

¿Cómo mide el rendimiento de la seguridad de procesos?

Abril 2014

El problema

El Beacon de marzo 2014 hablaba de la relación entre seguridad de procesos y seguridad laboral, así como su importancia para asegurar la seguridad en el lugar de trabajo. Durante muchos años, la industria ha utilizado indicadores establecidos para el seguimiento de la seguridad laboral, como la tasa de lesiones y enfermedades profesionales para realizar un seguimiento de la efectividad del sistema de gestión de la seguridad. Sin embargo, estas estadísticas no son buenos indicadores para realizar el seguimiento de la seguridad de procesos.

A raíz de la explosión de marzo de 2005 en una refinería de BP en la ciudad de Texas, una investigación independiente (el “Jurado Baker”) encontró que “BP fundamentalmente utilizaba en sus refinerías de EEUU y previo al accidente de Texas, las tasas de lesiones para medir la efectividad de la seguridad de procesos. Aunque BP no era el único en realizar esta práctica, la confianza de BP en estas tasas menoscababa de manera significativa su percepción del riesgo de procesos.

El jurado concluyó que el sistema de gestión de la seguridad de procesos de BP no medía de manera efectiva el desempeño de la seguridad de procesos. Otras empresas reconocieron tener el mismo problema. CCPS y otras organizaciones gubernamentales, industriales y profesionales han desarrollado nuevos indicadores. Si bien los detalles están más allá del alcance del Beacon, estos indicadores se centran en la pérdida de contención de materiales y energía, y en la eficacia de las actividades específicas de gestión de seguridad de procesos. Por ejemplo, el American Petroleum Institute (API) desarrolló el RP754 “Indicadores de desempeño de seguridad de procesos en el sector petroquímico y de refinación”. Organizaciones industriales y empresas particulares de todo el mundo están desarrollando y utilizando indicadores similares.

**Process Safety
Leading and Lagging Metrics**
...You Don't Improve What You Don't Measure

PS Industry Wide Metric
PSI Count PSI Rate PSI Severity Rate
2007 2009 2011

CPS
An AIChE Industry Technology Alliance
Revised: January 2011

Portada del informe CCPS sobre como medir la seguridad de procesos, descargable desde:
<http://www.aiche.org/ccps/resources/tools/process-safety-metrics>

¿Sabía Ud.?

- ➔ Las estadísticas tradicionales de tasas de lesiones no miden con eficacia la forma en la que su sistema de gestión de seguridad de procesos se comporta. Piense: ¿qué pasa si hay un gran escape de un material inflamable, tal vez varias toneladas, y se inflama? Si no hay nadie en la zona, no habrá lesiones. Puede que el suceso sea notificable a nivel medioambiental o financiero, ¡pero el incidente no tendrá impacto en las estadísticas de tasas de lesiones de su planta! Sin embargo, todos estamos de acuerdo que éste es un suceso importante de seguridad de procesos y se tiene que vigilar la ocurrencia de eventos como éste.
- ➔ Dado que elementos comunes como la cultura de seguridad y disciplina operativa afectan tanto a la seguridad del proceso como a la seguridad laboral, debe preocuparse sobre la forma en la que su sistema de gestión de seguridad de procesos se está comportando si su tasa de lesiones comienza a aumentar. ¡Pero no cometa el error de creer que una tasa de lesiones baja prueba que su programa de seguridad de procesos es efectivo!

¿Qué puede hacer Ud.?

- ➔ Entienda qué indicadores utiliza su planta para realizar el seguimiento de la seguridad de procesos.
- ➔ Entienda su papel en la identificación y registro de incidentes de seguridad de procesos, de modo que ud. haga su parte para que los indicadores sean útiles y significativos.
- ➔ Lea los informes y las estadísticas de seguridad de procesos de su planta, y participe en los esfuerzos para mejorar el rendimiento.
- ➔ Lea el Beacon del CCPS de Agosto 2008 para más información sobre como medir el rendimiento de la seguridad de procesos (disponible en <http://sache.org/beacon/prooducts.asp>).
- ➔ Para ingenieros y gerentes, el informe anterior del CCPS (44 pag) está disponible en castellano, chino, inglés, japonés, portugués.

¡No se puede mejorar algo que no se mide!