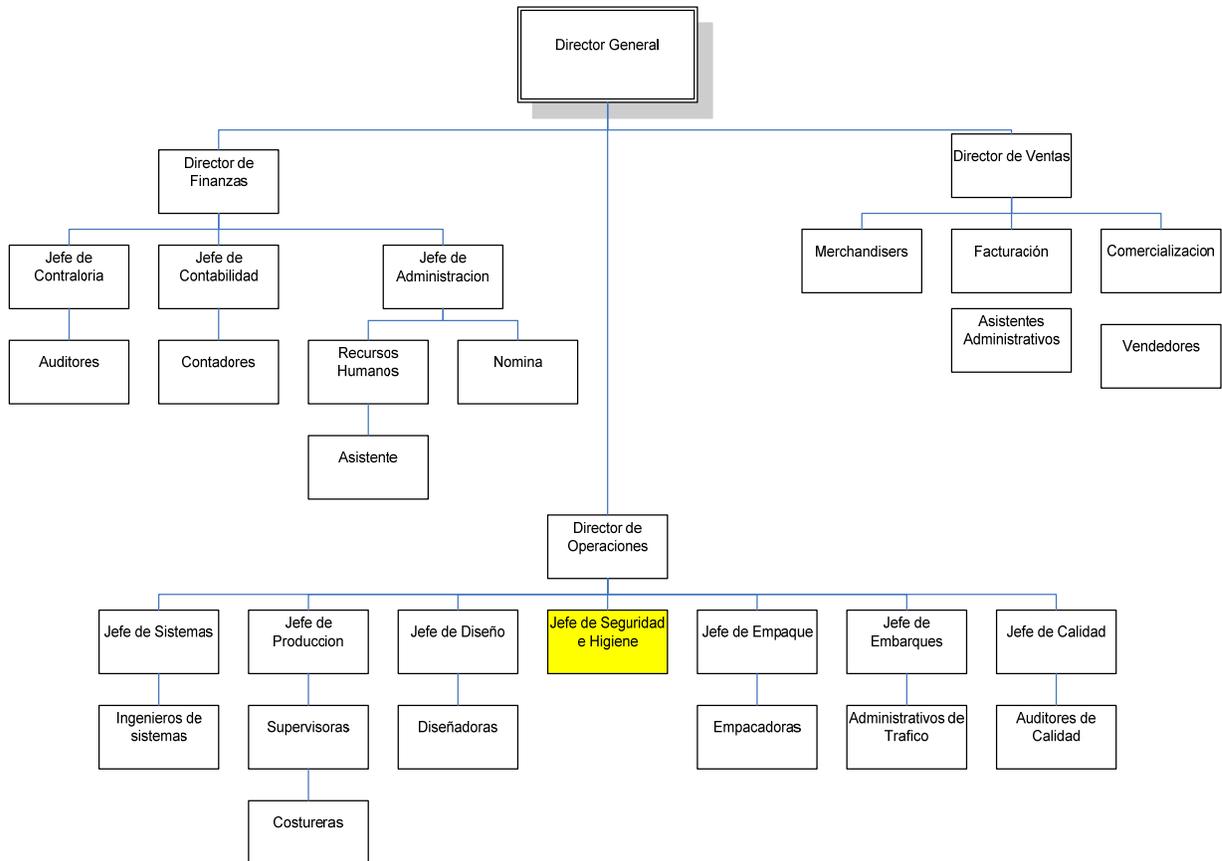
Su principal cliente es Wal-Mart quien representa el 60% del volumen de sus ventas, Land & Sea el 15%, Timberland otro 15% y el restante 10 % se cubre con la fabricación y comercialización de ropa para tiendas nacionales.

El volumen de ventas de la empresa es cercano a 1,000,000 de prendas mensuales y puede oscilar un 15% según la época del año.

El 80% del mercado de la empresa se encuentra en el extranjero destacando principalmente Estados Unidos y Canadá y el 20 % restante se distribuye en el país.

El nivel de preparación de la mayoría de los trabajadores de la empresa es bajo y solamente se les ha dado capacitación práctica, la selección de personal se lleva a cabo basándose en recomendaciones de los mismos colaboradores, es una empresa familiar y no se tiene bien definida una estructura.

1.2 ORGANIGRAMA DE LA EMPRESA.



Dirección General:

Es la encargada de llevar a cabo la plantación estratégica del grupo, de definir los objetivos generales y de marcar el rumbo a seguir por la organización.

Dirección de Finanzas:

Es la encargada de administrar los recursos de los que dispone la organización y plantear estrategias para asegurarse que se dispone de los medios para llevar a cabo los planes estratégicos.

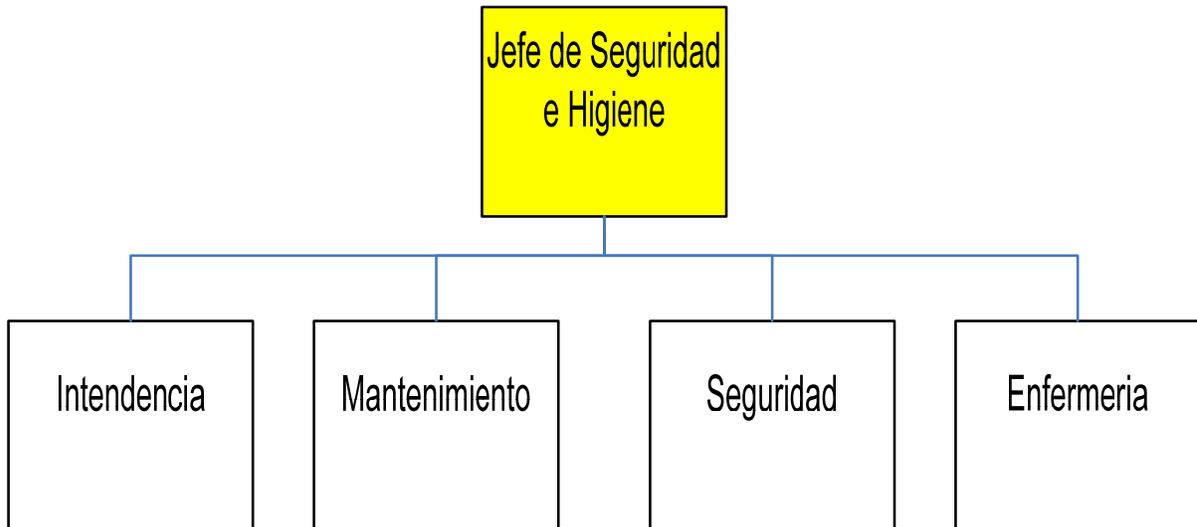
Dirección de Ventas:

Es la encargada de conseguir contratos, darle seguimiento a los pedidos, cobrar lo facturado y verificar que se le está dando la adecuada atención a los clientes.

Jefaturas de Área

Son las encargadas de llevar a cabo los programas de trabajo, de organizar los recursos y verificar que se de cumplimiento cabal a las ordenes de sus respectivas direcciones

1.3 ORGANIGRAMA DEL AREA DE ESTUDIO.



Jefatura de Seguridad e Higiene:

Es la encargada de proporcionar un ambiente de trabajo seguro y libre de riesgos, además de verificar que se de cumplimiento con las disposiciones y normas oficiales establecidas por las diferentes dependencias y secretarías como la de Trabajo y Previsión Social y la de Medio Ambiente. También es la encargada de Coordinar el programa de certificación W.R.A.P que es una certificación de Responsabilidad Social, Seguridad e Higiene y Medio Ambiente.

Intendencia:

Es la encargada de llevar acabo la limpieza de las instalaciones.

Mantenimiento:

Es el encargado de hacer las reparaciones de mobiliario y edificios.

Seguridad:

Se encarga de resguardar al personal y las instalaciones

Enfermería:

Es la encargada de proporcionar servicios médicos oportunos y llevar el control de los expedientes de salud, riesgos y accidentes del personal.

1.4 PROBLEMATICA DE LA ORGANIZACIÓN

La empresa es una compañía textil muy grande con cuatro plantas y cerca de 1,000 trabajadores de los cuales solo cerca del 2% son profesionistas, el grupo tiene una producción anual de 18,000,000 de prendas de los cuales el 80 % son de exportación.

A partir del año 2004 los principales clientes de exportación, entre ellos Walt Mart le informan a la empresa que necesita implementar en sus fabricas un programa de Salud, Seguridad y medio Ambiente el cual evaluaran a partir de enero del 2005, en dicho programa deberán también de contemplar temas de ética laboral como no acoso, abuso o discriminación.

Las visitas de inspección se llevaran inicialmente cada 3 meses y se asignara una calificación a la empresa después de cada visita de la manera siguiente:

Verde – Ninguna violación/Violaciones Menores
La fábrica puede seguir produciendo.

Amarillo – Violaciones de Mediano Riesgo, Salud y Seguridad
La fábrica puede seguir produciendo bajo promesa de solución.

Naranja - Violaciones de alto riesgo
Horas de trabajo y compensaciones
4 de este tipo y dejas de producir en un año

Rojo – Violaciones Serias
Comportamiento ético (acoso, abuso o trabajo de menores)
No se vuelve a negociar con tu empresa

De no dar cumplimiento a la implementación del programa o no mostrar interés en implementarlo a corto plazo la empresa perderá sus principales clientes en un plazo de dos años.

CAPÍTULO II

PROGRAMAS ALTERNATIVOS DE CERTIFICACION.

2.1 ACTOS RESPONSABLES DE LA EMPRESA

“Orientar los esfuerzos de la empresa solamente a producir resultados basados en las teorías de producir y vender más con el mínimo costo sin importar el impacto social, es a lo largo del tiempo, el peor negocio del sector productivo que busca la rentabilidad. La estrategia actual y sus esperados beneficios, con dicha posición, puede ser mañana el motivo de su fracaso”¹.

Antes de profundizar más sobre el tema, es preciso recordar que los objetivos empresariales de la empresa actual, están enfocados a lograr mayor competitividad y productividad.

“La productividad se entiende como la capacidad de producir y vender más, a menor costo y con una excelente calidad, lo que permite a la marca que se promociona mantenerse y crecer en los mercados a los que pertenece, sea nacional o extranjeros, haciéndose así mucho más competitivos”².

Productividad y competitividad son entonces la razón que lleva a que las decisiones gerenciales hagan una valoración del costo beneficio, la inversión realizada con respecto a las utilidades generadas.

Actualmente una empresa competitiva es también una empresa que aporta a su entorno beneficios a cambio de los recursos que este le provee a la empresa y busca de manera sostenible reducir al mínimo el impacto que la empresa provoca al ambiente con su operación.

Una empresa responsable socialmente establece como principal estandarte en su cultura organizacional, la ética, la moral, los principios cívicos y ciudadanos y todo lo referente a sus valores.

Sigue siendo la planeación estratégica una herramienta de gran importancia en la empresa, pero a ésta debe complementarse otros aspectos, su visión requiere de algo más integral, y entre ello, considerar los beneficios reales en individuos y en las comunidades.

Con frecuencia encuentro visiones de empresa que rezan algo así:

¹RAMIREZ, Cavaza César, Seguridad Industrial, Diana México, p. 17

² GRIMALDI, Simmons, Seguridad Industrial su Administración, Alfa Omega, p. 48

“esperamos para el año 2007 ser la principal empresa del sector, abarcando el mercado nacional y extranjero”. Sería importante y no le sobraría, ser la mejor no solo por el alcance en sus acciones de mercadeo, sino por que no atropello o generó impacto negativo alguno en el medio ambiente, en las personas o en la sociedad.

“Debido al cambio que se ha estado gestando en el mundo desde hace tres décadas, las empresas también han estado cambiando y se van adaptando a los requerimientos de sus clientes, han aprendido que si el cliente los beta por actividades irresponsables es su perdición”³. Hemos escuchado mucho que si los pesqueros matan delfines con sus redes no se comprara atún del que ellos pescan o que si sus fábricas contaminan el ambiente no se comprarán sus productos y cada vez es más común que esas amenazas se cumplan.

La gente esta aprendiendo que tiene el poder, **si el poder de compra** y la están utilizando para presionar a los comercializadores mundiales como Walt Mart para que obligue a sus proveedores a cumplir con las leyes de su país de origen además de algunas otras de carácter internacional.

Es por eso que los productores y fabricantes se han visto en la necesidad de implementar programas para revisar y controlar sus procesos con respecto a la calidad de sus productos, su impacto en el medio ambiente, su nivel de cumplimiento a los requerimientos de salud y seguridad entre otros.

Las principales Normas de referencia para la implementación de programas EHS son:

| NORMA | CAMPO DE APLICACIÓN |
|-------------------|-----------------------------------|
| Norma ISO 14000 | Medio Ambiente |
| Norma OSHAS 18000 | Salud y Seguridad Ocupacional |
| Normas WRAP | Salud, Seguridad Y Medio Ambiente |

A continuación les proporcionare información de cada uno de ellos, sus beneficios y el procedimiento de implementación en términos generales:

2.2 NORMA ISO 14000⁴

En la década de los 90, en consideración a la problemática ambiental, muchos países comienzan a implementar sus propias normas ambientales las que variaban mucho de un país a otro. De esta manera se hacia necesario tener un indicador universal que evaluara los esfuerzos de una organización por alcanzar una protección ambiental confiable y adecuada.

³ GRIMALDI, Simmons, Seguridad Industrial su Administración, Alfa Omega, p. 63

⁴ ROTHERY, B. ISO 14000-ISO 9000. -Panorama, México p.8

En este contexto, la Organización Internacional para la Estandarización (ISO) fue invitada a participar a la Cumbre de la Tierra, organizada por la Conferencia sobre el Medio Ambiente y el Desarrollo en junio de 1992 en Río de Janeiro -Brasil-. Ante tal acontecimiento, ISO se compromete a crear normas ambientales internacionales, después denominadas, ISO 14.000.

Se debe tener presente que las normas estipuladas por ISO 14.000 no fijan metas ambientales para la prevención de la contaminación, ni tampoco se involucran en el desempeño ambiental a nivel mundial, sino que, establecen herramientas y sistemas enfocadas a los procesos de producción al interior de una empresa u organización, y de los efectos que de estos deriven al medio ambiente.

Para 1992, un comité técnico compuesto de 43 miembros activos y 15 miembros observadores había sido formado y el desarrollo de lo que hoy conocemos como ISO 14000, estaba en camino. En octubre de 1996, el lanzamiento del primer componente de la serie de estándares ISO 14000 salió a la luz, a revolucionar los campos empresariales, legales y técnicos. Estos estándares, llamados ISO 14000, van a revolucionar la forma en que ambos, gobiernos e industria, van a enfocar y tratar asuntos ambientales. A su vez, estos estándares proveerán un lenguaje común para la gestión ambiental al establecer un marco para la certificación de sistemas de gestión ambiental por terceros y al ayudar a la industria a satisfacer la demanda de los consumidores y agencias gubernamentales de una mayor responsabilidad ambiental.

Cabe resaltar dos vertientes de la ISO 14000:

1. La certificación del Sistema de Gestión Ambiental, mediante el cual las empresas recibirán el certificado.
2. El Sello Ambiental, mediante el cual serán certificados los productos ("sello verde").

La ISO 14000 se basa en la norma Inglesa BS7750, que fue publicada oficialmente por la British Standards Institution (BSI) previa a la Reunión Mundial de la ONU sobre el Medio Ambiente (ECO 92).

La norma ISO 14000 es un conjunto de documentos de gestión ambiental que, una vez implantados, afectará todos los aspectos de la gestión de una organización en sus responsabilidades ambientales y ayudará a las organizaciones a tratar sistemáticamente asuntos ambientales, con el fin de mejorar el comportamiento ambiental y las oportunidades de beneficio económico. Los estándares son voluntarios, no tienen obligación legal y no establecen un conjunto de metas cuantitativas en cuanto a niveles de emisiones o métodos específicos de medir esas emisiones. Por el contrario, ISO 14000 se centra en la organización proveyendo un conjunto de estándares basados en procedimientos.

En este sentido, cualquier actividad empresarial que desee ser sostenible en todas sus esferas de acción, tiene que ser consciente que debe asumir de cara al futuro una actitud preventiva, que le permita reconocer la necesidad de integrar la variable ambiental en sus mecanismos de decisión empresarial.

2.2.1 Beneficios

Para empresas, la adopción extendida de Normas Internacionales significa que los proveedores pueden basar el desarrollo de sus productos y servicios contra los datos específicos que tienen la amplia aceptación en sus sectores. Esto, a su turno, significa que las empresas que usan Normas Internacionales son cada vez más libres de competir sobre muchos más mercados en el mundo entero.

Para clientes, la compatibilidad mundial de tecnología que es alcanzada cuando los productos y servicios son basados en Normas Internacionales les trae una cada vez más amplia opción de ofertas, y ellos también se benefician de los efectos de competencia entre proveedores.

Para gobiernos, Las Normas Internacionales proporcionan las bases tecnológicas y científicas que sostienen la legislación de salud, seguridad y ambiente.

Para consumidores, la conformidad de productos y servicios a las Normas Internacionales proporciona el aseguramiento sobre su calidad, seguridad y la fiabilidad de que se producen reduciendo al mínimo el daño que se provoca a nuestro planeta.

Familia de normas⁵

El objetivo de estas normas es facilitar a las empresas metodologías adecuadas para la implantación de un sistema de gestión ambiental, similares a las propuestas por la serie ISO 9000 para la gestión de la calidad.

La serie de normas ISO 14000 sobre gestión ambiental incluye las siguientes normas:

- ISO 14001:2004 Sistemas de gestión ambiental. Requisitos con orientación para su uso.
- ISO 14004:2004 Sistemas de gestión ambiental. Directrices generales sobre principios, sistemas y técnicas de apoyo.
- ISO 19011:2002: Guía para las auditorías de sistemas de gestión de calidad o ambiental.
- ISO 14020 Etiquetado y declaraciones ambientales - Principios Generales
- ISO 14021 Etiquetado y declaraciones ambientales - Auto declaraciones
- ISO 14024 Etiquetado y declaraciones ambientales -
- ISO/TR 14025 Etiquetado y declaraciones ambientales -
- ISO 14031:1999 Gestión ambiental. Evaluación del rendimiento ambiental. Directrices.

⁵SAYRE, D., Dentro de ISO 14000, Ediciones Castillo México, p. 34

- ISO 14032 Gestión ambiental - Ejemplos de evaluación del rendimiento ambiental (ERA)
- ISO 14040 Gestión ambiental - Evaluación del ciclo de vida - Marco de referencia
- ISO 14041. Gestión ambiental - Análisis del ciclo de vida. Definición de la finalidad y el campo y análisis de inventarios.
- ISO 14042 Gestión ambiental - Análisis del ciclo de vida. Evaluación del impacto del ciclo de vida.
- ISO 14043 Gestión ambiental - Análisis del ciclo de vida. Interpretación del ciclo de vida.
- ISO/TR 14047 Gestión ambiental - Evaluación del impacto del ciclo de vida. Ejemplos de aplicación de ISO 14042.
- ISO/TS 14048 Gestión ambiental - Evaluación del ciclo de vida. Formato de documentación de datos.
- ISO/TR 14049 Gestión ambiental - Evaluación del ciclo de vida. Ejemplos de la aplicación de ISO 14041 a la definición de objetivo y alcance y análisis de inventario.
- ISO 14062 Gestión ambiental - Integración de los aspectos ambientales en el diseño y desarrollo del producto.

NOTA IMPORTANTE

La única norma de requisitos (registrable/certificable) es la ISO 14001. Esta norma internacional la puede aplicar cualquiera organización que desee establecer, documentar, implantar, mantener y mejorar continuamente un sistema de gestión ambiental.

2.2.2 Los pasos para aplicarla son los siguientes:

1. La organización establece, documenta, implanta, mantiene y mejora continuamente un sistema de gestión ambiental de acuerdo con los requisitos de la norma ISO 14001:2004 y determina cómo cumplirá con esos requisitos.
2. La organización planifica, implanta y pone en funcionamiento una política ambiental que tiene que ser apoyada y aprobada al máximo nivel directivo y dada a conocer tanto al personal de la propia organización como todas las partes interesadas. La política ambiental incluye un compromiso de mejora continua y de prevención de la contaminación, así como un compromiso de cumplir con la legislación y reglamentación ambiental aplicable.
3. Se establecen mecanismos de seguimiento y medición de las operaciones y actividades que puedan tener un impacto significativo en el ambiente.
4. La alta dirección de la organización revisa el sistema de gestión ambiental, a intervalos definidos, que sean suficientes para asegurar su adecuación y eficacia.

5. SI LA ORGANIZACIÓN DESEA REGISTRAR SU SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL: Contrata una entidad de certificación debidamente acreditada (ante los distintos organismos nacionales de acreditación) para que certifique que el sistema de gestión ambiental, basado en la norma ISO 14001:2004 conforma con todos los requisitos de dicha norma.

2.3 NORMA OSHAS 18000⁶

Las normas OHSAS 18,000 son una serie de estándares voluntarios internacionales relacionados con la gestión de seguridad y salud ocupacional, toman como base para su elaboración las normas 8800 de la British Standard. Participaron en su desarrollo las principales organizaciones certificadoras del mundo, abarcando más de 15 países de Europa, Asia y América.

Estas normas buscan a través de una gestión sistemática y estructurada asegurar el mejoramiento de la salud y seguridad en el lugar de trabajo.

OHSAS 18.000 es un sistema que entrega requisitos para implementar un sistema de gestión de salud y seguridad ocupacional, habilitando a una empresa para formular una política y objetivos específicos asociados al tema, considerando requisitos legales e información sobre los riesgos inherentes a su actividad.

Estas normas son aplicables a los riesgos de salud y seguridad ocupacional y a aquellos riesgos relacionados a la gestión de la empresa que puedan causar algún tipo de impacto en su operación y que además sean controlables.

Esta norma es aplicable a cualquier empresa que desee:

- Establecer un sistema de gestión de Salud y Seguridad Ocupacional, para proteger el patrimonio expuesto a riesgos en sus actividades cotidianas.
- Implementar, mantener y mejorar continuamente un sistema de gestión en salud y seguridad ocupacional.
- Asegurar la conformidad de su política de seguridad y salud ocupacional establecida.
- Demostrar esta conformidad a otros.
- Buscar certificación de su sistema de gestión de salud y seguridad ocupacional otorgada por un organismo externo;

Estas normas y sus requisitos pueden ser aplicados a cualquier sistema de salud y seguridad ocupacional.

⁶ GERMÁN, Urriel Lluna. Normas OSHAS 18001:1999, Versión libre 2006 p. 6-10

La extensión de la aplicación dependerá de los factores que considere la política de la empresa, la naturaleza de sus actividades y las condiciones en las cuales opera.

2.3.1 Beneficios

Reducción del número de personal accidentado mediante la prevención y control de riesgos en el lugar de trabajo

Asegurar un personal bien calificado y motivado a través de la satisfacción de sus expectativas de empleo.

Reducción del material perdido a causa de accidentes y por interrupciones de producción no deseadas.

Posibilidad de integración de un sistema de gestión que incluye calidad, ambiente, salud y seguridad.

Asegurar que la legislación respectiva sea cumplida;

Adicionalmente a estos beneficios mencionados, existen otros relacionados que podemos clasificar en:

Imagen: Las empresas que adoptan estas normativas de mejoramiento continuo, tales como ISO 9.000, ISO 14.000 y ahora las OHSAS 18.000, se ven beneficiadas en el engrandecimiento de su imagen interna, como externa. Se benefician y fortalecen las relaciones con sindicatos y gremios laborales y sociales.

Competitividad: Actualmente, y con mayor fuerza en el futuro, la globalización elimina las fronteras y las barreras de los diferentes productos y servicios que se ofrecen en los mercados mundiales. Esto nos obliga a mantener altos estándares de calidad, y a cumplir rigurosamente con los estándares de los mercados en los cuales queremos competir. El hecho de asumir como propios estos estándares OHSAS 18.000, hará que las empresas puedan competir de igual a igual en los mercados mundiales.

2.3.2 Los pasos para aplicarla son los siguientes:

1. Este proceso comienza con la definición de una política de salud y seguridad ocupacional en la empresa, en la cual se establece un sentido general de orientación y los principios de acciones a tomar respecto de este tema. Así también establece las responsabilidades y la evaluación requerida por el proceso y demuestra además, el compromiso de la alta gerencia para el mejoramiento continuo de la salud y la seguridad en el trabajo.

2. Se deberá determinar íntegramente los riesgos significativos de la empresa, utilizando procesos de identificación, análisis y control de riesgos. Permitiendo así poder planificar las acciones para controlar y/o reducir los efectos de éstos. Así también, la empresa deberá estar vigilante de la legislación relativa al tema, no con la finalidad de mantener una biblioteca legal, sino que para promover el entrenamiento y entendimiento de las responsabilidades legales de todos los involucrados en la salud y seguridad ocupacional.
3. En cuanto a la implementación de la planificación diseñada por la empresa, es necesario que para lograr la efectividad de la gestión, las responsabilidades y autoridades estén claramente definidas, documentadas y comunicadas. Respecto del proceso propiamente tal, este considera seis partes; Capacitación; Comunicación; Documentación; Control de Documentos y Datos; Control Operacional, y Preparación y Respuesta ante Situaciones de Emergencia
4. Finalizando con el ciclo nos encontramos con la revisión de la alta Gerencia. Esto, dado el compromiso asumido al elaborar la política de salud y seguridad ocupacional en la empresa, implica que la gerencia debe asumir un rol preponderando para cumplir los objetivos propuestos y modificar las políticas si fuese necesario.
5. La normativa OHSAS 18.000 no requiere de una certificación obligatoria, ésta es completamente voluntaria. Sin embargo, si la empresa optara por certificar su sistema de gestión de salud y seguridad ocupacional, debe estar en condiciones de demostrar objetivamente que ha cumplido con los requisitos especificados por esta norma. Así también, otorga validez y credibilidad a nivel internacional, el hecho de contratar a un tercero independiente que certifique la conformidad con lo establecido en las normas.

2.4 NORMAS W.R.A.P

El objetivo del Programa de Certificación WRAP es promover y certificar la manufactura de productos de la aguja bajo condiciones legales, éticas y humanas a nivel mundial. La participación en el Programa de Certificación WRAP demuestra el compromiso de la industria de la aguja para establecer prácticas comerciales socialmente responsables, siguiendo las Normas de Producción WRAP. El Programa persigue lograr estos objetivos mediante la certificación de instalaciones dedicadas a la manufactura de productos de la aguja que cumplan con las Normas de Producción WRAP, requisitos básicos que abarcan prácticas laborales, condiciones de trabajo en las fábricas, y el cumplimiento con ordenanzas aduaneras y ambientales. El Programa se lleva a cabo en la propia fábrica. Las instalaciones que participen en el Programa acceden voluntariamente a que un inspector independiente lleve a cabo una evaluación de la misma, para corroborar que cumplen con los requisitos de las Normas.

El Consejo de Certificación WRAP, compuesto por una Junta de Directores independiente y un Panel de Ejecutivos, tendrá a su cargo la responsabilidad de administrar el Programa. WRAP revisa las auto-evaluaciones de las instalaciones, aprueba la selección de inspectores independientes, y certifica a las instalaciones que cumplan con las Normas.

2.4.1 Beneficios

Integración de sistemas de Calidad, Seguridad, Salud Ocupacional, Medio Ambiente y Responsabilidad Social.

Participación de todos los niveles de la organización formando un ambiente de trabajo fraterno, seguro y saludable.

Implementación en un periodo de tiempo razonablemente corto regularmente menor a un año.

Imagen: Las empresas que adoptan estas normativas de mejoramiento continuo, tales como, ISO 14.000 y ahora las normas WRAP, se ven beneficiadas en el engrandecimiento de su imagen interna, como externa. Se benefician y fortalecen las relaciones con sindicatos y gremios laborales y sociales.

Competitividad: La certificación brinda mejores posibilidades de participar en el mercado textil Europeo.

2.4.2 Los pasos para aplicarla son los siguientes:

Primer Paso – Solicitud y Auto-Evaluación del Programa de Certificación WRAP

A la instalación enviará el formulario y la cuota por US\$850 (consultar actualización de precios) a WRAP para dar inicio al proceso de certificación. La instalación tendrá seis (6) meses a partir de la fecha de la solicitud para reunir los requisitos de certificación. Al recibo de la solicitud, WRAP le enviará una carta de confirmación con el número de control que identifica a la instalación, y el Manual de Auto-Evaluación e Inspección para Instalaciones de Producción, con el cual podrá determinar si sus políticas, procedimientos y normas existentes resumen los requisitos del Programa.

- ◆ La cuota de solicitud cubre los gastos administrativos del Programa. **Dicha cuota no es reembolsable y tiene validez por seis (6) meses.** Si la instalación no obtiene certificación durante este período de tiempo, tendrá que volver a iniciar el proceso de ingreso al Programa de Certificación WRAP.

- ◆ El Manual enumera la evidencia que la instalación debe poseer para demostrar cumplimiento. Una vez completada la auto-evaluación, la instalación deberá poder contestar el Cuestionario contestando “sí” a cada pregunta, o mostrar evidencia alterna de cumplimiento.

La instalación deberá suministrar evidencia que sus procedimientos de cumplimiento han estado en práctica por un período no menor de cuarenta y cinco (45) días.

Cuando la instalación pueda responder “sí” a cada pregunta o mostrar evidencia alterna de cumplimiento, deberá seleccionar un inspector independiente de la lista de inspectores acreditados en el país donde está localizada la instalación. La instalación enviará al inspector seleccionado y a WRAP el Paquete de Auto-Evaluación debidamente cumplimentado (Perfil de la Instalación, Cuestionario, Hoja de Cotejo para las Normas WRAP). Estos formularios se encuentran en el Manual de Auto-Evaluación e Inspección para Instalaciones de Producción.

Tras recibir su solicitud y la cuota para el Programa de Certificación WRAP, se le emitirá un número de control a la instalación, el cual deberá ser incluido en toda correspondencia con WRAP y en todo documento oficial.

Segundo Paso – Solicitud de la Evaluación WRAP – Inspección Independiente

La instalación seleccionará un inspector independiente de la lista de inspectores acreditados en el país donde radica la instalación. La instalación contratará y pagará por los servicios del inspector independiente que seleccione y designará la fecha mutuamente conveniente para la visita inicial de evaluación de la planta. Antes de esta visita inicial, el inspector revisará el Paquete de Auto-Evaluación para asegurar que esté completo. El Paquete de Auto-Evaluación incluye:

- ◆ Perfil de la Instalación
- ◆ Cuestionario de las Normas de Producción
- ◆ Lista para Cotejar Documentación

Todas las formas requeridas las encontrará en el Manual de Auto-Evaluación e Inspección para Instalaciones de Producción.

El inspector independiente llevará a cabo la inspección de la instalación. Esta visita de verificación determinará si la instalación cuenta con la evidencia requerida para demostrar cumplimiento con las Normas WRAP.

Una vez que el inspector independiente haya completado su inspección, informará a la instalación los resultados de su evaluación antes de marcharse. El inspector

independiente enviará una copia del Informe de Inspección de Instalación al Consejo de Certificación WRAP.

Dentro de sesenta (60) días hábiles a partir de la fecha en que la instalación contrata al inspector independiente, dicho inspector otorgará a la instalación una de las siguientes:

1. Recomendación de Certificación, o
2. Plan de Acción Correctiva.

Tercer Paso Certificación WRAP – Revisión Final

Tras la visita inicial de inspección de la instalación, el inspector independiente enviará a WRAP los resultados del Informe de Inspección de Instalación, indicando una Recomendación de Certificación o Plan de Acción Correctiva. El inspector independiente le enviará a WRAP los resultados de la visita inicial y/o visitas subsiguientes requeridas debido al Plan de Acción Correctiva.

El Consejo de Certificación WRAP revisará y evaluará todos los informes y evidencia de cumplimiento con las Normas y emitirá certificación a las instalaciones participantes calificadas.

La Certificación WRAP es otorgada a la instalación por un período de un año. El término del período de certificación será determinado por el Consejo de Certificación WRAP basado en las directrices de riesgo establecidas que incluyen, pero no se limitan a, el desempeño de la instalación, el proceso de la instalación para obtener la recomendación de un inspector independiente, la evaluación del inspector independiente, y las prácticas anteriores de negocio y ambiente de trabajo de la instalación.

◆ La instalación estará sujeta a visitas de inspección no anunciadas durante el período de certificación, de acuerdo a las directrices de certificación.

◆ Las instalaciones en riesgo son aquellas que presentan probabilidad que no mantendrán cumplimiento sostenido con las Normas WRAP. Las instalaciones en riesgo estarán sujetas a visitas no anunciadas hasta tanto establezcan cumplimiento sostenido con las Normas WRAP para instalaciones de producción.

◆ Las demás instalaciones que cumplan con las Normas de Producción WRAP recibirán la certificación por un año, durante el cual también podrán recibir visitas no anunciadas.

Al concluir el período de certificación original, la instalación volverá a tramitar el proceso de certificación. Para iniciar el proceso de renovación de certificación, la

instalación someterá una solicitud de renovación, la cuota no reembolsable correspondiente, un Paquete de Auto-Evaluación e Inspección actualizado, y un Informe de Inspección de un inspector independiente acreditado.

Relación con ISO 14.000 y OSHAS 18000

Las normas WRAP han sido diseñadas para ser compatibles con los estándares de gestión ISO 9.000, ISO 14.000 y OSHAS 18000 relacionados con materias de Calidad, Medio Ambiente y seguridad e higiene respectivamente. De este modo facilita la integración de los sistemas de gestión para la calidad, el medio ambiente, la salud ocupacional y la seguridad en las empresas.

Estos sistemas comparten principios sistemáticos comunes de gestión basados, entre otros, en el mejoramiento continuo, el compromiso de toda la organización y en el cumplimiento de las normativas legales.

Las normas WRAP, han sido elaboradas para que las apliquen empresas y organizaciones de todo tipo y tamaño, sin importar su origen geográfico, social o cultural.

CAPÍTULO II

IDENTIFICACION DE PASOS PARA LA CERTIFICACIÓN

3.1 IDENTIFICACION DE NECESIDADES Y REQUERIMIENTOS

3.1.1 Requerimientos del cliente.

Nuestros clientes nos están solicitando la implementación de un programa de Seguridad, Salud y Medio Ambiente que además incluya parámetros de ética laboral y social.

La empresa debe mostrar un compromiso real y comprobable con la implementación de dicho programa, de lo contrario comenzaran a retirar los pedidos hasta la cancelación definitiva de los contratos con la empresa.

3.1.2 Necesidades por cumplir.

Para dar solución a los requerimientos del cliente tendríamos que implementar un programa de EHS complementado con uno de cumplimiento social.

Lo ideal seria que en lugar de gestionar dos programas, tuviéramos uno solo para hacer una implementación única y se asignaran responsabilidades de acuerdo a las necesidades de un único programa.

Buscando respuesta a esta necesidad se encontró que existen unos programas denominados de Responsabilidad Social Corporativa que integran estas cinco áreas de forma integral y que se adaptan estupendamente a nuestras necesidades, ya que uno de estos programas denominado WRAP por sus siglas en ingles (Worldwide Responsible Apparel Production) esta enfocado a las empresas del ramo textil.

Por tal motivo se le planteo a la dirección de la empresa las características del programa WRAP, sus ventajas competitivas y se demostró que cumplía con todos los requerimientos del cliente, posteriormente se hablo directamente con los clientes para comentarles de nuestro plan de certificarnos en este programa y si estaban de acuerdo. La respuesta nos asombro pues nos dijeron que su programa de gestión de Salud, Seguridad y Medio Ambiente estaba basado en este y que si lográbamos certificarnos nos iban a dar luz verde por un año.

De esta manera con la aprobación por parte de la directiva del grupo y también por parte del cliente, se comenzó con el proceso de planeación, desarrollo e implementación del programa de certificación WRAP.

3.2 PREPARATIVOS PARA CERTIFICACION

3.2.1 Asignación de coordinador de proyecto

Una vez autorizado el proyecto de certificación de la empresa en las normas WRAP, se asignó oficialmente al representante de la empresa que se encargaría de coordinar todos los esfuerzos del grupo para llevar a buen término el proyecto.

Aquí es donde entro yo, bueno oficialmente, porque en buena medida la iniciativa de la certificación comenzó con mi entrada a laborar en el grupo.

Actividades del coordinador del proyecto

- Obtener información actualizada del proceso de afiliación al programa de certificación
- Obtener información de los requisitos de cumplimiento del programa
- Obtener la versión actualizada de las normas de producción WRAP
- Interpretar las normas y apoyar para que todos las comprendan
- Obtener el manual de auto diagnóstico actualizado
- Coordinar el pre diagnóstico de la empresa
- Desarrollar programa de cumplimiento con normas WRAP
- Coordinar trabajos para dar cumplimiento con las normas WRAP
- Establecer el contacto con la entidad reguladora de las normas WRAP
- Inscribir a la empresa al programa de certificación
- Enviar a la entidad reguladora el pre diagnóstico de la empresa
- Programar la visita de verificación
- Recibir y conducir visita de inspección
- Dar seguimiento a observaciones

3.2.2 Interpretación de las Normas

- Leer y hacer que toda la organización comprenda las Normas de Producción WRAP (Worldwide Responsible Apparel Production Principles).
- Leer el Manual de Auto-Evaluación e Inspección para Instalaciones de Producción.

- Resolver toda duda que se presente con el grupo asesor de WRAP.

3.2.3 Establecer Procedimientos de Cumplimiento

- Identificar a las personas responsables de llevar a cabo la auto-evaluación.
- Obtener el apoyo de los altos funcionarios de la administración para enfatizar la importancia del proceso de evaluación.
- Informar a los empleados el apoyo que recibe de dichos altos funcionarios, las expectativas, y las responsabilidades del Programa de Certificación WRAP.

3.2.4 Revisión de Prácticas Existentes

Determinar si la instalación tiene prácticas establecidas y la evidencia requerida para cada norma y cada pregunta del Cuestionario de Normas de Producción. Utilizar la Hoja de Cotejo de Documentación como guía para la evidencia de cumplimiento.

Revisar copias de todos los manuales, boletines y procedimientos de la instalación relacionados con prácticas laborales, condiciones de la fábrica, cumplimiento con normas aduaneras y ambientales descritas por las Normas.WRAP.

Revisar sus procedimientos internos de supervisión e inspección de prácticas que cumplen con las Normas de Producción WRAP.

3.3 NORMAS DE PRODUCCIÓN WRAP

Estas Normas de Producción WRAP son requisitos básicos para las instalaciones de producción que participan en el Programa de Certificación WRAP. El objetivo del programa es promover y certificar, de manera independiente y a nivel global, el cumplimiento con estas normas socialmente responsables para la industria manufacturera, y asegurar que los productos sean producidos bajo condiciones legales, humanas y éticas. Las compañías que participen voluntariamente acuerdan que su producción y la de sus contratistas serán certificadas por el Programa de Certificación WRAP en cumplimiento con estos requisitos.

Cumplimiento con Leyes y Reglamentos del Centro de Trabajo Manufactureros de la industria de la aguja cumplirán con las leyes y reglamentos en todas las localidades donde lleven a cabo sus negocios.

Prohibición del Trabajo Forzado Manufactureros de la industria de la aguja no utilizarán trabajadores forzados o involuntarios, bajo contrato, afianzados u otros.

Prohibición del Trabajo de Menores Manufactureros de la industria de la aguja no contratarán menores de 14 años, edad que interfiera con la educación compulsoria, o menores de la edad establecida por ley.

Prohibición del Acoso o Abuso Manufactureros de la industria de la aguja proveerán un ambiente de trabajo libre de acoso, abuso, o castigo corporal en cualquiera de sus formas.

Compensación y Prestaciones Manufactureros de la industria de la aguja pagarán por lo menos el total de la compensación mínima requerida por ley, incluyendo salarios obligatorios, asignaciones, y prestaciones.

Jornada de Trabajo Las horas trabajadas cada día y los días trabajados cada semana no excederán los límites legales de los países donde se manufacturen productos de la aguja. Los manufactureros de la industria de la aguja proveerán al menos un día libre por cada período de siete días, excepto cuando sea necesario para cumplir con necesidades urgentes de la empresa.

Prohibición de la Discriminación Manufactureros de la industria de la aguja contratarán, pagarán, promoverán y despedirán trabajadores en base a su habilidad para desempeñar el trabajo, y no por características o creencias personales.

Salud y Seguridad Manufactureros de la industria de la aguja proveerán un ambiente de trabajo seguro que no perjudique a la salud. Aquellos que provean vivienda a sus trabajadores, deberán asegurar que éstas sean seguras y no perjudiquen la salud de éstos.

Libertad de Asociación y la Negociación Colectiva Manufactureros de la industria de la aguja reconocerán y respetarán los derechos legales de libre asociación y la negociación colectiva de los trabajadores.

Ambiente Manufactureros de la industria de la aguja cumplirán con las reglas, normas y leyes ambientales que apliquen a sus operaciones, y observarán prácticas ambientales conscientes en todas las localidades donde lleven a cabo operaciones.

Cumplimiento con Aduanas Manufactureros de la industria de la aguja cumplirán con las leyes de aduana que le apliquen, y en particular, establecerán y mantendrán programas para cumplir con leyes aduaneras relacionadas con el embarque ilegal de productos de la industria de la aguja.

Seguridad Manufactureros de la industria de la aguja mantendrán procedimientos de seguridad para prevenir la introducción de mercancía no declarada en el manifiesto de embarque de salida (narcóticos/otros estupefacientes, explosivos, tóxicos y/o contrabando)

3.4 GUÍA PARA LA AUTO-EVALUACIÓN

El Programa de Certificación WRAP requiere que las instalaciones entiendan y demuestren cumplimiento con las Normas de Producción WRAP de manera efectiva para obtener certificación. WRAP requiere que la instalación participante cumplimente satisfactoriamente y devuelva las tres formas, las cuales facilitarán su participación y la certificación exitosa en el Programa. Estos tres formularios son el Perfil de la Instalación de Producción, el Cuestionario de las Normas de Producción, y la Hoja de Cotejo de Documentación. Estas formas se incluyen en el Manual de Auto-Evaluación e Inspección para Instalaciones de Producción como los Anexos A, B y C.

El Perfil de la Instalación de Producción le provee a WRAP y al inspector independiente acreditado que se seleccione, información sobre la instalación de producción para poder evaluar el nivel de cumplimiento y facilitar la certificación. La información que se suministre sobre la instalación ayudará a familiarizarse con las operaciones, al embarcar en el proceso de certificación. *Recordar incluir la dirección de correo electrónico para facilitar el intercambio de comunicaciones.* El Perfil de la Instalación de Producción es un componente importante del Paquete de Auto-Evaluación.

El Cuestionario de las Normas de Producción contiene las prácticas básicas requeridas de la instalación para demostrar cumplimiento con las Normas. El primer paso que debe tomar la instalación en el proceso de auto-evaluación, es determinar si las Prácticas reúnen los requisitos básicos de las Normas de Producción.

la instalación debe poder responder afirmativamente (“si”) a todas las preguntas en el Cuestionario y demostrar cumplimiento que se pueda verificar antes que proceda a solicitar la evaluación inicial de la planta por un inspector independiente acreditado. Este es el segundo componente del Paquete de Auto-Evaluación que debe ser completado por la instalación.

La Hoja de Cotejo de Documentación es el tercer y último componente del Paquete de Auto-Evaluación que debe completar la instalación y devolver al inspector independiente acreditado seleccionado y a WRAP. Esta Hoja de Cotejo demuestra la documentación que la instalación posee y mantiene, para verificar cumplimiento con las Normas de Producción WRAP.

3.4.1 Cómo Determinar si la Instalación Cumple los Requisitos

El inspector independiente evaluará si la instalación cumple con las Normas de Producción mediante la búsqueda de evidencia que las prácticas (en las operaciones actuales) reúnen los requisitos del Cuestionario de las Normas de Producción.

El enfoque de la certificación es el cumplimiento. El Cuestionario no es una lista de control para llevar a cabo el cumplimiento cualquier día en particular. El Cuestionario es una evaluación para determinar si están en práctica los procesos de la administración para asegurar el cumplimiento continuo de las Normas.

La instalación debe estar preparada para demostrar que la instalación 1) ha adoptado el compromiso, 2) desplegado la práctica y 3) supervisa el mantenimiento de la práctica requerida.

3.4.2 Evidencia Alterna de Cumplimiento

Si la evidencia de cumplimiento detallada en este Manual no puede ser demostrada, la instalación no podrá responder afirmativamente (“sí”) a la pregunta. Sin embargo, la instalación puede presentar evidencia alterna para apoyar una contestación afirmativa a una pregunta. En tales casos, la instalación debe documentar claramente las pruebas que corroboren la evidencia alterna. El inspector independiente evaluará si la evidencia alterna cumple el objetivo e intención de la Norma. El uso de evidencia alterna debe minimizarse.

3.4.3 Evidencia de Cumplimiento

Para cumplir con las Normas, la instalación se debe poder demostrar (1) la adopción, (2) el despliegue, y (3) la supervisión de las Prácticas requeridas como se describe a continuación:

1. Adopción

- ¿Ha sido adoptada la Práctica en la instalación?
- ¿Se han asignado las responsabilidades de comunicar, desplegar y supervisar las Prácticas a las personas correspondientes?

2. Despliegue

- ¿Se está llevando a cabo la Práctica consistentemente?
- ¿Ha transcurrido el tiempo suficiente desde la adopción de la Práctica para demostrar su uso consistentemente?
- ¿Se ha comunicado la Práctica y es ésta entendida por los empleados?

3. Supervisión

- ¿Lleva a cabo la instalación evaluaciones rutinarias para verificar la efectividad de la Práctica?
- Cuando hay desviaciones de la Práctica, ¿son éstas identificadas, analizadas e investigadas?
- ¿Corrige la instalación el incumplimiento dentro de un lapso de tiempo razonable?

La evidencia común que la instalación debe utilizar para demostrar la adopción, el despliegue, y la supervisión de las Prácticas requeridas se describe más adelante. Esta evidencia es compulsoria para cada Práctica en el Cuestionario, a menos que se indique “cuando aplique”. Evidencia específica adicional para demostrar la Práctica requerida se detalla para cada pregunta en la Cuestionario Sobre Las Normas De Producción (Anexo B).

A continuación se ofrecen ejemplos de evidencia que podría demostrar exitosamente la adopción, el despliegue y la supervisión de Prácticas (haciendo alusión a ejemplos de preguntas en la Cuestionario). Los ejemplos son para propósitos de ilustración solamente y no abarcan todos los casos.

Adopción

Evidencia de adopción:

a. Políticas y procedimientos escritos.

Ejemplo: El manual de políticas de la instalación establece:

- La instalación “no contratará ningún trabajador menor de 14 años” (Norma 3).
- “La instalación obtiene documentos que comprueban la edad mínima de todos los trabajadores antes de contratarlos y examina cuidadosamente la documentación para verificar su autenticidad.” (Pregunta 3.1).
- “Es requisito verificar la edad de todos los que soliciten trabajo durante el proceso de entrevista”. (Pregunta 3.3).

b. Las personas designadas son responsables de comunicar, desplegar y supervisar la Práctica.

Evidencia de esto incluye un esquema o diagrama describiendo las funciones de responsabilidad, los títulos de los cargos, organigramas, u otros medios para establecer la responsabilidad de cada persona.

Ejemplo: El diagrama de responsabilidades identifica al gerente de recursos humanos de la instalación como responsable de lo siguiente:

- Responsable de comunicar a todos los empleados la política de la instalación que prohíbe la discriminación por razones, creencias o características personales, incluyendo la prohibición de pruebas de embarazo como condición de empleo (Preguntas 7.1, 7.2, 7.5).

- Responsable de obtener declaraciones firmadas de los gerentes confirmando que entienden las políticas y procedimientos anti-discriminatorios de la instalación (Pregunta 7.1).

- Responsable de investigar y resolver violaciones a las políticas anti-discriminatorias reportadas (Preguntas 7.1, 7.2).

c. *Programas y materiales para adiestrar a los individuos pertinentes sobre la Práctica, según aplique.*

Ejemplo: La instalación ha adiestrado a todas las personas que participan en el proceso de contratación sobre:

- Políticas y procedimientos que prohíben el trabajo forzado o involuntario (Pregunta 2.1).

- Procedimientos de pre-selección para confirmar que los solicitantes a ser contratados han cumplido o son mayores de la edad mínima requerida por ley (Preguntas 3.1, 3.2).

- Leyes sobre la jornada de trabajo y días libres (Pregunta 6.2).

- La política anti-discriminatoria de la instalación (Preguntas 7.1, 7.2).

Nota: No es suficiente demostrar que la instalación ha adoptado las Prácticas requeridas de cualquier pregunta para contestar afirmativamente (“sí”) a dicha pregunta. La instalación debe demostrar además que ha desplegado y supervisa las Prácticas requeridas de la pregunta.

Despliegue

Evidencia de despliegue:

a. *Comunicar la Práctica a los empleados de manera efectiva.*

Evidencia de esto incluye carteles, memoranda, boletines de la empresa, comunicados electrónicos, guías y manuales de políticas de la empresa, informes o minutas de reuniones, y/o materiales de asambleas, cursos y seminarios (en el idioma de los administradores y empleados).

Ejemplo: Carteles fijados en lugares estratégicos de la instalación en el idioma de los empleados y administradores, que informen:

- Los requisitos de edad mínima (Norma 3).
- Salario mínimo, políticas sobre prestaciones, e información adicional sobre sueldos (Norma 5).
- Políticas sobre horas regulares y extraordinarias (Pregunta 6.2).
- Políticas anti-discriminatorias de la instalación (Pregunta 7.1).

b. Asegurar que las personas pertinentes entienden la Práctica.

Evidencia de esto incluye declaraciones firmadas por empleados, en su propio idioma, afirmando que entienden la Práctica.

Ejemplo: Los empleados de la instalación entrevistados por el inspector independiente tienen conocimiento sobre maquinaria y equipo, el uso de químicos, y procedimientos para la prevención de incendios (Pregunta 8.5).

c. La instalación lleva a cabo la Práctica consistentemente.

Incluye evidencia de que haya transcurrido suficiente tiempo desde que se adoptó la Práctica para demostrar que se ha llevado a cabo consistentemente.

Ejemplo: Los registros de salud y seguridad de la instalación se han llevado por noventa (90) días y se han hecho anotaciones en intervalos apropiados (Pregunta 8.1).

Nota: No es suficiente demostrar que la instalación ha adoptado las Prácticas requeridas de cualquier pregunta para contestar afirmativamente (“sí”) a dicha pregunta. La instalación debe demostrar además que ha desplegado y supervisa las Prácticas requeridas de la pregunta.

Supervisión

Evidencia de supervisión:

- a. La instalación verifica rutinariamente la efectividad de la Práctica.

Ejemplo: La instalación periódicamente revisa la documentación de los trabajadores que comprueban su edad y los procedimientos de contratación, para verificar que se haya obtenido documentación de todos los solicitantes, y que éstos hayan sido entrevistados (Preguntas 3.1, 3.2).

- b. La documentación se mantiene archivada, según aplique.

Ejemplo: La instalación mantiene registros completos de nómina que comprueban los sueldos de los trabajadores, así como los cálculos de horas extraordinarias (Preguntas 5.4, 5.5).

- c. La instalación provee a los trabajadores mecanismos confidenciales para comunicar a la administración violaciones a las Prácticas las cuales son investigadas y su resolución documentada (por ejemplo, actividades ilegales de trasbordo, discrepancias en la nómina, abuso físico o mental).

Estos mecanismos pueden incluir una caja para sugerencias anónimas, o desplegar información de contacto de agencias que controlan asuntos relacionados con el empleo, o mantener disponible un número de teléfono para quejas en la instalación.

Ejemplo: La instalación recibe una llamada anónima de un trabajador por la “línea telefónica para quejas”, el cual reclama que el supervisor de producción no permite a los empleados hablar entre sí durante sus descansos. La administración investiga la querrela y convoca una reunión con el supervisor para informarle que cese de coartar los derechos de libre asociación de los trabajadores. (Norma 9).

- d. La instalación identifica desviaciones de la Práctica y corrige las faltas en un lapso de tiempo razonable, según aplique.

Evidencia de esto incluye registros de violaciones, modificaciones a políticas y procedimientos, adiestramientos, y/o medidas correctivas.

Ejemplo: Durante una revisión de los registros de nómina la instalación descubre que el aumento al salario mínimo local se hizo efectivo en la instalación dos semanas después de la fecha que la ley entró en vigor. La instalación corrige los cálculos de sueldo de los trabajadores y les reembolsa la diferencia del sueldo que no pagó. (Preguntas 1.1, 5.1).

- e. Cuando lo amerita, la instalación impone acción disciplinaria, tanto a empleados como a administradores, por violaciones a la Práctica.

Acción disciplinaria incluye advertencias verbales y escritas (firmadas por el empleado disciplinado y el administrador, y se mantienen archivadas en los expedientes de recursos humanos), suspensiones y despidos.

Ejemplo: Un supervisor de producción fue despedido por el uso de castigo corporal (Norma 4).

3.4.4 Evidencia Específica de Cumplimiento

La evidencia específica, además de la evidencia común listada en la Sección IV.D, se requiere para demostrar cumplimiento con las Normas. Si alguna evidencia común o específica requerida en alguna pregunta no está disponible, la instalación no puede contestar afirmativamente (“sí”) a las preguntas del Cuestionario de las Normas de Producción, a menos que exista evidencia alterna de cumplimiento en la instalación.

3.4.5 Informe de Inspección

El Informe de Inspección de Instalación será utilizado para recopilar los hallazgos de la verificación de cumplimiento. En caso que se emita un Plan de Acción Correctiva (PAC), que tanto el inspector como el gerente de la instalación juzgan razonable para asegurar cumplimiento con las Normas y leyes locales, dicho PAC deberá indicarse en la sección correspondiente en el Informe de Inspección de Instalación. Si no se requiere ningún PAC y se ha verificado durante la visita inicial de evaluación que la instalación está en cumplimiento, el inspector deberá incluir la Recomendación de Certificación de Instalación con sus hallazgos a WRAP para ser revisados.

El Informe de Inspección de Instalación deberá utilizarse de la siguiente manera:

- Faltas de cumplimiento deberán enumerarse en los formularios que se proveen a continuación, antes de la reunión final.
- Use el Informe como una agenda durante la reunión final.
- Durante la reunión final, repase los hallazgos de la visita de inspección con la administración de la fábrica, y trate de llegar a un acuerdo para un Plan de Acción Correctiva razonable, incluyendo establecer una fecha para su implementación y otra visita de re-verificación.
- Se debe documentar el Plan de Acción Correctiva en el Informe.

- Ambas partes deben firmar y fechar el Informe.

Favor dejar una copia del PAC con el gerente de la instalación, retenga una copia con el programa de inspección o papeles de trabajo, y remita una copia a la oficina WRAP. Una vez se verifique que la instalación está en cumplimiento con las Normas de Producción WRAP (incluyendo cualquier PAC y visitas de seguimiento), el inspector independiente enviará el Informe de Inspección de Instalación final acompañado por la Recomendación de Certificación de Instalación a WRAP. No se llevará a cabo ninguna revisión de instalación si no se recibe la Recomendación de Certificación de Instalación debidamente cumplimentada y firmada, junto con el informe correspondiente

CAPÍTULO IV PROCESO DE IMPLEMENTACION

IMPLEMENTACION DEL PROGRAMA WRAP

El proceso de implementación de un proyecto de esta magnitud es muy complejo y lleva cuando menos 6 meses realizarlo y el trabajo conjunto de muchas personas, se les dará una visión general del proceso y se les explicará los puntos mas importantes, proporcionando información útil para evitar los problemas mas recurrentes y algunas sugerencias para evitarles complicaciones a futuro.

Dentro del proceso de implementación hay tres cosas muy importantes que se deben de realizar al comienzo para garantizar que todo va a salir bien:

Obtener toda la información que puedas acerca del programa de certificación WRAP.

Lo primero que tiene que hacer es ponerse en contacto con WRAP para que proporcione la información mas importante y actualizada con relación al programa **incluyendo los costos** esto se puede hacer en su pagina de Internet www.wrapapparel.org ahí se realiza la mayoría de los tramites y se consigue la información básica.

Obtener el compromiso de la dirección con el programa de certificación.

Este punto parece que queda por sentado cuando la dirección acepta e invierte en el proyecto. **Pero créame no es así**, hay que hacer que los directores se comprometan con el proyecto, que sepan que es importante y que sin su ayuda y apoyo nada mas no funcionara, aunque inviertan millones en el.

Informar a la gente de todos los niveles de la implementación del proyecto.

Es de vital importancia que todo el personal de la empresa este informado y sepa que será parte del proyecto, que todos tendrán su papel para desempeñar y que será de igual importancia. **Recuerda que todo aquel que considere que no es tomado en cuenta no participa** y para lograr la certificación el trabajo de cada uno, desde el intendente hasta el director general es importante.

Una vez que se haya puesto en contacto con WRAP le será enviado un manual que contiene la información mas importante del programa, es básico que se lea con cuidado ya que ahí contiene los principales pasos para darte de alta en el programa y detalla las partes del proceso de certificación, también incluye como anexo A. el Manual de Auto-Evaluación e Inspección para Instalaciones de Producción. Es muy

importante, recalco **muy importante** que se utilice este manual para realizar un auto diagnostico de la situación actual de tu empresa.

El auto diagnostico nos dirá con exactitud a que nos enfrentamos, saber de que tamaño es el paquete que tenemos enfrente es muy importante por que nos dará la pauta para realizar el plan de acción, el reparto de responsabilidades y la fecha tentativa de certificación.

Después que se haya llevado acabo el auto diagnostico y se de cuenta de los puntos que le hacen falta desarrollar, se tendrá que realizar un programa para darle solución a estos puntos.

En este plan se podrá ver claramente el proceso de implementación, ya que muestra las actividades a realizar, su secuencia y el tiempo que tomara desarrollarlas. Después de que se tengan los puntos faltantes desarrollados se integraran con las actividades que ya realiza la empresa y en conjunto reflejaran que la empresa ya esta lista para recibir la visita de un inspector certificado.

Para el auto diagnostico se utilizan los formatos presentados en el Manual de Auto Evaluación e Inspección para Instalaciones de Producción

Este manual se encuentra para consulta libre de empresas e interesados en la pagina web de WRAP

A continuación se muestra el auto diagnostico que se realizo en la planta centro de la empresa Diseños y Maquilas Infantiles S.A de C.V y el programa de solución para los problemas encontrados. Con la finalidad de que sirvan de ejemplo y guía para el llenado de los documentos

***4.1 Manual de Auto-Evaluación e Inspección para
Instalaciones de Producción***

4.1.1 PERFIL DE LA INSTALACIÓN ⁷

No. de Informe _____ No. de Control WRAP 7872-ADUW
Suministrado por Inspector Suministrado por WRAP

Fecha Emitido: 13-julio-2005

Nombre de la Instalación de Producción: Diseños y Maquilas Infantiles, S.A de C.V

No. de Identificación del Manufacturero: Este es el número oficial para impuestos o número de identificación del manufacturero o la industria, otorgado a la instalación por la autoridad gubernamental correspondiente.
DMI-791009-RS7

Región: México

Dirección Física: Avena # 513 , 3er Piso Col. Granjas Mexico

Dirección Postal: 08400

No. de Teléfono: 5803 1400 Ext. 115 No. de Fax: 5803 1420

Contacto: Ing. Raymundo Palacios Aguilera

Título del Contacto: Compliance Manager

Correo Electrónico: rpalaciosaguilera@yahoo.com.mx

Años de Establecida la Instalación: 26 años

Nombre del Director de la Instalación: _____

No. de Teléfono: 5803 1400 Ext. 151 No de Fax: 5803 1420

Correo Electrónico: _____

Artículos que Produce: Ropa exterior para dama, caballo y niño

Total de Empleados en esta Instalación: 380

⁷Sitio Web www.wrapapparel.org Anexo A

PERFIL DE LA INSTALACIÓN (Continuación)

Idioma(s) de los administradores y empleados en esta instalación: Español

Dirección Física de Dormitorios (si aplica): _____

COMPLETADO POR:

Nombre: Ing. Raymundo Palacios aguilera Título: Compliance Manager

Firma: _____ Fecha: 13-julio-2005

4.1.2 CUESTIONARIO DE LAS NORMAS DE PRODUCCIÓN ⁸

Norma 1: Cumplimiento con las Leyes y Reglamentos del Centro de Trabajo – Manufactureros de la industria de la aguja deberán cumplir con las leyes y reglamentos de todas las localidades donde lleven a cabo operaciones.

Pregunta 1.1 ¿Obtiene la instalación información actualizada de leyes y reglamentos locales y nacionales concerniente a cada una de las Normas, y son éstas incorporadas rápidamente a sus Prácticas de negocios? Si No

Si contestó No, explique: _____

1.2 La instalación obtiene información actualizada de leyes y reglamentos locales y nacionales, incluyendo leyes y reglamentos sobre:

- Horas y salarios Si No
- Libertad de asociación y negociación colectiva Si No
- Edad mínima para contratación Si No
- Normas de salud y seguridad Si No
- Normas ambientales y su cumplimiento Si No
- Discriminación en el empleo Si No
- Leyes laborales en general Si No
- Leyes internacionales de comercio Si No
- Cumplimiento con leyes antidrogas Si No

1.3 ¿Ha designado la instalación a la persona calificada la responsabilidad de mantenerlos informados sobre cambios en leyes y reglamentos o proveerle acceso a publicaciones actualizadas sobre leyes laborales locales y nacionales? Si No

1.4 ¿Actualiza la instalación las Prácticas periódicamente para incorporar revisiones a leyes y reglamentos existentes? Si No

1.5 Durante el transcurso de los últimos dos años, ¿ha recibido la instalación alguna notificación de falta de cumplimiento con las leyes y reglamentos existentes? Si No

Si contestó Si, explique: De la Secretaria del Trabajo y Previsión Social a cerca de señalamientos y pasillos de transito

⁸Sitio Web www.wrapapparel.org Anexo B

Norma 2: Prohibición del Trabajo Forzado – Manufactureros de la industria de la aguja no emplearán trabajadores forzados o involuntarios, bajo contrato, afianzados, u otros.

Pregunta 2.1 ¿Trabajan de forma voluntaria todos los empleados de la instalación?

Si No

Si contestó No, explique: _____

2.2 ¿Paga la instalación los sueldos directamente a los empleados?

Si No

2.3 ¿Tienen contratos de servicio con guardias de seguridad que limitan sus funciones a los asuntos normales de seguridad, tales como la protección de la propiedad de la instalación y seguridad para el personal de la instalación?

Si No

2.4 ¿Disfrutan los empleados libertad de movimiento, excepto cuando sea necesario para proteger la propiedad y el personal de la instalación?

Si No

Norma 3: Prohibición del Trabajo de Menores – Manufactureros de la industria de la aguja no contratarán trabajadores menores de 14 años, o edad que interfiera con la educación compulsoria, o menores de la edad establecida por ley.

Pregunta 3.1 ¿Obtiene la instalación documentación que pruebe la edad de todos los trabajadores antes de ser contratados y revisa la documentación para verificar su autenticidad? Si No

Si contestó No, explique: _____

3.2 ¿Obtiene y retiene la instalación documentación que pruebe la edad de cada empleado? Si No

Si contestó Si, explique el tipo de documentación y cómo verifica su autenticidad.

Acta de nacimiento y credencial de elector, se verifican los documentos probatorios con la edad alegada por el solicitante previamente a su contratación y la empresa se queda con una copia de los documentos

3.3 ¿Ha verificado la instalación la edad alegada por el empleado durante el proceso de entrevista? Si No

Norma 4: Prohibición del Acoso o Abuso – Manufactureros de la industria de la aguja proveerán un ambiente de trabajo libre de acoso, abuso, o castigo corporal de cualquier índole.

Pregunta 4.1 ¿Prohíbe la instalación toda forma de acoso, abuso o castigo corporal de manera efectiva? Si No

Si contestó No, explique: _____

4.2 ¿Firman sus administradores declaraciones asegurando que entienden las políticas de la instalación contra el acoso y abuso? (Si la instalación no ha exigido declaraciones firmadas en el pasado, es aceptable recibir declaraciones firmadas a partir de una fecha específica en adelante.)
 Si No

4.3 ¿Comunica la instalación a sus trabajadores y a terceras personas que rinden servicios (guardias de seguridad, servicios de cocina que tendrán contacto frecuente con los empleados de la instalación) su política sobre el acoso y abuso? Si No

4.4 ¿Favorece la instalación, mediante la comunicación efectiva de sus políticas y la resolución oportuna de casos reportados de acoso o abuso, que sus empleados informen sobre éstos sin temor a represalias? Si No

Norma 5: *Compensación y Prestaciones – Manufactureros de la industria de la aguja pagarán el total de la compensación mínima requerida por ley, incluyendo salarios obligatorios, asignaciones y prestaciones.*

Pregunta 5.1 ¿Tiene la instalación Prácticas establecidas para asegurar que los empleados reciban compensación de acuerdo con los términos de empleo y de acuerdo con leyes y reglamentos locales? Si No

Si contestó No, explique: _____

a. ¿Cómo pagan los sueldos a empleados?

Efectivo Cheque Auto pago Otro

b. ¿Con qué frecuencia pagan los sueldos?

Semanal Bi-semanal Mensual Otro

c. ¿Cuál es el sueldo mínimo legal requerido para esta instalación?

\$ 45.24

d. ¿Cómo se calcula la tarifa del salario?

Por hora Por pieza Combinación Otro

Si utiliza otro método, explique.

Sueldo por puesto convenido con el sindicato mas primas por puntualidad y asistencia

e. Para los empleados de producción que trabajan por pieza, ¿cómo asegura la instalación que éstos reciban al menos el equivalente del salario mínimo? No aplica, el salario minimo por puesto es mayor que el salario minimo requerido para la instalación

f. ¿Están incluidas las prestaciones o beneficios de vivienda, comidas, planes de salud, u otro tipo de beneficio en el cálculo del salario mínimo?

Si No

Si contestó Si, explique: _____

g. ¿Utilizan los empleados fichas o tarjetas de tiempo?
 Si No

Si contestó No, ¿cómo calculan las horas de trabajo?

Se registra la asistencia a travez de huella electronica

h. ¿Cuáles son los períodos de descanso durante el día, incluyendo los períodos para tomar alimentos?

45 minutos para tomar alimentos

i. ¿Que días de la semana trabajan normalmente?

de Lunes a viernes

j. ¿Cómo calculan las horas extraordinarias y a qué tasa de compensación?

Se calculan conforme lo marcado en el checador y se págan según lo estipulado por la ley federal del trabajo

k. ¿Qué otras prestaciones reciben sus empleados?

| | Práctica de la Instalación? | Por Ley o Reglamento? |
|---|--|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> seguro | <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input checked="" type="checkbox"/> plan médico | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input checked="" type="checkbox"/> pensión o retiro | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input checked="" type="checkbox"/> accidente | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input checked="" type="checkbox"/> vacaciones | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input checked="" type="checkbox"/> maternidad y enfermedad | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input type="checkbox"/> bono (mes 13) | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input type="checkbox"/> comidas | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input type="checkbox"/> transportación | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |

- I. ¿Hay algún otro tipo de manufactura que se lleve a cabo en el hogar por empleados de la instalación?
 Si No

Si contestó Si, explique: _____

- 5.2 ¿Cuál es el salario mínimo establecido por ley?

\$ 45.24 _____

- a. ¿Reciben todos los empleados al menos el equivalente del salario mínimo?
 Si No

- 5.3 ¿Fija la instalación carteles en lugares prominentes con información sobre las tarifas de salario mínimo establecidas por ley, las políticas de beneficios e información de pagos adicionales en el/los idioma(s) de los trabajadores y personal de administración de la instalación? Si No

- 5.4 ¿Tiene, utiliza y mantiene la instalación un sistema organizado para llevar registros de horas (por ejemplo, un reloj marcador de tiempo para empleados)? Si No

- a. ¿Mantienen estos registros por el tiempo requerido de acuerdo a la ley?
 Si No

- 5.5 ¿Provee la instalación un comprobante o talonario detallando los cálculos de sueldo incluyendo los componentes del salario pagado?
 Si No

- 5.6 ¿Guarda la instalación registros de nómina (en papel o electrónicamente) en un lugar seguro al igual que otros registros y documentos de negocios, de acuerdo con los reglamentos, o donde se requiera por ley?
 Si No

Norma 6: Jornada de Trabajo – Las horas trabajadas cada día y los días trabajados cada semana no excederán los límites legales de los países donde se manufacturen los productos de la aguja. Manufactureros de la industria de la aguja proveerán un día libre por cada siete días, excepto cuando sea necesario para cumplir con necesidades urgentes de la empresa.

- Pregunta 6.1 ¿Se asegura la instalación que todo trabajo se lleve a cabo en la planta y que los empleados no trabajen más horas por día y por semana que excedan los límites establecidos por ley?

Si No

Si contestó No, explique:

- 6.2 Al momento de contratar empleados, ¿les informan a éstos sus políticas y procedimientos sobre los límites legales del máximo de horas de trabajo por día, por semana y por mes; horas regulares y extraordinarias, y el número de días consecutivos que legalmente se les puede exigir que trabajen?

Si No

- 6.3 ¿Tiene, utiliza y retiene la instalación registros de horas de trabajo que reflejen el día y la fecha que los empleados trabajaron, el número de horas que trabajaron por día, con la firma de los trabajadores?

Si No

Si contestó No, explique: _____

- 6.4 ¿Ha definido la instalación las “necesidades urgentes de trabajo”?

Si No

Si contestó Si, explique: Se tiene una politica de necesidades urgentes de producción, como estaran determinadas y se tienen publicadas

Norma 7: Prohibición de la Discriminación – Manufactureros de la industria de la aguja contratarán, pagarán, promoverán y despedirán trabajadores basándose en sus habilidades para desempeñar el trabajo, no en características o creencias personales.

- Pregunta 7.1 ¿Tiene la instalación prácticas explícitas prohibiendo la discriminación, así como procedimientos y Prácticas efectivas para asegurar su cumplimiento y acción remedial?

Si No

- 7.2 ¿Tiene la instalación la regla por escrito y fijada en lugares visibles para que todos la vean?

Si No

a. ¿Se le comunica la regla a todos los empleados de manera efectiva?

Si No

7.3 ¿Ha comunicado la instalación los requisitos de esta norma a terceras personas (parques o zonas industriales, zonas de libre comercio, zonas de procesamiento de exportaciones, etc.) que recluten y seleccionen personal para su empresa? Si No APLICA

7.4 ¿Ha sido presentada contra la instalación alguna acusación de prácticas discriminatorias por algún empleado, agencia reguladora o cualquier otra agencia en los últimos dos años?

Si No

Si contestó Si, explique: _____

7.5 ¿Tiene la instalación normas escritas que explícitamente prohíben las pruebas obligatorias de embarazo como condición de empleo o empleo continuado?

Si No

Norma 8: Salud y Seguridad – Manufactureros de la industria de la aguja proveerán un ambiente de trabajo seguro que no perjudique la salud. Aquellos que provean vivienda a sus trabajadores, deberán asegurar que éstas sean seguras y no perjudiquen la salud de éstos.

Pregunta 8.1 ¿Cumple la instalación con las leyes y reglamentos de salud y seguridad a nivel local y nacional, y mantiene registros adecuados de incidentes de salud y seguridad que hayan sido reportados?

Si No

Si contestó No, explique: _____

8.2 ¿Asegura la instalación que el lugar de trabajo opere tomando en cuenta la salud y seguridad?

Si No

a. ¿Están cerradas las salidas durante las horas que está habitada la planta impidiendo la salida libre y sin obstrucciones de la instalación?

Si No

¿Están cerradas las salidas durante las horas que están ocupados los dormitorios impidiendo la salida libre y sin obstrucciones de los dormitorios?

Si No N/A

- b. ¿Están las salidas o pasillos de la instalación bloqueadas restringiendo el acceso a las salidas de emergencia?

Si No

¿Están las salidas o pasillos de los dormitorios bloqueadas restringiendo el acceso a las salidas de emergencia?

Si No N/A

- c. ¿Tiene la instalación un programa de seguridad por escrito, incluyendo un programa de prevención de incendios?

Si No

¿Tiene la instalación un programa de seguridad por escrito, incluyendo un programa de prevención de incendios para la sección de dormitorios?

Si No N/A

- d. ¿Mantiene la instalación un estuche o botiquín de primeros auxilios según la recomendación de algún proveedor médico, o de acuerdo a requisitos de ley?

Si No

- e. ¿Hay estuches de primeros auxilios disponibles y accesibles en todas las áreas de la instalación?

Si No

- f. ¿Se llevan a cabo adiestramientos sobre la seguridad y primeros auxilios?

Si No

- g. ¿Tienen personal de primeros auxilios, de seguridad y emergencias debidamente identificados y adiestrados? Si No

- h. ¿Tienen agua potable fácilmente accesible en la instalación?

Si No

¿Tienen agua potable fácilmente accesible en los dormitorios?

Si No N/A

Si proveen agua potable, ¿es sin costo alguna para los empleados?

Si No N/A

- i. ¿Existe un ambiente de trabajo seguro que cuente con iluminación y ventilación adecuada, áreas sanitarias y baños higiénicos, edificios estructuralmente seguros y limpios?

Si No

¿Existe un ambiente seguro en los dormitorios que cuente con iluminación y ventilación adecuada, áreas sanitarias y baños higiénicos, edificios estructuralmente seguros y limpios?

Si No N/A

Si contestó No, explique: _____

¿Tiene establecido la instalación un comité de seguridad compuesto por trabajadores y administradores que lleve a cabo reuniones trimestrales y mantenga minutas de las reuniones?

Si No

8.3 Marque la documentación que es mantenida por la instalación:

Informes de salud y seguridad

Inspecciones de maquinaria pesada (calderas, compresores, etc...)

Informes de mantenimiento

Registros de extinguidores de fuego, con fechas de inspección y expiración

Registros de simulacros de emergencia, con fechas y anotaciones de resultados

Informes de accidentes de trabajo

Registro de visitas a la clínica, con fechas y razones de las visitas

8.4 Durante los últimos dos años, ¿ha sido inspeccionada la instalación por alguna agencia gubernamental para verificar su cumplimiento con las leyes y reglamentos de salud y seguridad? Si No

a. ¿Tiene copias de estos informes en la instalación? Si No

8.5 ¿Tiene establecido un programa de seguridad para el uso de químicos?

Si No

a. ¿Almacena la instalación los materiales tóxicos y peligrosos de forma adecuada? Si No

b. ¿Están adiestrados los empleados en el uso seguro de químicos?

Si No

c. ¿Mantiene la instalación documentación para el etiquetado de químicos, las advertencias para su uso e instrucciones para emplear los químicos?

Si No

Si contestó No, explique: _____

8.6 ¿Tiene la instalación procedimientos de emergencia por escrito para afrontar desastres naturales, incendios, o accidentes industriales?
 Si No

¿Tiene la instalación procedimientos de emergencia para afrontar desastres naturales, incendios, o accidentes industriales en los dormitorios?
 Si No N/A

8.6 a. ¿Han adiestrado empleados en el uso correcto de los extinguidores de incendios?
 Si No

b. ¿Tiene la instalación un plan de evacuación de emergencia establecido en el idioma de los empleados y fijado a plena vista de los trabajadores de la instalación? Si No

c. ¿Lleva a cabo la instalación simulacros de evacuación por incendios dos veces al año? Si No

¿Tienen suficientes salidas de emergencia localizadas adecuadamente?
 Si No

¿Están visibles, adecuados y accesibles los extinguidores de fuego?
 Si No

8.7 ¿Ha llevado a cabo la instalación una evaluación para determinar si es necesario el uso de equipo protector para los trabajadores?
 Si No

8.8 Si el uso de equipo protector es requerido, se le provee a los empleados sin costo alguno? Si No

8.9 ¿Cuál es la apariencia de la instalación en general?

Instalación

excelente

buena

satisfactoria

no satisfactoria

Dormitorios

excelente

buena

satisfactoria

no satisfactoria

Favor explicar las razones de estas condiciones:

Es una empresa limpia, organizada y con buena ventilación e iluminación

b. ¿Cuál es la apariencia del taller de mantenimiento en general?

excelente

buena

satisfactoria
 no satisfactoria

Favor explicar las razones de estas condiciones: Esta organizada,
limpia y es pequeña

c. ¿Cuál es la apariencia de los baños y servicios sanitarios en general?

| <u>Instalación</u> | <u>Dormitorios</u> |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> excelente | <input type="checkbox"/> excelente |
| <input checked="" type="checkbox"/> buena | <input type="checkbox"/> Buena |
| <input type="checkbox"/> satisfactoria | <input type="checkbox"/> satisfactoria |
| <input type="checkbox"/> no satisfactoria | <input type="checkbox"/> no satisfactoria |

Favor explicar las razones de estas condiciones: Hay suficientes baños,
están limpios y se revisan con
regularidad

8.10 ¿Se deshacen de los desperdicios de manera adecuada dentro y fuera de la instalación?

Si No

¿Se deshacen de los desperdicios de manera adecuada en los dormitorios?

Si No APLICA

8.11 ¿Cumple la instalación con las siguientes necesidades ocupacionales de salud?

| | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> estrés térmico (exceso de calor) | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input type="checkbox"/> pintura en aerosol/químicos para limpieza | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input type="checkbox"/> seguridad para soldaduras | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input checked="" type="checkbox"/> seguridad para la respiración | <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input type="checkbox"/> program de prevención contagios sanguíneos | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input type="checkbox"/> oídos (programa para el control de ruidos) | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input type="checkbox"/> calidad del aire interior | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input type="checkbox"/> ventilación para el polvo del algodón | <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |
| <input checked="" type="checkbox"/> eliminación de desperdicios sanitarios | <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No |

Norma 9: Libertad de Asociación y Negociación Colectiva – **Manufactureros de la industria de la aguja reconocerán y respetarán el derecho legal de la libertad de asociación y negociación colectiva de los trabajadores.**

Pregunta 9.1 ¿Tiene la instalación políticas escritas que reconocen y respetan el derecho legal de la libertad de asociación y la negociación colectiva de los trabajadores, así como procedimientos y Prácticas efectivas para asegurar su cumplimiento?

Si No

9.2 ¿Discrimina la instalación contra empleados que formen o participen en asociaciones legales o negociación colectiva?

Si No

Si contestó Si, explique: _____

9.3 ¿Discrimina la instalación contra aquellos que optan por no unirse a cualquier asociación o a negociar colectivamente?

Si No

Si contestó Si, explique: _____

Norma 10: Ambiente – Manufactureros de la industria de la aguja cumplirán con las reglas, normas y leyes ambientales que apliquen a sus operaciones y observarán Prácticas ambientales conscientes en todas las localidades donde lleven a cabo operaciones.

Pregunta 10.1 ¿Tiene establecido la instalación un sistema para la preservación del ambiente?

Si No

Si contestó Si, explique: Se cuenta con un programa de medio ambiente que incluye política ambiental, analisis de procesos y plan de acción en caso de derrames o emergencia ecologica

10.2 ¿Auto-evalúa la instalación su habilidad para prevenir y controlar escapes de desechos industriales?

Si No

Si contestó Si, explique el proceso utilizado: _____

Análisis de procesos y destino de sub productos y residuos, peligrosos

10.3 ¿Mantiene la instalación un plan detallado para manejar escapes o descargas accidentales de materiales peligrosos?

X Si No

Si contestó Si, explique: _____

Se cuenta con un programa de acción en caso de emergencias ecológicas, aun siendo los materiales peligrosos (aceite) una cantidad mínima generada (8 litros/mes)

¿Mantiene la instalación un registro de casos de emisiones?

X Si No

Describa cómo y dónde eliminan los desperdicios sólidos, químicos, sanitarios y aguas residuales:

A travez del sistema de limpia delegacional, reciclaje y los quimicos se almacenan hasta completar la cantidad minima para ser recojidos por una empresa autorizada

Norma 11: Cumplimiento con Aduanas – **Manufactureros de la industria de la aguja cumplirán con las leyes de aduana que le apliquen, y en particular, establecerán y mantendrán programas para el cumplimiento con leyes aduaneras relacionadas al embarque ilegal de productos de la industria de la aguja.**

Pregunta 11.1 ¿Mantiene la instalación un sistema organizado para documentar la producción?

X Si No

Si contestó Si, explique: Se mantienen registros del producto ingresado a los modulos del producto cosido y de las eficiencias de producción.

11.2 ¿Mantiene la instalación registros exactos de la producción?

X Si No

Si contestó Si, marque la documentación que aplica:

Si X No Un perfil de producción de cualquier instalación subcontratada.

- Si No Órdenes de producción y compras (con información sobre condiciones de la producción, pago, especificaciones del producto terminado).
- Si No Facturas de materia prima (indicando el país de origen o la instalación manufacturera).
- Si No Documentos de embarque/entregas (registros de entrada y salida de componentes/telas enviados o recibidos de otra instalación).
- Si No Registros de trabajo de empleados, registros exactos de horas trabajadas que puedan vincularse a la producción de productos específicos.
- Si No Boletas de corte (documentación que muestre claramente los cortes, de dónde vino la tela y el nombre del cortador).
- Si No Registros de costura (incluyendo información de números de estilo, operadores de costura, y las fechas que se llevaron a cabo).
- Si No Registros de control de calidad (que incluyan el nombre y dirección de la instalación, número de la orden de compra, número de estilo, fecha de la inspección, comprador, nombre, sello o firma del inspector, comentarios sobre la producción).
- Si No Documentos de exportación (incluyendo, donde aplique, copias de la visa y la cuota, si la instalación es quien provee la cuota, listado del embalaje, manifiesto de embarque, conocimiento de embarque/carta de porte aéreo del avión, barco tren o camión, indicando la fecha de exportación, entidad exportadora, destino, empresa naviera, entidad importadora, y cualquier gasto incurrido).
- Si No Proceso de salida de la producción (y si aplica, copias del proceso de salida designado por el gobierno local, copias de informes de revisión de cumplimiento, documentación demostrando el movimiento de productos de una instalación a otra).

11.3 ¿Verifican los registros de producción de la instalación la producción efectuada por terceras personas?

Si No N/A

Si contestó Si, indique los registros que apliquen:

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | Fecha y lugar de la verificación |
| <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | Producto(s) verificado(s) |
| <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | Empresa compradora |
| <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | Número de estilo |
| <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | Fase de producción |
| <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | Indicador/ referencia del empleado |
| <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | Nombre, sello o firma del oficial que verifica |

11.4 ¿Mantiene la instalación un inventario de equipo, incluyendo el número de máquinas, tipos de máquinas, número de empleados y capacidad de producción diaria?

Si No

11.5 ¿Tiene la instalación un programa de seguridad para evitar que sus productos terminados sean alterados, interferidos o reemplazados mientras están almacenados y durante el embarque?

Si No

Si contestó Si, explique:

Se cuenta con un programa de seguridad para empaque embarques y además los embarques son inspeccionados por una empresa de certificación (ITS).

Norma 12: Seguridad – Manufactureros de la industria de la aguja mantendrán procedimientos de seguridad para prevenir la introducción de mercancía no declarada en el manifiesto de embarque de salida (narcóticos/otros estupefacientes, explosivos, tóxicos y/o contrabando).

Pregunta 12.1 ¿Tiene la instalación Prácticas establecidas para prevenir la introducción de mercancía no declarada en el manifiesto de embarque de salida (narcóticos/otros estupefacientes, explosivos, tóxicos y/o contrabando)? Si No

Si contestó Si, explique: Se cuenta con un programa de seguridad para empaque embarques y a demás los embarques son inspeccionados por una empresa de certificación

12.2 ¿Tiene la instalación políticas establecidas para combatir el contrabando?

Si No

Si contestó Si, explique: Se tienen definidas políticas y procedimientos que se han difundido a todo el personal

12.3 ¿Verifica la instalación los antecedentes de empleados que trabajen en seguridad, en áreas de embarques o carga, antes que cumplan la permanencia?

Si No

12.4 ¿Está la instalación en contacto con las autoridades policiales para coordinar con ellos sus Prácticas de prevención de drogas?

Si No

12.5 ¿Mantiene la instalación alta seguridad para prevenir la entrada o embarque de mercancía no declarada (narcóticos/otros estupefacientes, explosivos, tóxicos y/o contrabando)?

Si No

12.6 ¿Limita la instalación el acceso a su planta a los que no son empleados?

Si No

a. ¿Tienen los empleados tarjetas de identificación o carnets con foto y/o pases autorizados?

Si No

b. ¿Portan los visitantes y empleados las tarjetas de identificación o carnets todo el tiempo que permanecen en los predios de la instalación, o las tienen disponibles si se les pide?

Si No

4.1.3 LISTA PARA COTEJAR DOCUMENTACIÓN

No. de Informe _____
ADUW

No. de Instalación 7872-

Suministrado por Inspector
 Suministrado por WRAP

En preparación para la visita del inspector, solicitamos que la administración de la instalación recopile los documentos listados en el cuadro que sigue. El inspector revisará estos documentos como parte del proceso de inspección. La administración de la instalación debe indicar en la lista que sigue si estos documentos están disponibles. El inspector debe indicar si la documentación esta disponible y verificada.

| Inspector | Instalación | | | | |
|---|--------------------|-----------|------------|-----------|-----------|
| | Si | No | N/A | Si | No |
| Tipo de Documento | | | | | |
| Leyes y Reglamentos Aplicables (Nacionales y Locales) | | | | | |
| Trabajo de menores | X | | | | |
| Restricciones para trabajadores bajo la edad para empleo no restringido | X | | | | |
| Salario mínimo | X | | | | |
| Máximo de horas diarias / semanales | X | | | | |
| Horas extraordinarias y tasa de sueldo por hora | X | | | | |
| Vacaciones y días feriados | X | | | | |
| Otras prestaciones y beneficios (favor especificar) | | | | | |
| Anti-Discriminación | X | | | | |
| Acoso o Abuso | X | | | | |
| Libertad de Asociación y Negociación Colectiva | X | | | | |
| Salud y Seguridad | X | | | | |
| Ambiente | X | | | | |
| Cumplimiento con Aduanas (trasbordo) | X | | | | |
| Seguridad | X | | | | |
| Otros (i.e., contratos de negociación colectiva, o procedimientos obrero-patronales para la resolución de disputas) | X | | | | |

LISTA DE COTEJO DE DOCUMENTACIÓN (Continuación)

| Inspector | Instalación | | | | | |
|--|---|----|----|-----|----|----|
| | Tipo de Documento | Si | No | N/A | Si | No |
| Políticas, Procedimientos y Documentación de la Instalación (Prácticas) | | | | | | |
| | Políticas y procedimientos internos | X | | | | |
| | Políticas y procedimientos de la administración de personal | X | | | | |
| | Manual para empleados/términos y condiciones de empleo | X | | | | |
| | Políticas sobre horas y salarios | X | | | | |
| | Tarjetas de marcar horas o evidencia equivalente | X | | | | |
| | Registros de nómina de los últimos doce meses para esta u otra instalación (e.g., tarifa por pieza, talonarios, etc.) | X | | | | |
| | Evidencia para verificar cálculos de horas extraordinarias | X | | | | |
| | Licencias gubernamentales, certificados para operar, informes de inspección para: sanidad, prevención de incendios, seguridad del trabajador, seguridad estructural, cumplimiento ambiental, etc. | X | | | | |
| | Procedimientos del comité de salud y seguridad y minutas | X | | | | |
| | Registros e inspección de maquinaria | X | | | | |
| | Políticas y procedimientos para el uso de equipo protector para empleados | X | | | | |
| | Registros de lesiones/accidentes | X | | | | |
| | Procedimientos para emergencias médicas | X | | | | |
| | Registros de inspección para extinguidores de fuego | X | | | | |
| | Plan de evacuación | X | | | | |
| | Otros: Programa de protección civil | X | | | | |
| Documentación para trabajadores | | | | | | |
| | Expedientes de personal (incluyendo solicitud de empleo, contratos de empleo, cartas disciplinarias, etc.) | X | | | | |
| | Tarjetas de identificación para trabajadores, partidas de nacimiento u otro tipo de documento de identidad, (e.g., expediente o ficha escolar, documentos oficiales de inmigración) | X | | | | |

| | | | | | |
|---|-----------|-----------|------------|-----------|-----------|
| Dormitorios | | | | | |
| Licencias gubernamentales, certificados para operar, informes de inspección para: sanidad, prevención de incendios, seguridad estructural, etc. | | | X | | |
| Normas y reglas para dormitorios | | | X | | |
| Instalación | | | | | |
| Inspector | | | | | |
| Tipo de Documento | Si | No | N/A | Si | No |
| Contratos con Suplidores | | | | | |
| Contratos (manufactura y subcontratación) | | | X | | |
| Memorandum de acuerdo o entendimiento (si aplica) | | | X | | |
| Convenios laborales con sindicatos (si aplica) | X | | | | |
| Trasbordo | | | | | |
| Órdenes de compra | X | | | | |
| Facturas de materia prima | X | | | | |
| Documentos de recibo y embarque | X | | | | |
| Registros de producción | X | | | | |
| Boletas de corte | X | | | | |
| Boletas de costura | X | | | | |
| Hoja de jornales devengados por empleados | X | | | | |
| Informes de control de calidad | X | | | | |
| Facturas | X | | | | |
| Documentos de exportación (incluyendo cuota/visa, factura, conocimiento de embarque) | X | | | | |
| Procesamiento de salidas | | | | | |
| Documentos de exportación | X | | | | |
| Documentos de origen | X | | | | |
| Documentos de aduana | X | | | | |
| Documentos de importación | X | | | | |
| Seguridad | | | | | |
| Registros de iniciativas de transportistas | X | | | | |
| Registros de entrada y salida de embarques | X | | | | |
| Informes de medidas de seguridad efectuados | X | | | | |
| Informes sobre los servicios de transporte | X | | | | |

LISTA DE COTEJO DE DOCUMENTACIÓN (Continuación)

| Instalación | | | |
|--|-----------|-----------|------------|
| Confirmación de los Requisitos de Auto-Evaluación | Si | No | N/A |
| ¿Ha leído y entendido las Normas WRAP? | X | | |
| ¿Tiene políticas y procedimientos POR ESCRITO sobre la adopción, el despliegue y la supervisión de prácticas de acuerdo con los requisitos del Programa de Certificación WRAP? | X | | |
| ¿Tiene a la(s) persona(s) designada(s) para la comunicación, despliegue y supervisión de las prácticas requeridas según las Normas WRAP? | X | | |
| ¿Tiene individuos adiestrados para asumir la responsabilidad del despliegue y supervisión de las prácticas WRAP, según se requiera? | X | | |

Ing. Raymundo Palacios Aguilera

Nombre de Persona que Completó este Formulario:

Compliance Manager

Posición de la Persona:

Firma de la Persona:

13-Julio-2005

Fecha:

PROGRAMA DE ACTIVIDADES PARA CERTIFICACIÓN WRAP

Mayo 5, 2005

pagina 1/2

| ACTIVIDAD | FECHA ESTIMADA DE CUMPLIMIENTO | | | | | | | | | | | |
|--|--------------------------------|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|--|
| | MAYO | | | | | | | | | | | |
| | 6 | 9 | 11 | 12 | 13 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 23 | |
| CUMPLIMIENTO CON LEYES Y REGULACIONES | | | | | | | | | | | | |
| Comprar leyes y reglamentos aplicables | | | | | | | | | | | | |
| Memo informando del responsable de actualizar la información legal | | | | | | | | | | | | |
| Procedimiento de aplicación de los cambios a las leyes | | | | | | | | | | | | |
| PROHIBICIÓN DE TRABAJO FORZADO | | | | | | | | | | | | |
| Desarrollo y publicación de políticas | | | | | | | | | | | | |
| Optener copia de contrato con servicio de vigilancia | | | | | | | | | | | | |
| Revisión y firma de manual de vigilancia | | | | | | | | | | | | |
| PROHIBICIÓN DE TRABAJO DE NIÑOS | | | | | | | | | | | | |
| Desarrollo y publicación de políticas | | | | | | | | | | | | |
| Procedimiento de selección y contratación de personal | | | | | | | | | | | | |
| PROHIBICIÓN DE ACOSO Y ABUSO | | | | | | | | | | | | |
| Desarrollo y publicación de políticas | | | | | | | | | | | | |
| Hoja de firmas de recibo y comprensión de políticas | | | | | | | | | | | | |
| Procedimiento para reporte de quejas | | | | | | | | | | | | |
| COMPENSACIÓN Y BENEFICIOS | | | | | | | | | | | | |
| Procedimiento de calculo de nominas | | | | | | | | | | | | |
| Comisión mixta para la revisión del reglamento interno | | | | | | | | | | | | |

PROGRAMA DE ACTIVIDADES PARA CERTIFICACIÓN WRAP

Mayo 5, 2005 pagina 2/2

| ACTIVIDAD | MAYO | | | | | | | | | | | |
|---|------|----|----|----|----|-----|----|----|----|----|----|----|
| | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 30 | 31 |
| HIGIENE Y SEGURIDAD | | | | | | | | | | | | |
| Actualizar actas de comités y brigadas | ■ | | | | | | | | | | | |
| Actualizar programa de seguridad e higiene | | ■ | | | | | | | | | | |
| Actualizar programa de protección civil y presentarlo a la delegación | | | ■ | | | | | | | | | |
| Constancia de capacitación de las brigadas | | | | | | | | | | | | |
| Bitácora de mantenimiento | | | ■ | | | | | | | | | |
| Realizar simulacro de evacuación por incendio | | | | | | | | | | | | |
| Actualizar los reportes de accidentes de trabajo | | | | ■ | | | | | | | | |
| Procedimiento de manejo de residuos peligrosos | | | | ■ | | | | | | | | |
| Capacitación del personal en manejo de químicos | | | | | | | | | | | | |
| Comprobantes de entrega de equipo de protección personal | | | | | | | | | | | | |
| Actualizar programa de mantenimiento y limpieza | | | | | ■ | | | | | | | |
| LIBERTAD DE ASOCIACIÓN | | | | | | | | | | | | |
| Desarrollo y publicación de políticas | | | | | ■ | | | | | | | |
| MEDIO AMBIENTE | | | | | | | | | | | | |
| Sistema de gestión del medio ambiente | | | | | | ■ | | | | | | |
| Alta ante la SEMARNAT como productor de residuos peligrosos | | | | | | ■ | | | | | | |
| Programa para el control de descargas accidentales de materiales peligrosos | | | | | | | ■ | | | | | |
| Bitácora de emisiones | | | | | | | ■ | | | | | |
| CUMPLIMIENTO CON ADUANAS | | | | | | | | | | | | |
| Evaluar documentación y procedimientos del proceso productivo | | | | | | | ■ | ■ | ■ | | | |
| Programa de seguridad de empaque y embarque | | | | | | | | | | ■ | | |
| INTERDICTO ANTIDROGAS | | | | | | | | | | | | |
| Desarrollo y publicación de políticas | | | | | | | | | | ■ | | |
| Programa anti-drogas | | | | | | | | | | ■ | | |
| obtener antecedentes del personal de embarques | | | | | | | | | | | | |
| Credenciales a todo el personal con foto, puesto y color por área | | | | | | F.E | | | | | | |
| Gafetes para los visitantes | | | | | | | | | | | | ■ |
| Inscripción al programa de certificación Wrap | | | | | | | | | | | | |

4.1.5 IMPLEMENTACIÓN DE POLÍTICAS

Uno de los puntos más importantes para lograr certificación es implementar de forma adecuada las políticas de la empresa con referencia a cada una de las normas WRAP a continuación se muestran algunas de las más importantes para que sirvan de ejemplo:

NORMA1: CUMPLIMIENTO CON LAS LEYES Y REGULACIONES DEL CENTRO DE TRABAJO.

POLITICA :

La empresa Diseños y Maquilas Infantiles S.A de C.V tiene la firme intención y el compromiso de cumplir en todo momento con las leyes y reglamentos, de tal manera se mantendrá informada a través de su representante legal y de los jefes de área involucrados, de todos aquellos cambios y modificaciones a la ley y de los procedimientos de aplicación de la misma para que siempre podamos estar al día en el cumplimiento de nuestros deberes.

PROCEDIMIENTO DE IMPLEMENTACION:

- Análisis de leyes y reglamentos por cumplir.
- Desglose de responsabilidades por áreas
- Asignación de responsable de dar cumplimiento
- Asignación de responsable de dar seguimiento y actualización
- Comunicación efectiva de política
- Revisión periódica de cumplimiento

NORMA 2: PROHIBICIÓN DEL TRABAJO FORZADO.

POLITICA :

Todo trabajo prestado a favor de la empresa será realizado bajo contrato, de común acuerdo empresa-trabajador y por ningún motivo se permitirá el trabajo forzado

PROCEDIMIENTO DE IMPLEMENTACION:

- Desarrollo e implementación de procedimiento de contratación.
- Asignación de responsable de dar cumplimiento
- Asignación de responsable de dar seguimiento y actualización
- Revisión periódica de contratos
- Comunicación efectiva de política

NORMA 4: PROHIBICIÓN DEL ACOSO O ABUSO.

POLITICA :

La empresa La empresa esta comprometida a proporcionar un ambiente libre de acoso, abuso, o castigo corporal.

Los miembros de esta empresa están obligados tratar a los trabajadores, trabajadoras y a sus representantes con la corrección y decencia debida.

PROCEDIMIENTO DE IMPLEMENTACION:

- Análisis de leyes y reglamentos aplicables
- Comunicación efectiva de política
- Procedimiento para quejas
- Asignación de responsable de dar seguimiento y actualización
- Revisión periódica de cumplimiento

NORMA 7: PROHIBICIÓN DE LA DISCRIMINACIÓN.

POLITICA :

Esta prohibido efectuar cualquier tipo de discriminación hacia los miembros de la empresa y/o posibles solicitantes, así como lo marca la Ley Federal del Trabajo en su articulo tercero.

A ningún trabajador se le puede o obligar a formar parte de un sindicato o a no formar parte de el, con fundamento en el art. 358 LFT

PROCEDIMIENTO DE IMPLEMENTACION:

- Análisis de leyes y reglamentos aplicables
- Comunicación efectiva de política
- Procedimiento para quejas
- Asignación de responsable de dar seguimiento y actualización
- Revisión periódica de cumplimiento

CONCLUSIONES

Lo mas importante en la implementación de un programa de responsabilidad social de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente o de cualquier otro es que debe verse desde el punto de vista de sistemas.

Lo que significa que todo tiene una función, que todo sub sistema es parte de un sistema mayor y que todos estamos inter relacionados, en un programa de esta indole lo mas importante es la gente y como tal debemos tratarla.

En este programa de certificación como en otros es muy importante demostrar con documentos que se están haciendo las cosas y no solo de palabra, porque sin constancia documental es como si no tuviéramos el procedimiento implantado.

También es de vital importancia que se demuestre que se tiene cuando menos 90 días llevando acabo los procesos requeridos y que no se hiso al momento que llego el auditor.

Cuando se revisa con detenimiento el programa de certificación, nos damos cuenta de que no hay muchos puntos en las normas de estos programas que no estén contemplados ya en la legislación nacional, solo que con la falta de interés por cumplir o la falta de presión por parte de nuestras autoridades, las empresas van dejando de lado cada que pueden el cumplimiento de la legislación nacional.

Si implementamos nuestra Legislación en materia de Salud, Seguridad y Medio Ambiente a manera de sistema de gestion de EHS y damos cabal cumplimiento con los requerimientos e implementamos un sistema de auditorias y sanciones, las revisiones y auditorias que nos hacen empresas extranjeras no significaría ningún contratiempo para nuestras empresas.

A medida que los mercados se van unificando y que se esta haciendo mas común el termino de globalización debemos de ser consientes que tenemos que tener las herramientas y las bases para competir con otras naciones, también tenemos que tomar en cuenta que asumir la responsabilidad de nuestros actos o en este caso de nuestros procesos productivos, cada vez va siendo mas determinante para abrir las puertas de los clientes en todo el mundo.

Poco a poco la gente se esta dando cuenta que el planeta se esta quedando sin recursos y también que pueden exigir por el dinero que están dispuestos a pagar.

lo podemos ver claramente en los vetos que se hacen a productos como el atún mexicano, donde la industria se fue a pique porque "son asesinos de delfines"

También se noto en el gran bloqueo que los consumidores le hicieron a la compañía de ropa deportiva reebok por contratar maquiladoras en Malasia y en Singapur que explotaban la mano de obra de menores de edad.

Si queremos que nuestros productos luchen a la par en el mercado global y se nos den oportunidades de crecimiento debemos desarrollar políticas y procedimientos que sean amigables con el medio ambiente y con los trabajadores, que nos hagan ver como entidades productivas participativas, consientes y comprometidas.

Si no somos capaces de demostrar con pruebas que estamos dispuestos a hacer lo necesario para cumplir y formar parte de un mercado mas consiente, quedaremos rezagados y con Todos los problemas que esto conlleva.

BIBLIOGRAFIA

RAMIREZ, Cavaza César. Seguridad Industrial, Diana, México, 1996.

GRIMALDI, Simmons. Seguridad Industrial su Administración, Alfa Omega, 1993.

LEY FEDERAL DEL TRABAJO. Reglamento de Seguridad e Higiene en el Trabajo, ps IMSS

ROTHERY, B. *ISO 14000-ISO 9000*. Panorama, México, 1996

SAYRE, D. *Dentro de ISO 14000*, Ediciones Castillo, México, 1997.

GEMÁN, urriel Iluna. Normas OSHAS 18001:1999, versión libre traducida, 2006.

SITIOS WEB

www.osha.gov

www.wrapapparel.org

www.stps.gob.mx

GLOSARIO

RESPONSABILIDAD SOCIAL CORPORATIVA

La responsabilidad social corporativa es el compromiso voluntario de las empresas con el desarrollo de la sociedad y la preservación del medio ambiente, desde su composición social y un comportamiento responsable hacia las personas y grupos sociales con quienes se interactúa.

La responsabilidad social corporativa centra su atención en la satisfacción de las necesidades de los grupos de interés a través de determinadas estrategias, cuyos resultados han de ser medidos, verificados y comunicados adecuadamente.

La responsabilidad social corporativa va más allá del mero cumplimiento de la normativa legal establecida y de la obtención de resultados exclusivamente económicos a corto plazo. Supone un planteamiento de tipo estratégico que afecta a la toma de decisiones y a las operaciones de toda la organización, creando valor en el largo plazo y contribuyendo significativamente a la obtención de ventajas competitivas duraderas.

PROGRAMA DE RESPONSABILIDAD SOCIAL

Es un programa que gestiona una serie de normas diseñadas para regular las actividades las empresas y verificar den cumplimiento a sus responsabilidades éticas, sociales y ambientales.

WRAP

Las siglas registradas de la Worldwide Responsible Apparel Production, una organización sin fines de lucro, que administra el Programa de Certificación. El Programa de Certificación WRAP es un programa para certificar fábricas, basado en las Normas de Producción WRAP, las cuales están diseñadas para asegurar que los “productos de la industria de la aguja” sean manufacturados bajo condiciones legales, humanas y éticas alrededor del mundo.

Normas WRAP

Las Normas WRAP (en la actualidad 12) son requisitos básicos para las instalaciones de manufactura alrededor del mundo, que voluntariamente participan en el Programa de Certificación, y están diseñadas para asegurar que los productos de la industria de la aguja sean producidos bajo condiciones legales, humanas y éticas.

Directrices de la Certificación

Es el criterio utilizado para determinar la duración del período de certificación y la clasificación de la certificación de la instalación manufacturera participante. Las directrices ofrecen información sobre la certificación que es válida por dos años

(renovable) y la certificación basada en riesgo, que tiene validez un año (renovable). Las directrices son emitidas y determinadas única y exclusivamente por el Consejo de Certificación WRAP.

Consejo de Certificación WRAP

El Consejo de Certificación WRAP está compuesto por una Junta de Directores independiente y un Panel de Ejecutivos, y tiene a su cargo la responsabilidad de administrar el Programa de Certificación.

Plan de Acción Correctiva

El Plan de Acción Correctiva es el plan remedial que se requiere ponga en acción la instalación manufacturera participante, si se determina que la instalación participante no cumple con la adopción, el despliegue y la supervisión de una o más de las Normas WRAP. El Plan de Acción Correctiva es determinado, creado y emitido por el inspector independiente acreditado, el cual lleva a cabo la evaluación de cumplimiento de la planta. Una vez emitido, el Consejo de Certificación

Tiene la autoridad de modificar el Plan de Acción Correctiva, si se considerara necesario.

Evidencia de Cumplimiento

La Evidencia de Cumplimiento incluye toda la documentación específica y suplementaria, y Prácticas que demuestren que la instalación manufacturera ha cumplido con adoptar, desplegar y supervisar las Normas WRAP. Esto incluye, pero no se limita a, evidencia física, políticas de la administración, y las prácticas de la instalación manufacturera participante.

Instalación

Se refiere a la fábrica, planta manufacturera, o cualquier otra área de producción donde se fabriquen productos de la aguja.

Recomendación de Certificación de Instalación

La Recomendación de Certificación de Instalación es la acción requerida llevada a cabo por el Inspector Independiente acreditado, basándose en sus hallazgos del cumplimiento exitoso de su evaluación de la instalación manufacturera participante. Si se encuentra que la instalación manufacturera está en total cumplimiento con las Normas WRAP, el Inspector Independiente emitirá una Recomendación de Certificación de Instalación por escrito al Consejo de Certificación WRAP. La Recomendación será evaluada con otros hallazgos relevantes para determinar la Certificación. Si se encuentra que la instalación participante no está en cumplimiento, el Inspector Independiente acreditado emitirá un Plan de Acción Correctiva. La Recomendación de Certificación solo se puede emitir siempre y cuando la instalación manufacturera participante satisfaga los requisitos de cumplimiento, de acuerdo a la verificación del Inspector Independiente acreditado.

Informe de Inspección de la Instalación

El Informe de Inspección de la Instalación es el informe de hallazgos del Inspector Independiente acreditado, tras llevar a cabo la evaluación de cumplimiento en la propia instalación manufacturera participante.

Inspector Independiente

Se refiere al individuo, organización o empresa acreditada por el Consejo de Certificación WRAP para tomar parte en el Programa de Certificación WRAP, y llevar a cabo evaluaciones de cumplimiento en las mismas instalaciones manufactureras participantes. El Inspector Independiente está regido por las condiciones, requisitos de Acreditación, y el Manual de Procedimientos sobre Supervisión e Informes.

Instalación de Producción - Manual de Procedimientos y Políticas

Es un compendio de ejemplos de procedimientos y políticas administrativas las cuales una instalación puede adoptar, desplegar y supervisar para cumplir con las Normas WRAP. Esta guía puede ser utilizada por instalaciones que en la actualidad no tienen en práctica los procedimientos y políticas requeridos para cumplir con las Normas WRAP. Los procedimientos y políticas sugeridos son muestras de las Normas.

Prácticas

Para efectos de los manuales y procesos WRAP, las Prácticas son acciones que incluyen, pero no se limitan a, las prácticas, políticas y procedimientos que la administración de la planta lleva a cabo o requiere que se lleve a cabo en la instalación manufacturera para desempeñar su actividad industrial. Las Prácticas de la Administración son utilizadas como evidencia de cumplimiento con la adopción, y/o despliegue, y/o supervisión de las Normas WRAP.

Perfil de Producción

Se refiere a la información de producción pertinente sobre la cual una o todas las instalaciones subcontratadas o abastecedoras, producen o contribuyen a la producción de, productos de la instalación manufacturera participante. (Vea la Norma 11, Sección 11.1.2 del Manual de Auto- Evaluación e Inspección para Instalaciones de Producción.)

Certificación de Riesgo

Es la que se otorga a una instalación manufacturera participante cuando el Consejo de Certificación WRAP determina que la instalación presenta el riesgo de no mantener cumplimiento sostenido con las Normas WRAP. La Certificación de Riesgo es sólo una determinación administrativa y la Certificación de Cumplimiento se emite en incrementos de un año (renovable). Esta determinación expone a la instalación manufacturera participante a visitas de seguimiento no anunciadas durante el período de certificación. Tras dos años seguidos con la Certificación de Riesgo, el Consejo de Certificación WRAP evaluará el estado de certificación de la instalación

manufacturera participante. Si se logra una revisión positiva al final de dicha evaluación, El Consejo de Certificación WRAP le eliminará la clasificación de riesgo y le otorgará la certificación completa. Los factores de riesgo incluyen, pero no se limitan a, el Criterio de Riesgo.

Criterio de Riesgo

Son los factores relevantes y circunstancias extenuantes tomadas en consideración por el Consejo de Certificación WRAP al evaluar la certificación de una instalación manufacturera participante. Estos factores incluyen, pero no se limitan a, la forma en que se desempeña la administración de la planta antes y después, el proceso de la instalación para obtener recomendación de un Inspector Independiente, así como las prácticas anteriores y actuales, y el ambiente de trabajo de la instalación a nivel regional o local.

Esquema de la Documentación para Auto-Evaluación

Es la documentación o materiales recopilados por la instalación que comprueban y sirven de evidencia a las respuestas afirmativas requeridas en cada pregunta del Interrogatorio para Auto- Evaluación. La documentación se identifica en forma de resumen en el Esquema de Documentación para Auto-Evaluación. (Vea Anexo VI - B, Manual de Auto- Evaluación para Instalaciones de Producción.)

Cuestionario para la Auto-Evaluación

El Cuestionario da a conocer las Prácticas mínimas requeridas para que la instalación pueda mostrar cumplimiento con las Normas WRAP. Si la instalación no puede contestar “sí” a cualquier pregunta del Cuestionario para Auto-Evaluación, la instalación deberá establecer la Práctica requerida antes que pueda proseguir con la Evaluación y Certificación WRAP. (Vea Anexo VI - A del Manual de Auto-Evaluación para Instalaciones de Producción.) El Manual de Políticas y Procedimientos de la Instalación de Producción ofrece ejemplos de prácticas y políticas.

Instalación Subcontratada

Se define como cualquier manufacturero que produce bajo contrato para una instalación manufacturera participante. El trabajo llevado a cabo y/o producido por la instalación subcontratada contribuye o es un componente del producto de la instalación manufacturera participante.