

## Índice

<b><u>Resumen ejecutivo</u></b>	<b>3</b>
<b><u>Introducción</u></b>	<b>5</b>
<b><u>Revisión de la literatura</u></b>	<b>7</b>
<b><u>Contexto</u></b>	<b>9</b>
<i>Situación general de la actividad</i>	<b>9</b>
<i>Datos estadísticos de contingencias en el sector</i>	<b>11</b>
<b><u>Metodología</u></b>	<b>14</b>
<i>Diseño de la investigación</i>	<b>14</b>
<i>Trabajo de campo</i>	<b>17</b>
<b><u>Análisis</u></b>	<b>20</b>
<b>Características generales del proceso de trabajo</b>	<b>21</b>
<b>Ciclo I</b>	<b>22</b>
<i>Zona sucia</i>	<b>22</b>
<i>Zona intermedia</i>	<b>26</b>
<i>Zona limpia</i>	<b>32</b>
<i>Charqueo de subproductos de faena</i>	<b>33</b>
<i>Charqueo de menudencias rojas</i>	<b>34</b>
<i>Mondonguería sucia</i>	<b>35</b>
<i>Mondonguería limpia/cocido de mondongo</i>	<b>36</b>
<i>Tripería</i>	<b>37</b>
<i>Charqueo de cabezas</i>	<b>38</b>
<i>Cámaras</i>	<b>39</b>
<b>Ciclo II</b>	<b>41</b>
<i>Cuarteo</i>	<b>41</b>
<i>Despostado</i>	<b>43</b>
<i>Empaque</i>	<b>46</b>
<b>Características generales de Higiene y Seguridad de los ciclos I y II</b>	<b>47</b>
<b>Servicio de Higiene y Seguridad</b>	<b>48</b>
<b>Uso de cuchillo</b>	<b>52</b>
<i>Tipos de corte</i>	<b>52</b>
<i>Datos sobre accidentes</i>	<b>54</b>
<i>Afilado</i>	<b>58</b>
<b>Elementos de Protección Personal (EPP)</b>	<b>59</b>
<i>Guantes</i>	<b>60</b>
<i>Protectores auditivos</i>	<b>62</b>
<i>Protectores visuales</i>	<b>63</b>
<i>Cascos</i>	<b>63</b>
<i>Ropa blanca</i>	<b>64</b>
<b>Servicio de Medicina del Trabajo</b>	<b>65</b>
<b>Organización del trabajo</b>	<b>67</b>
<i>Tiempo de trabajo</i>	<b>67</b>

<i>Pausas</i>	68
<i>Remuneración</i>	69
<i>Tipo de contratación</i>	70
<i>Rotación</i>	71
<i>Ritmo de trabajo</i>	72
<b>Trabajadores</b>	74
<i>Organización de los trabajadores</i>	75
<i>Percepciones</i>	75
<b><u>Conclusiones</u></b>	79
<b><u>Bibliografía</u></b>	85

## **Resumen ejecutivo**

El estudio realizado por la Superintendencia de Riesgos del Trabajo (SRT) sobre las Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (CyMAT) en la industria de la carne se originó con el convenio 7/09 celebrado con el Instituto para el Desarrollo Educativo y Socioeconómico Regional (INDESER). El propósito del mismo es que sirva de insumo para un futuro reglamento específico de salud y seguridad en el sector de actividad.

El objetivo general fue evaluar las CyMAT en los establecimientos donde se realiza procesamiento industrial de la carne bovina y su vínculo con la salud.

Los objetivos específicos fueron:

- Describir exposiciones a riesgos de trabajo que se manifiestan en la actividad, considerando los perfiles de los distintos puestos de trabajo.
- Identificar principales tipos y modos de ocurrencia tanto de accidentes, como de enfermedades profesionales y relacionadas con el trabajo.
- Relevar percepciones de los actores sobre CyMAT y salud en la industria frigorífica.

Para el estudio se utilizó metodología cualitativa. Las observaciones de las CyMAT en los establecimientos se lograron desde una óptica multidisciplinaria. Cada uno de los establecimientos conformó la unidad de análisis. Se realizaron entrevistas en profundidad a los actores (trabajadores, empleadores, organizaciones sindicales, obras sociales y SENASA) de la actividad, con la intención de captar sus percepciones sobre los principales emergentes de las condiciones de trabajo. Se integraron datos provenientes de los empleadores y las ARTs referidos a agentes de riesgo y salud de los trabajadores. Complementariamente, se realizaron consultas de fuentes secundarias.

El trabajo de campo se desarrolló en el último trimestre del año 2010, en una coyuntura económica recesiva de la actividad. Se visitaron 12 establecimientos, considerando para la selección los criterios de tamaño, región, tipo de comercialización y de ciclo realizado.

Se describió el proceso de trabajo priorizando los puestos donde se observara mayor exposición a riesgos, las condiciones ambientales, de seguridad, de la organización del trabajo y los factores que determinan el proceso de salud enfermedad en estos trabajadores. También

se investigó la estructura y funcionamiento de los Servicios de Medicina del Trabajo y de Higiene y Seguridad.

Según datos estadísticos de esta SRT, esta actividad triplica la media nacional del índice de incidencia de accidentes de trabajo/enfermedades profesionales.

Como resultado se afirma que las principales causas de accidentes son los cortes por cuchillos, las caídas de objetos desde altura y la caída de trabajadores.

En cuanto a las enfermedades relacionadas con el trabajo se manifestaron los trastornos musculoesqueléticos (TME), pérdidas de audición y gripe.

La utilización del cuchillo como determinante de los accidentes, tiene una indiscutible centralidad en la actividad y además está influida por factores tales como la disposición física de la planta, de los trabajadores y la organización del trabajo.

Los procesos laborales con posibilidades de afectar la salud implican movimientos, gestos y esfuerzos de diversa magnitud, frecuentemente repetitivos. Estos provocan TME, entre ellos: molestias y dolores de diversos grados de intensidad con localización en columna lumbar, cervical, hombros, muñecas, manos y dedos.

Un hecho significativo al evaluar los daños a la salud y generar una política de prevención, es la sub-notificación de eventos observada por parte de los Servicios de Medicina del Trabajo ya que categorizan los accidentes y enfermedades laborales basándose en la gravedad.

Los riesgos ambientales y de seguridad descritos, se combinan con factores relacionados con la *organización del trabajo* determinando el complejo entramado de salud laboral en esta actividad económica. De hecho las condiciones de trabajo están supeditadas a la búsqueda de productividad.

Finalmente, se puede concluir que la mayoría de las condiciones deficitarias en materia de salud y seguridad en el trabajo, observadas en esta actividad económica, podrían abordarse teniendo en cuenta la normativa vigente (Ley de Higiene y Seguridad en el Trabajo 19587, Ley de Riesgos del Trabajo 24557, Resolución MTEySS 295/03, decreto 351/79, normas del SENASA y otras conexas. Respecto de situaciones no contempladas por las normas precedentes, estas podrían complementarse con un reglamento específico para la actividad, elaborado a partir de la iniciativa y el compromiso de los actores principales, con la intención de mejorar la salud y las condiciones de trabajo.

## **Introducción**

El objetivo del presente estudio es describir las Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (CyMAT) de la actividad cárnica y su vínculo con la salud desde un enfoque multidisciplinario.

La investigación tiene su origen en el acercamiento del Instituto para el Desarrollo Educativo y Socioeconómico Regional (Indeser) a esta Superintendencia de Riesgos del Trabajo (SRT) con el fin de confeccionar un reglamento de higiene y seguridad específico para la actividad cárnica. Las razones esgrimidas se vincularon con la apreciación de que la modalidad en que se desarrolla el proceso de trabajo tiene características que les son propias.

En efecto, se dio curso a dicha inquietud dado que, de acuerdo a los datos estadísticos y la bibliografía consultada, las condiciones de trabajo en los frigoríficos favorecerían exposiciones riesgosas para los trabajadores.

En virtud de lo expresado, se sugirió desde este Organismo la realización de una investigación que describa las CyMAT del sector. A su vez, como corolario de la aproximación entre ambos actores, surgió la iniciativa de redactar un convenio específico que de cuenta de las tareas que a cada uno le corresponderían. Así, el día 31/03/09 se firmó el convenio N° 7/09, cuyas pautas se organizan en etapas. Una de las etapas correspondió a la sensibilización de los actores sociales a los fines de que estos últimos aporten sus inquietudes sobre la actividad y colaboren con el estudio. Cumplimentada la misma se dio paso a la realización de la investigación. Acorde con sus cláusulas, la financiación del estudio estuvo a cargo de la SRT

Esta es una investigación de tipo cualitativa, con diseño descriptivo. Partiendo de esta base, se consideró oportuno profundizar el conocimiento de las condiciones de trabajo del sector a través de técnicas de captura de dato cualitativas que permitieron recoger visiones de los actores sociales principales de la actividad. Entre otras cosas, la elección de este abordaje está vinculada con el intento de indagar acerca de los altos índices de accidentalidad que se registran en la actividad, de acuerdo a los datos estadísticos con que cuenta esta SRT.

En el caso de este estudio, el objetivo general es describir las CyMAT en los establecimientos donde se realizan actividades de procesamiento industrial de la carne bovina y su vínculo con la salud de los trabajadores. A su vez, los objetivos específicos son:

- Describir exposiciones a riesgos de trabajo que se manifiestan en la actividad, considerando los perfiles de los distintos puestos de trabajo.

- Identificar principales tipos y modos de ocurrencia tanto de accidentes, como de enfermedades profesionales y relacionadas con el trabajo.
- Releva percepciones de los actores sobre CyMAT y salud en la industria frigorífica.

Por lo tanto, las preguntas que fueron guiando este estudio incluyeron: ¿Cómo son las CyMAT en la industria frigorífica? ¿Cuáles son los riesgos principales a los que están expuestos los trabajadores de esta actividad? ¿Hay patologías y accidentes asociadas a los diferentes puestos? ¿Cuáles son? ¿Qué apreciaciones poseen los actores sobre las condiciones de trabajo en la actividad?

El trabajo de campo se extendió desde setiembre a diciembre del 2010 en frigoríficos que poseían uno o ambos ciclos en las provincias de Córdoba, Santa Fe y Buenos Aires. Cada salida al campo implicó la presencia en las empresas de al menos tres profesionales de la SRT de distintas disciplinas.

Los resultados aquí expresados refieren a las condiciones ambientales de trabajo generales a todos los puestos verificados, como así también, se destacan algunos de estos últimos que presentaban un particular compromiso con la salud. A partir de esto, se espera que nutran una normativa específica y fomenten la actualización de los conocimientos sobre las CyMAT y la salud en esta actividad.

## **Revisión de la literatura**

De acuerdo a la bibliografía consultada, la modalidad de realización de esta actividad significa una exposición a riesgos motivada por una combinación de factores que implica particularidades propias. A través de los decretos 8746/72 y 3555/72 se expuso que el tipo de tareas que se desarrollan “significa para las personas que se desempeñan, un deterioro físico que puede traducirse en un agotamiento prematuro”, por lo cual en su artículo 1° se establece un régimen diferencial a través del cual tienen derecho a la jubilación ordinaria a los 55 años de edad los varones y 50 las mujeres.

Con el objeto de dar cuenta de esos riesgos se utilizó la herramienta analítica conocida como Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (CyMAT). De acuerdo con Neffa, Escobar y Vera Pinto (1997) estas “están constituidas por los factores socio-técnicos y organizacionales del proceso de producción implantado en el establecimiento (o condiciones de trabajo) y por los factores de riesgo del medio ambiente de trabajo. Ambos grupos de factores constituyen las exigencias, requerimientos y limitaciones del puesto de trabajo, cuya articulación sinérgica o combinada da lugar a la carga global del trabajo prescripto, la cual es asumida, asignada o impuesta a cada trabajador, provocando de manera inmediata o mediata, efectos directos o indirectos, positivos o negativos sobre la vida y la salud física, psíquica y/o mental de los trabajadores (...)”.

Estas condiciones son evaluadas tomando como guía la caracterización del proceso de trabajo, en el que pueden incidir factores tanto específicos como contextuales. De tal forma, las condiciones de trabajo serán entendidas como aspectos vinculados, mayormente, a cómo se organiza el trabajo; mientras que el medio ambiente de trabajo como la influencia que recibe el trabajador tanto del entorno físico –herramientas y maquinaria de trabajo- como del espacio físico donde tiene lugar el proceso de trabajo. Al respecto, Neffa (1985, 30) expresa que el proceso de trabajo "(...) es el factor que más contribuye a explicar la configuración adoptada por las condiciones y medio ambiente de trabajo".

Este proceso, está enmarcado dentro de las actividades manufactureras. En él la incidencia de la mano de obra es central para el tratamiento que se realiza sobre el principal insumo, el animal.

La incorporación de tecnología se manifiesta solamente en algunos segmentos, no lográndose, en general, reemplazar el uso intensivo del trabajo humano. De acuerdo a la OIT (1999, 67.16) se trata de una modalidad de producción donde “(...) el trabajo está muy especializado y casi todas las tareas se realizan en cadenas de despiece en las que la carne se

desplaza en cintas y transportadores y cada trabajador efectúa una sola operación”. La industria frigorífica comprende la realización de diferentes tareas, priorizando a los fines de este estudio aquellas que tienen que ver con las de carácter productivo y operativo. Es decir, las que representan el núcleo de la producción: las tareas de despiece y reducción de la res.

Las tareas en este sector de actividad se desarrollan en los ciclos I y II. En el primero tiene lugar el proceso denominado como *faena*, entendida esta como “el trabajo ejecutado desde el sacrificio de los animales, hasta su entrada a cámaras frigoríficas (...)” (ONCCA, 2008: 38); mientras que el ciclo II corresponde al sector de *despostado*, que es el “establecimiento o sector del mismo donde se practica el despiece de los diferentes trozos en que se divide una res o el fraccionamiento o troceo de las carnes” (Ídem ant.) Cada uno de estos ciclos puede desarrollarse en distintos establecimientos o en diferentes sectores de la misma planta frigorífica, caracterizándose por una disposición particular de los trabajadores, de la circulación de productos y de las CyMAT.

## **Contexto**

### *Situación general de la actividad*

Las características naturales de la geografía Argentina favorecen esta actividad que significa una parte considerable en los ingresos de divisas del país. Históricamente, la ubicación predilecta de los frigoríficos fue en la pampa húmeda, zona de cría de ganado bovino. Como afirma Zaida Lobato (1987), ubicarse en la cercanía del puerto de Buenos Aires fue beneficioso ya que se contó con abundante agua para el proceso de producción, con una amplia red ferroviaria y además se facilitó el comercio internacional.

Al momento de efectuarse el trabajo de campo, la actividad estaba transitando una reducción de la existencia de ganado bovino. De acuerdo al relato de las empresas, recogido en el trabajo de campo, la relación entre la capacidad instalada y la producción diaria es un 50% menor. Según el SENASA, (quien realizó una comparación del stock de este tipo de ganado entre Marzo/08 y Marzo/10), la merma corresponde a un 15%. Otros estudios mencionan una caída mayor, de un 25%, en la comparación anual de 2010 (hasta setiembre) y 2009 (CICCRA, 2010). Este descenso repercutió en especial en las zonas de mayor concentración del stock de bovinos y, dentro de ellas, particularmente en la zona sur y oeste de la provincia de Córdoba y centro oeste de la provincia de Buenos Aires (SENASA, 2010). Dicha reducción es atribuida, desde los sectores empresarios, al sistema de permisos de exportación (ROE), implementado en el año 2006. Otros estudios mencionan la reducción del stock ganadero en función de la competencia que significa para la ganadería la utilización de la tierra con otros fines productivos con mayor rentabilidad en la actualidad. (INTA, 2010)

Respecto a la composición del mercado, las empresas que mantienen una estructura de frigorífico, con uno o ambos ámbos, se dividen en mataderos rurales, exportadores y consumidores (Otaño, 2005). A su vez, este último grupo, de acuerdo al Decreto 4238/68, en su artículo 1.1.30, puede dividirse en Matadero frigorífico B y C, diferenciado entre sí por la cantidad de animales que pueden faenar. La producción del matadero rural solo puede ser comercializada “dentro de la localidad para la que expresamente fuera autorizado”.

En un informe del ONCCA (2008) se expresa que se encontrarían operando en el año 2008, 519 establecimientos con el siguiente desglose: 66% matadero- frigoríficos y 22% mataderos municipales, siendo el resto rurales.

El rasgo de frigorífico exportador implica mayores controles de los productos por parte del organismo de regulación SENASA. A su vez, en la última década se instalaron en el país un número pequeño de firmas extranjeras de Brasil y EEUU, “de las más relevantes y dinámicas

del comercio y la producción mundial”, (Bisang, 2008: 4), que se posicionaron en el mercado argentino con un 13% de la comercialización, adquiriendo plantas locales. Los grupos nacionales de 2 ó más empresas superan este porcentaje, alcanzando un 18%. Lo siguen cooperativas con un 6,4% y empresas independientes nacionales de tamaño grande en un 5,6%. El resto se compone de diferentes tipos de empresas de carácter nacional.

### Cantidad de faena y plantas faenadoras por región y destino comercial

Región	Destino comercial	Faena SENASA (en cabezas)	Cantidad de plantas faenadoras
EXTRA PAMPEANA	CONSUMO	832.474	66
	EXPORTACION	313.880	4
TOTAL EXTRA PAMPEANA		1.146.354	70
PAMPEANA	CONSUMO	6.246.637	124
	EXPORTACION	4.613.726	38
TOTAL PAMPEANA		10.860.363	162
TOTAL GENERAL		12.006.717	232

Fuente: Otaño, María (2005)

Las empresas de capital externo suelen ser también monitoreadas desde sus casas matrices acerca de la calidad de su proceso productivo y cumplimiento de normas de certificación internacional (ISO, BPM, etc.).

A los fines de este trabajo se homologará el tamaño del establecimiento con el destino de la producción en el momento de mencionar los tipos de empresas.

El irregular ingreso de ganado impactó de modo similar tanto en exportadores como en consumidores. Respecto de la planificación de la producción en los exportadores, la proyección que puede hacerse es de tipo “(...) anual en función de la estimación que realice de cuanto cuota Hilton le pudiera corresponder. En función de ello estipula el volumen de faena mensual, ajustado mensualmente” (Bisang, 2008).

Entre los frigoríficos exportadores cabe aclarar que encontramos dos grupos: exportadores a terceros países por un lado y a la Unión Europea y EEUU por el otro. Estos últimos se encuentran habilitados a exportar a terceros países, entendiéndose como no incluidos en el primer grupo.

### *Datos estadísticos de contingencias en el sector*

Como ya se mencionó, la actividad ha sido tradicionalmente señalada como riesgosa para los trabajadores que prestan servicios en sus establecimientos.

De acuerdo a los datos procesados por esta SRT dicha aseveración se corresponde. Tanto el CIU 311111, asignado a “Matanza de ganado. Mataderos”, como el 311118 a “Preparación y conservación de carne de ganado. Frigoríficos”, presentan una accidentabilidad que por poco triplica los indicadores de la media nacional para el año 2009, como puede observarse en los siguientes gráficos:

Indicadores de accidentabilidad de AT/EP, sin considerar accidentes in itinere y los reingresos del CIU 311118

	Promedio anual de trabajadores cubiertos	Todos los casos notificados			
		Total	Casos con días c/ baja e incapacidad	Índice de incidencia (por miles)	
				Actividad	Media
2005	17.549	4.237	3.631	<b>206.9</b>	<b>68.7</b>
2006	15.838	3.530	2.795	<b>176.5</b>	<b>66.9</b>
2007	18.645	3.676	3.244	<b>174</b>	<b>66.7</b>
2008	20.426	4.059	3.620	<b>177.2</b>	<b>65</b>
2009	21.234	4.238	3.753	<b>176.7</b>	<b>58.4</b>

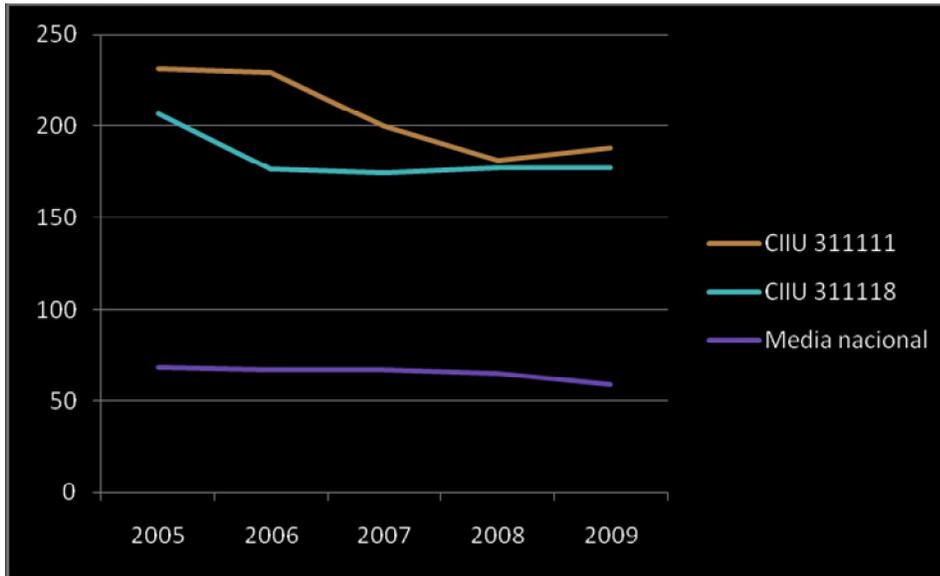
Fuente: SRT

Indicadores de accidentabilidad de AT/EP, sin considerar accidentes in itinere y los reingresos del CIU 311111

	Promedio anual de trabajadores cubiertos	Todos los casos notificados			
		Total	Casos con días c/ baja e incapacidad	Índice de incidencia (por miles)	
				Actividad	Media
2005	9.626	2.461	2.228	<b>231.5</b>	<b>68.7</b>
2006	10.483	2.630	2.401	<b>229</b>	<b>66.9</b>
2007	11.019	2.461	2.202	<b>199.8</b>	<b>66.7</b>
2008	11.767	2.408	2.133	<b>181.3</b>	<b>65</b>
2009	10.446	2.204	1.964	<b>188</b>	<b>58.4</b>

Fuente: SRT

Evolución de los índices de incidencia de la actividad y el de la media nacional para el período 2005-2009



Al respecto, si bien ambos CIU presentan un importante descenso de los indicadores de accidentabilidad (uno a partir del año 2006 y el otro en forma gradual hasta 2008 donde vuelve a aumentar), en la comparación con el resto de las actividades se verifica aún un elevado registro, ya que casi las triplican.

Tipo de contingencia notificada de acuerdo al CIU comparado con la media nacional para todas las actividades. Año 2009

Tipo de contingencia notificada									
CIU	Acc. in itinere		Enfermedad Profesional		Reagravación		Acc.de trabajo		Total (100%)
	Casos	%	Casos	%	Casos	%	Casos	%	
311111	154	<b>6</b>	217	<b>9</b>	80	<b>3</b>	1.987	<b>82</b>	2.438
311138	418	<b>9</b>	409	<b>8</b>	178	<b>4</b>	3.829	<b>79</b>	4.834
Total	572		626		258		5.816		7.272
Media nacional	102.649	<b>16</b>	22.872	<b>4</b>	27.092	<b>4</b>	482.953	<b>76</b>	635.566

Fuente: SRT

Conforme puede observarse del cuadro precedente, guarda relación el tipo de contingencia notificada por las ART al registro de la SRT propia de los CIU del sector, con los de la suma de las actividades económicas del país, salvo con la merma de accidentes in itinere, a expensas de la mayor detección de enfermedades profesionales.

## **Metodología**

### *Diseño de la investigación*

El estudio escogido para dar cuenta de los objetivos, tal como fue mencionado, es del tipo cualitativo. En tal sentido, “el enfoque cualitativo se selecciona cuando se busca comprender la perspectiva de los participantes (...) acerca de los fenómenos que los rodean, profundizar sobre sus experiencias, perspectivas, opiniones y significados, es decir, la forma en que los participantes perciben subjetivamente su realidad” (Hernández Sampieri et al., 2010: 364).

Con la intención de afrontar los objetivos mencionados, se conformó un equipo de trabajo integrado por un grupo profesionales de la SRT con diferentes matrices disciplinares tales como Epidemiología, Sociología, Medicina del trabajo (del Instituto de Estudios Estratégicos y Estadísticas) e Higiene y Seguridad (Gerencia de Prevención).

La unidad de análisis estuvo conformada por cada uno de los establecimientos frigoríficos de ganado bovino que se encuentran radicados en la región pampeana durante el 2010, siendo el universo todos los frigoríficos de la Argentina. Los trabajadores fueron entrevistados en su carácter de unidades de recolección, a la vez que conformaron la población a la que están destinados los alcances de esta investigación.

Con el objetivo de definir la muestra a utilizar, se han realizado aproximaciones al objeto de estudio consultando trabajos previos sobre las condiciones de trabajo en la actividad que revelaron la heterogeneidad de las unidades de análisis. Decidió utilizarse la técnica de muestreo teórico, mediante la cual se “seleccionan nuevos casos a estudiar según su potencial para refinar y/o expandir los conceptos y teorías ya desarrolladas” (Taylor, 1987). Esto significa que no se buscó la representatividad de la muestra al universo, sino la profundización del conocimiento. Asimismo, esta técnica supone una integración “simultáneamente a la recolección teórica, a la codificación y al análisis de los datos” (Kornblit, 2007, 56)

Otro elemento considerado fue la disponibilidad de acceso a los establecimientos a visitar, por lo cual la muestra puede ser caracterizada como no probabilística y por conveniencia.

Para la selección de establecimientos se tomaron en cuenta los siguientes criterios:

- tamaño del establecimiento
- zona geográfica
- actividad en algunos o ambos ciclos

- destino de la producción (consumeros o exportadores)

Para el primer punto se consideró la cantidad de trabajadores que prestan servicio, priorizando la diversidad del tamaño.

Respecto de la dispersión territorial, la selección estuvo influida por la alta concentración de frigoríficos -registrada en la base de datos de la SRT- en las provincias de Córdoba, Santa Fe y Buenos Aires.

En cuanto a los ciclos I y II se partió de la idea de la posible presencia de exposiciones a riesgos comunes y diferentes entre ambos.

Sobre el destino de la producción se supuso que éste genera diferentes modalidades de organizar el trabajo.

Una vez delineados los criterios de inclusión de la muestra recurrimos a listados de empresas provenientes de distintos actores. Inicialmente, se contó con información originada en esta SRT, que entre otros incluía datos de accidentalidad. Luego, Indeser suministró un registro que contenía establecimientos donde se elaboraban productos, incluyendo otro tipo de ganado. Finalmente, al intentar contactar telefónicamente a los establecimientos se pudo observar que una importante cantidad estaban inactivos, razón por la cual se decidió establecer un contacto con Senasa a los efectos que proveyesen un listado de empresas que al momento del trabajo de campo estuviesen operando.

El límite para continuar seleccionando establecimientos tuvo que ver con la saturación teórica, donde ya “no se hallará ninguna información adicional” (Kornblit, 2007, 55) por más que se siga sumando casos.

Una vez comenzado el trabajo de campo, se aplicó una triangulación<sup>1</sup> de fuentes y de técnicas de recolección de datos.

Entre estas técnicas se incluyeron observaciones no participantes de los puestos de trabajo con el objeto de analizar riesgos presentes. Esta indagación se realizó a la par de la descripción del proceso de trabajo, el cual guió los riesgos visualizados en las distintas áreas. A tal fin se contó con una lista de cotejo, señalando aquellas zonas problemáticas para la salud y seguridad de los trabajadores que presenten los centros productivos, utilizada por funcionarios de la Gerencia de Prevención.

---

1 Combinación de diseños de investigación cuantitativo y cualitativo y sus correspondientes técnicas de recolección de datos, para estudiar el mismo fenómeno.

Conjuntamente, se llevaron a cabo entrevistas semiestructuradas a los trabajadores, representantes de la parte empleadora y a médicos o enfermeros de los servicios de medicina del trabajo, en este último caso sólo en aquellos frigoríficos que disponían de dicho servicio.

Complementariamente, se realizaron -fuera de los establecimientos- entrevistas no estructuradas a los profesionales de las obras sociales, con el objeto de indagar aquellas patologías mayormente consultadas relacionadas con el trabajo.

Esta última técnica también se utilizó en la reunión celebrada en el SENASA, con el área que coordina las tareas de los médicos veterinarios en las empresas, en virtud de recoger información sobre los alcances de las funciones de este organismo en la actividad

Este Organismo, regido por el Decreto 4238/68, es quien controla los aspectos sanitarios y de higiene de los productos y subproductos derivados de origen animal en los establecimientos a nivel nacional y provincial. A nivel provincial la fiscalización puede ser llevada a cabo por la Dirección de Ganadería, mientras que la comercialización se realice dentro de la provincia o municipio. En cambio, si el establecimiento exporta sus productos necesariamente el control y fiscalización estará a cargo del SENASA<sup>2</sup>.

También se mantuvo entrevistas en sede sindical con representantes gremiales a los fines de recoger las principales inquietudes de este actor, vinculadas con las condiciones de trabajo de sus representados.

Finalmente, se remitieron notificaciones a las ART requiriendo información sobre relevamientos de agentes de riesgo, exámenes periódicos, visitas a los establecimientos, asesoramiento y capacitaciones otorgadas, etc.

---

<sup>2</sup> Entre las actividades a cargo de los inspectores en los establecimientos, el Coordinador de Contralor mencionó el control de calidad del agua, cumplimiento de la normativa, riesgo sanitario de los animales, control de plagas, limpieza edilicia, frecuencia, aplicación de productos aprobados, etc. Efectivamente, estas mismas fueron observadas al momento del desarrollo del estudio.

### *Trabajo de campo*

El trabajo de campo se extendió desde setiembre a diciembre del 2010, el vínculo inicial con los frigoríficos que poseían uno o ambos ciclos se desarrolló a través de un primer contacto telefónico con la intención de pautar fechas y horario de visitas. Esto se fundamentó en que los niveles de producción registrados en esta coyuntura fueron irregulares, generando en algunos casos días y horarios sin actividad.

Los contactos telefónicos se iniciaron en frigoríficos de pequeño y mediano porte en el conurbano bonaerense a instancias de listados proporcionados por Indeser. Tras la presentación del motivo del llamado, se intentaba acordar una cita para visitar el establecimiento. Las respuestas, mayormente, tuvieron un resultado negativo, argumentando los empleadores falta de animales para la faena. En otros casos esta situación implicó, según las empresas, que el frigorífico se encontrase cerrado, en proceso de quiebra, con medidas de fuerza gremial o tomado. Asimismo, frigoríficos de gran tamaño que habían sido sugeridos como interesados por participar en la investigación, se mostraron renuentes a la hora de concretar las visitas. Por lo tanto, a pesar de los intentos conjuntos de sensibilizar a los actores sociales, no se pudo observar un fuerte compromiso, como así tampoco, conocimiento sobre los alcances de la investigación. Esta circunstancia dificultó el desarrollo de la organización de las visitas, a tal punto que no se terminaba de confirmar cada una de ellas hasta último momento, afectando así la planificación del trabajo de campo en las provincias de Córdoba, Santa Fe y Buenos Aires

Otro elemento a considerar fue la inconsistencia de los listados que contenían establecimientos dedicados a faena de otro tipo de ganado. Este hecho estuvo relacionado a la inclusión dentro de ese CIIU de establecimientos que no procesan ganado bovino.

Una vez dentro de la empresa, el trabajo de campo estuvo influenciado por los problemas originados por la falta de producción, los cuales se verificaron al observar la reducción de la jornada laboral, como así también, áreas que no pudieron ser observadas por estar inactivas.

Finalmente, cabe mencionar que en la recorrida por algunos establecimientos se percibió cierto desinterés o colaboración limitada a medida que avanzaba la visita.

En total se observaron 12 empresas, según los criterios mencionados anteriormente.

El recorte de los puestos de trabajo observados estuvo orientado a contemplar la economía del tiempo al momento de la visita en los establecimientos. En tal sentido, el factor predominante fue el reducido período de tiempo destinado a faena, debido a la disminución de

la cantidad de hacienda ingresada a los establecimientos o por la falta de interés señalado precedentemente. Adicionalmente, en función de priorizar el relevamiento de situaciones de trabajo vinculadas a la elaboración de productos de origen bovino en su faz operativa, se excluyeron puestos de trabajo vinculados a áreas como mantenimiento, grasería, corrales o limpieza de roldanas (donde hay exposición a sustancias químicas y levantamiento de cargas).

Durante la estadía en las empresas permanecía con el grupo de la SRT el responsable de Higiene y Seguridad y/o un supervisor del área, quienes nos proveían de ropa necesaria para permanecer en planta, con diferentes niveles de calidad y cantidad. Posteriormente, se nos solicitaba la utilización de los filtros sanitarios para procurar mantener la higiene de la zona de producción. Una vez en ella se nos conducía por los diferentes puestos de trabajo, contestando inquietudes del grupo sobre las principales características de las tareas.

En la recorrida, el grupo se dividía para recabar datos relevantes y maximizar los resultados. En los casos que fueron factibles, dependiendo del ritmo de trabajo y de las características del puesto, se entrevistó a los trabajadores -con el aval del guía- durante las observaciones. Esto último limitó la recolección sobre las percepciones vinculadas a naturalización de la tarea y riesgos psíquicos.

Las observaciones del proceso de trabajo se registraron a partir de la descripción de los puestos de trabajo y la relación entre sí; como así también, identificando la modalidad que adoptaban en cuanto al riesgo, la intensidad del ritmo, las maquinarias y el medio ambiente físico de trabajo.

Dependiendo de la existencia o no de servicio de medicina del trabajo y de sus horarios, el médico laboral se separaba del grupo con el fin de mantener entrevistas con los responsables de estas áreas. Este alejamiento momentáneo se aprovechó para indagar la forma en que las empresas planteaban la atención médica de sus trabajadores y cómo se conformaba el circuito de denuncias de contingencias de orden laboral. En tal sentido, se les solicitó que remitan por correo electrónico información acerca de patologías que pudieran estar relacionadas con el trabajo, considerando datos del puesto, ausentismo, etc.

De la misma forma, el integrante del grupo responsable del relevamiento de las condiciones de higiene y seguridad de las plantas, en un momento de la visita solicitaba datos sobre mediciones, visitas de las ART y demás cuestiones de interés que permiten establecer el cumplimiento de las normas de higiene y seguridad prescritas por la normativa. Aquellas cuestiones que no fueron exhibidas al momento de la visita se solicitaron vía email de la misma forma que al servicio médico. No obstante, y a pesar de ser pretendidas posteriormente por

nota, se obtuvo respuesta sólo de dos empresas, por lo que lamentablemente se careció de la información global al momento de redactarse este informe.

De acuerdo a los horarios de la organización de la producción, se realizaban entrevistas a los empleadores antes de comenzar o finalizar las observaciones.

Pese a nuestro interés, en pocas empresas admitieron la toma de registros fotográficos y/o videográficos al realizar la recorrida. Esa documentación hubiera facilitado el posterior análisis de los datos recogidos mediante la observación de los puestos de trabajo.

## **Análisis**

La propuesta de este apartado es describir las CyMAT delineando regularidades observadas en los establecimientos. Frente a un escenario de condiciones de trabajo disímiles, se pretendió esbozar tipologías. Si bien los establecimientos presentan situaciones de trabajo que suponen condiciones de trabajo diferenciadas, se trató de conformar una descripción a partir de hilos conductores que permitieron vertebrar un diagnóstico de las CyMAT.

A continuación se describirá el proceso de trabajo privilegiando las exposiciones de los trabajadores, y su potencialidad de sufrir accidentes de trabajo o enfermedades provocadas por el cumplimiento de sus tareas. No se describirán todos los puestos, cuyas tareas y categorías se detallan en el Convenio Colectivo de Trabajo (CCT) N° 56/75, sino sólo las que encontramos riesgos particulares.

Tampoco se realizará un minucioso detalle de las herramientas o maquinarias en virtud de los objetivos y utilización del presente informe. Las mismas son conocidas en la actividad, desde su funcionamiento, orden técnico e implicancias. Es por ello que se priorizará exponer, por un lado, cómo esos elementos de trabajo son utilizados por los trabajadores y por el otro, cómo permite (a través de su comparación, cuando existen diferentes equipamientos en mismos puestos de trabajo) suponer diferentes exposiciones a riesgos en la salud de aquellos. Se prescindirá del detalle de cómo obtener patrones de calidad del producto y de caracterizaciones del ambiente de trabajo que tengan escasos vínculos con dichas exposiciones.

A los fines de llevar a cabo dicha descripción, se observó el proceso de trabajo y lo que los puestos de trabajo representaban en él, dividiendo el apartado correspondiente de acuerdo al orden en que estos últimos participan. Posteriormente, se hará una referencia al Servicios de Higiene y Seguridad, de cuya actuación podrán recogerse ciertas características de las políticas preventivas de los empleadores. Tras este punto se sintetizarán las principales observaciones vinculadas con incumplimientos en materia de seguridad. Relacionado con esto, se analizará tanto el uso de la herramienta de mayor participación en la accidentabilidad del sector: el cuchillo, como el uso de los principales elementos de protección personal (EPP). Posteriormente, se sintetizarán cuestiones vinculadas a las acciones del Servicio de Medicina del Trabajo. Luego se desarrollarán temas propios de la organización del trabajo y se finalizará el análisis con la captura de las percepciones de algunos trabajadores y de los empleadores sobre determinados tópicos de las CyMAT.

## **Características generales del proceso de trabajo**

La dinámica que adquiere el proceso de trabajo en la actividad cárnica está determinada por la reducción paulatina de los bovinos mediante distintos tipos de cortes. Los trabajadores se despliegan realizando cada uno una acción específica, por lo cual la división de tareas dentro de estos establecimientos alcanza un nivel considerable. El recorrido de la noria presenta una estructura zigzagueante, a los efectos de economizar el espacio en la planta.

En la coyuntura en que se produjo la visita pudo observarse que la dinámica del proceso de trabajo estuvo dada en función de la cantidad de animales destinados a faenarse. La escasa provisión de animales provocaba jornadas de trabajo reducidas o días sin actividad en el establecimiento. Esta situación fue compartida por los diferentes frigoríficos, independientemente de su tamaño o el destino de sus productos.

En ese marco, no se manifestaban jornadas extensas de trabajo, con un ritmo de trabajo desigual de acuerdo a su intensidad. La pauta del ritmo estaba dada por el seguimiento de la res en la noria. No todos los puestos de trabajo comparten la cantidad de tareas y cortes y, en consecuencia, el tiempo destinado a realizarlas. Es por ello que en el breve lapso que tienen para practicar su acción deben responder con desigual intensidad. Por otra parte, si bien no era abundante la provisión de animales, no por ello el ritmo de trabajo se atenuaba en la misma proporción que la merma de los ingresos de ganado, ya que al interrumpir la jornada, existía un incentivo de los trabajadores por retirarse anticipadamente de la planta.

A continuación se describirán las tareas realizadas por los trabajadores priorizando cómo la consecución de sus objetivos, en el contexto del proceso de trabajo, munido de determinadas herramientas y maquinarias, configuran exposiciones que pueden ser riesgosas.

A los fines de facilitar el análisis y por tratarse de etapas diferenciadas del proceso de trabajo que involucra disposiciones de su estructura disímiles, como así también, seguir la clasificación usualmente analizada, se dividirá la descripción en ciclo I y II.

## Ciclo I

Los frigoríficos que cuentan con ciclo I tienen un portón por el que ingresa el ganado, un amplio espacio abierto para la circulación de camiones y los corrales que se comunican por una manga con el recinto de faena. En su mayoría, encontramos una entrada destinada para el ingreso de las personas donde se registraban sus entradas y salidas. La cantidad de trabajadores oscila aproximadamente entre 20 y 160, quienes faenan entre 70 y 1800 cabezas.

Las plantas donde se encontraba el sector de faena, tienen zonas definidas como sucia, intermedia y limpia. A ello se añaden los subsectores de procesamiento de las vísceras. Todas estas áreas están mayormente construidas en distintas alturas, contemplando “que el desplazamiento de los productos se realizara aprovechando la fuerza de la gravedad” (Lobato, 1987, p. 232). Los trabajadores se ubican en puestos fijos donde mayormente practican cortes que reducen el tamaño del animal faenado. El transporte de esas reducciones está guiado por un mecanismo de circulación de productos de tipo aéreo, denominado noria. Cada uno de esos puestos mantiene cierta distancia entre sí.

### *Zona sucia*

El primer puesto de trabajo que se observa dentro del establecimiento es el de **noqueo**. Conforman un puesto clave que regula la continuidad del proceso de trabajo en su conjunto. Ante una interrupción por algún desperfecto, este sector es el que detiene su actividad para no generar cuellos de botella.

Es ocupado por un solo trabajador calificado y con alta categoría, ubicado en el cajón o plataforma que se encuentra elevado en relación a la rejilla donde cae el animal. Su espacio de trabajo es reducido. Dicho cajón presenta paredes que superan la altura del animal con el fin que no escape. Estas paredes, que protegen al trabajador del animal, implican que el noqueador deba inclinar su tronco hacia delante para precisar el golpe sobre la cabeza del bovino. Hay que considerar que, mientras asume esta postura, sostiene el martillo neumático con una sola mano, con la carga que ello implica.

En un solo caso se observó que el trabajo era compartido entre dos operarios, alternándose durante el tiempo transcurrido entre el impacto al animal y la apertura de las compuertas.

En este puesto de trabajo se procura aplicar un golpe en el cráneo del animal para insensibilizarlo. Esta modalidad es la más frecuente. Dicha herramienta es un martillo o pistola

de aire comprimido, cuyo nivel de presión debería ajustarse a las características del animal, aunque esto no se cumple casi en ninguno de los establecimientos visitados. Lo que ocurría en realidad es que la presión no era manejada por los trabajadores y que con el avance de la producción iba perdiendo potencia. Esta repercute en el grado de insensibilización al animal, en su efectividad. Algunos mencionaban que la presión que debe alcanzarse son los 150 libras/pulgadas. Los trabajadores podrían controlar la presión del martillo con manómetros ubicados en lugares visibles, aunque no estaba este indicador diseminado en los establecimientos o en algunos no funcionaban. Otro elemento que tendía a lograr una mayor insensibilización era la de precisar el impacto en un punto específico de la zona frontal del cráneo. De allí que se encuentren gráficos en las paredes cercanas al cajón.

De acuerdo a los trabajadores consultados en este puesto, existía consenso sobre las ventajas que implicaba la aplicación de un solo golpe, de modo que la insensibilización sea más eficaz y facilite la tarea de los puestos siguientes, sin embargo no se lograba noquear al animal de un solo golpe en todos los casos, independientemente del tipo de establecimiento.

El uso de la herramienta es facilitada por encontrarse sujeta desde el techo, reduciendo el peso de su carga. Sin embargo, su peso sería de 18 kg aproximadamente, por lo que este, aunque relativizado por la suspensión, no deja de ser gravoso. Esto fue manifestado en algunas entrevistas a noqueadores.

A los fines de conducir los movimientos de los animales dentro del cajón se utiliza una vara con electricidad o "picana". A pesar de ello, cabe señalar su relativa eficacia, en tanto que algunos animales pugnan para salirse de la zona de impacto, levantando parte de su cuerpo sobre los límites del cajón. Este movimiento puede acarrear peligro de sufrir golpes para el trabajador, situación que fue confirmada por ellos al manifestar que al intentar impactar, los saltos de la vaca pueden golpear sus brazos.

Otra modalidad observada para derribar al animal es a través de golpes mediante una maza<sup>3</sup>. Las características de esta tarea coincidían con las condiciones de trabajo generalizadamente deficientes observadas en todo el frigorífico. El trabajador sostenía la maza con sus dos manos, se observó en ocasiones que era necesaria la repetición de golpes, provocando exaltación en el operario quien se quejaba vivamente, generando una situación de violencia. Ejercía una elevada carga física considerando tanto el peso de la herramienta fabricada con un caño de gas, como las repeticiones y las posturas forzadas que asumía

---

<sup>3</sup> Su uso se encuentra prohibido por artículo 3.9.2. Decreto 4238/68 y su modificatorio el Decreto 1714/83.

ubicándose de costado sobre el cuerpo del animal, inclinándolo su cuerpo hacia el interior del cajón.

Por el contrario, una modalidad que se alejaba en forma diametralmente opuesta a la anterior, en cuanto a facilitar la tarea del trabajador, era la del cajón con restricción de movimientos del animal. Una vez en el cajón era aprisionado, con sistemas de compresión neumáticos, su cabeza quedaba suspendida por fuera del cajón y apoyada en una pequeña plataforma metálica. De este modo, se facilitaba el impacto con el martillo neumático, sin posibilidad que tenga que repetirse por los movimientos señalados. De acuerdo a bibliografía consultada (Gallo, Teuber, Cartes, Uribe, Grandin, 2003) esta modalidad sería obligatoria por ley en algunos países.

Los puestos de **maneo y guinche** se ubican junto al cajón de noqueo y comienzan a operar una vez que el cuerpo cae –insensibilizado– sobre la rejilla o catre. Se observó que estas tareas podían ser realizadas por un trabajador para cada una o bien por un solo trabajador. El objetivo es suspender la res del riel sujeta de una pata, en forma vertical, de modo que se le puedan realizar las posteriores y sucesivas operaciones de corte y desgarros. En muy pocos establecimientos se observó que el maneador trabajara con un auxiliar. Asimismo, en solo un frigorífico se observó que un trabajador subsumía las tareas de maneo, guinche y también degollado.

En el puesto del maneador se sujeta una pata a la manea. Este trabajador se encuentra expuesto a que el animal lo golpee, ya que no se encuentra totalmente quieto, dependiendo de la tarea del noqueador y la efectividad del noqueado. La forma de establecer el grado de inconsciencia (previo al maneo) era, solo en algunos casos, verificar el reflejo palpebral. Además observan que no levante la cabeza ni la cola.

Respecto del trabajo del guincho, éste se limita a elevar a la res recientemente sujeta por el maneador mediante un sistema de izado con un comando a botonera. Frecuentemente se observó que en este puesto terminaban de lavarse con mangueras los cuartos traseros.

A partir de este sector se inicia el sistema de rieles o noria donde circulan las roldanas a una altura de 5 m aprox. La caída de alguna de ellas fue señalada como un hecho frecuente por los trabajadores, constituyendo un riesgo de accidente en todo el salón. Esta situación pudo corroborarse, ya que en la recorrida por un frigorífico se desprendió una roldana desde la rielera, cayendo a un sector donde en ese momento no se encontraba ningún trabajador.

El sistema de circulación de las reses suspendidas, se lleva a cabo bajo dos modalidades:

a) Automática. su velocidad es programada por los supervisores, las gerencias de planificación o producción. El grado de velocidad se encontraría en relación con la cantidad de animales. Si bien a simple vista pareciera que no circulaba rápidamente, el tipo de tarea involucrada (cortes con objetos punzantes mientras la res transita frente a los trabajadores en sus puestos) complejizaría esa primer observación.

b) Manual. Los trabajadores deben empujar las reses manualmente tras cada puesto, lo que suma una tarea que genera una mayor carga física por la tracción. Hay puntos en el proceso de trabajo donde esta situación se dificulta, aún más para la carga de trabajo del operario, como en las curvas que se plantean en la noria. Otro factor negativo de este sistema es que las reses pueden acumularse en alguno de los puestos. Allí, el trabajador debe predecir los movimientos que tendrá la res sobre la que está trabajando, producidos por los golpes de las reses que le acercan sus compañeros.

Para manejar el paso de las reses por la noria, los trabajadores cuentan con frenos. En las norias manuales los frenos son puntuales mientras que en la automática se frena todo el circuito. La mayor cantidad de frenos es considerada positiva ya que permite un mayor gobierno de la producción. Además en caso de accidente o emergencia resulta importante poder detener la circulación.

La velocidad de producción suele medirse por la cantidad de animales faenados por hora y por trabajador. Las velocidades podían variar entre 70 – 120 en los momentos de mayor producción. Para una de las empresas visitadas 0.3 animales por trabajador era el ideal.

El **degollador** comienza la utilización de cuchillos en el playón de faena. Constituye el elemento principal que utilizan los trabajadores y uno de los factores de riesgo que trae aparejado la mayor cantidad de accidentes, según lo expresado por los distintos actores. En todos los puestos del ciclo I se encuentra generalizada la práctica de higienizar esta herramienta tras cada acción. En la mayoría de los establecimientos, tras cada operación, lavan el cuchillo en unas piletas cercanas a su puesto a 82° con agua esterilizada para no contaminar la carne. Relacionado con este punto también se inicia el uso de guantes como método de protección de los cortes con cuchillo.

La acción del degollado implica un corte punzante con la punta del cuchillo en el paquete vasculonervioso del animal a los fines de provocar el desangre. Con una mano sostiene una pata delantera mientras que con la otra realiza dos cortes: uno en el cuero y otro en la aorta.

Esta tarea es realizada por un solo trabajador. Escasamente, solo en algunos frigoríficos exportadores, se pudo observar que otro trabajador colaboraba sosteniéndole una pata mientras se ejecutaba el corte. Esta colaboración cobra importancia considerando que el animal puede realizar movimientos reflejos, por lo cual el trabajador podría sufrir golpes. Este riesgo, como el corte con cuchillos, fue observado por algunos compañeros de puestos contiguos como la posibilidad más frecuente de accidentes laborales en el frigorífico.

En algunos frigoríficos, incluso exportadores, la sucesión de reses colgadas en este puesto era tal que el degollador no terminaba de punzar un animal, y ya se aproximaba otro. Este hecho podía provocar golpes del animal mientras el trabajador se encontraba por realizar el corte, con el consiguiente riesgo de lesionarse con su propio cuchillo.

El desangrado del animal supone complicaciones para la tarea del trabajador, teniendo en cuenta dos aspectos, resueltas parcialmente por los establecimientos. El primero de ellos, es la irregular utilización de protectores personales, del tipo de delantales de plástico. Con ellos se puede resguardar, aunque sea parcialmente, de la salpicadura de fluidos. Se han observado antebrazos empapados de sangre. La práctica de cuidado por parte de los trabajadores es mojarse con abundante agua surgida de las bateas donde esterilizan los cuchillos. La segunda consecuencia del derrame de líquidos en este puesto, era que las bateas rectangulares de acero inoxidable ubicadas debajo de la cabeza no lograban recuperarlos totalmente, por lo cual era frecuente encontrar los pisos demasiado húmedos y resbalosos. A dichos fluidos hay que sumarle la presencia de agua. Esta situación puede conllevar caídas de los trabajadores.

Observado el proceso kosher, puede señalarse que en este puesto es el rabino quien degüella al animal con un cuchillo especial, supervisado por otro religioso en forma continua, después de cada degollado. La incisión se realiza mientras el animal se mueve insistentemente, pudiéndole provocar golpes al rabino y a los auxiliares, quienes sostienen cada una de las extremidades y la cabeza del animal, a los fines de neutralizarlo. Cabe aclarar que el rabino no utilizaba guantes anticorte y ninguno de los involucrados poseen protección contra los golpes.

### *Zona Intermedia*

Este espacio comienza con el **cuereado**, por lo general se encuentra en una planta superior a la zona anterior o luego de un giro de 90° de la noria.

Para el desarrollo de este proceso se asigna una gran proporción de trabajadores en todos los frigoríficos. El objetivo del corte es despegar el cuero de la res, por lo que la técnica de trabajo requiere una elevada precisión en virtud de que se busca proteger un producto

valioso, como es el cuero (tampoco se deben dañar los tendones). De allí que muchos de estos trabajadores posean las categorías más alta dentro de la estructura salarial.

Se manifiesta, asimismo, una variada especialización en cuanto a los cortes realizados por cada trabajador, dependiendo del tamaño de la empresa. El aumento de las acciones en el segmento en que la vaca transcurre por estos puestos, supone una mayor intensidad en su trabajo y menor porosidad<sup>4</sup> del tiempo de trabajo. Trabajadores de empresas de menor porte han señalado que facilitaría su tarea la incorporación de otros operarios en sus puestos.

En esta tarea comienza a manifestarse, dentro de la línea, la instalación de palcos para abordar la res. En un solo establecimiento, de gran porte, se observó la presencia de arneses sujetadas a un punto fijo que protegían de posibles caídas a los trabajadores ubicados en palcos. En cuanto al resto de los frigoríficos, algunos poseían barandas o extensiones metálicas horizontales, o bien no tenían ninguna protección. También se observó que los trabajadores ubicaban sus pies en el borde del palco.

La cantidad de los trabajadores ubicados en los palcos es variada entre puestos y empresas, observándose distancias estrechas entre sí, por lo cual esto significa un riesgo debido a la manipulación de herramientas cortantes.

Los trabajadores ubicados en los palcos entre 1.5 y 3 metros de altura cuerean la parte posterior de las reses, mientras que los trabajadores parados a la altura del piso lo hacen en la parte anterior, incluyendo la cabeza.

Si bien las tareas se ordenan de distinto modo y se dividen entre diferente cantidad de trabajadores en cada establecimiento, los primeros puestos son los garreadores de patas (sobre palco) y de manos (en el piso), donde deben realizarse cortes complejos en distintas direcciones. El cambio manual de manea y la incorporación en el proceso de la roldana se traduce en una carga física para el trabajador en tanto que estas revisten un peso importante.

Mientras tanto, los trabajadores a la altura del piso garrean y cuerean las patas anteriores. Aquí los trabajadores cortan en forma inversa, es decir, inician la incisión desde posiciones inferiores para luego movilizar el cuchillo con una trayectoria ascendente, constituyendo una maniobra forzada, ya que se le opone el peso de la res en tal movimiento. Asimismo, en estas tareas los trabajadores inclinaban su cuerpo para acompañar la trayectoria del corte cuando empezaba a una altura cercana a sus piernas, asumiendo también posturas forzadas.

---

4 Espacios temporales mínimos de recuperación luego del esfuerzo que se presentan en el proceso de trabajo, entre cada tarea.

Para efectuar el cuereado de la zona del lomo encontramos distintos tipos de máquinas. Una de ellas es la máquina *Hide Puller*, que se ubica a un metro aproximadamente del piso. Tiene dos brazos de prensa que se accionan con un pistón neumático. El operario que la maneja posee un comando eléctrico. Coloca el cuero de la región ventral del abdomen del lado derecho en el brazo prensil izquierdo y viceversa. El dorso queda fijo por un respaldo mecánico. Al accionar el retroceso, los brazos se desplazan hacia atrás tirando del cuero, desgarrándolo.

Dependiendo del frigorífico, se terminaba de separar el producto con cuchillo de hoja o circular eléctrico.

En algunos establecimientos, luego de la máquina *hide puller*, un trabajador a la altura del piso operaba una máquina automática denominada *bajadora*, cuya función es hacer descender el cuero, mediante un sistema de cilindros hidráulicos que se retraen hasta arrancar a aquel. La misma se acciona con una botonera, no teniendo exposición a corte alguno y facilitando el manejo de cargas.

Otra maquinaria observada es la *Roller despellejadora*. En ella trabajan dos operarios ubicados a los costados del rolo, en una tarima móvil cada uno. Sujetan a la máquina con cadenas el cuero ya desprendido de los cuartos traseros. Paralelamente al descenso del rolo, lo hacían también las tarimas sobre las que ellos estaban. Los trabajadores, apoyando levemente la máquina desholladora (cuchillo eléctrico circular) entre la carne y el cuero, evitan la rotura de este último. En ocasiones, antes de finalizar el cuereado, otro trabajador sostiene la cabeza con un gancho de un metro de largo, permitiendo el descenso final del cilindro y cuereado de la cabeza. Una vez que se desprendía el cuero, este trabajador trasladaba la res al siguiente puesto, higienizaba el gancho y sellaba la parte anterior de la res si esto no había sido realizado previamente.

En este sector de trabajo la roria se detenía. En algunos establecimientos los trabajadores utilizaban casco con protección facial para evitar las salpicaduras de sangre sobre el rostro. En consecuencia, por la dotación de personal involucrados y la presencia de tal maquinaria, se puede señalar que se trata de una tarea que implica una significativa inversión para las empresas. Al respecto, se considera que la implementación de estas máquinas involucra una reducción de la cantidad de operarios bajadores que desprenden el cuero a lo largo de la columna vertebral, y por ende de trabajadores expuestos a cortes.

Al finalizar este proceso, el cuero extraído es liberado por un operario y se arroja en carros o en tuberías en el piso que lo trasladan hasta la zona de cueros.

En los establecimientos donde había menos espacio, se valoraba la adquisición de trabajadores calificados, ambidiestros. El problema en este caso es que el trabajador no puede usar guantes anticorte en las manos, ya que ambas son hábiles.

A su vez en algunos frigoríficos consumeros un trabajador subsumía las funciones de cuereado del rostro, de la frente y corte vertical del pecho. En comparación con otros, esta disposición del personal supone una merma en la cantidad de trabajadores necesarios para realizar las tareas. En este caso los trabajadores eran conscientes de la multiplicidad de tareas que debían afrontar, manifestando su disconformidad por asumirlas en varios puestos, sin ser remuneradas en forma adicional. En este tipo de establecimientos, para todas estas acciones, como para las siguientes, donde utilizaban cuchillos, los trabajadores no estaban provistos de guantes, agravando la posibilidad de accidentarse.

Debajo de las tarimas, observamos uno o dos operarios que se encargan de la **separación y el ligado del esófago**. Ellos cortan verticalmente los músculos ventrales del cuello, efectúan un corte sagital en la tráquea, introducen por ese orificio un gancho de medio metro de largo a los fines de hacerse del esófago y trabarlo con un clip plástico blanco (llamado cocodrilo). A posteriori, lo atan con un hilo y elevaban el esófago con la misma herramienta debiendo adoptar posturas forzadas, realizar esfuerzo físico elevado y movimientos repetitivos a gran velocidad. Los trabajadores tenían sus brazos ensangrentados. Sus EPP particulares podían incluir un delantal rojo y uno de nylon sin mangas.

En el puesto de **separador de cabezas** se incide con cuchillo los músculos cervicocefálicos quedando la cabeza colgando de la tráquea que luego también se corta y se pasa a la noria de cabezas.

Esta separación de la cabeza del cuerpo implica un esfuerzo físico para el trabajador ya que con su mano inhábil recibe el peso de la cabeza (aproximadamente 12 kg) que cae por gravedad. Por lo general este trabajador realiza un movimiento pendular con su brazo hacia adelante y hacia atrás debido al peso de la cabeza y la eleva para ubicarla en los ganchos de la noria de cabezas. Este esfuerzo es relevante teniendo en cuenta que no puede cambiar de mano para alternar ese movimiento.

Solo en un frigorífico se observó un pistón eléctrico con un dispositivo a botonera que sostiene la cabeza al cortar la tráquea y la eleva, aliviando así la tarea del trabajador en ese punto.

Por otra parte, es un puesto donde emana una importante cantidad de sangre desde el cuello que cae al piso y lo hace resbaloso.

En la **noria de cabezas**, el puesto de lavador de cabezas se engancha cada una de ellas en la noria o en un carro metálico de cabezas. Luego, en una pileta se lava a presión a través de los orificios nasales y la cavidad bucal. Una vez lavada, ésta sigue su curso hasta la zona de menudencias. En algunos establecimientos se observó cabinas de lavado automáticas.

En esta noria también se realizan controles sanitarios, en caso de detectar alguna enfermedad en la cabeza de la res, se la decomisa envolviéndola con una bolsa de plástico

Aquí también suele limpiarse y separarse la lengua mediante varios cortes pequeños con cuchillo para enviarla a charqueo de lengua. Estos trabajadores no deben sostener el peso de la cabeza ya que la misma, desde su separación con el cuerpo, está ubicada en un gancho de la noria automática o del carro de vísceras.

Tanto la cabeza como el resto de las vísceras respetan la sincronización con la noria de reses para que, en caso de que deba decomisarse la res entera, pueda realizarse fácilmente el seguimiento.

El siguiente puesto por el que es conducida la res a través de la noria es el del **sierrista de pecho**. En todos los casos observados, el trabajador está ubicado sobre una tarima metálica a 1 metro de altura aproximadamente. Su trabajo consiste en hacer un corte con cuchillo para luego cortar el esternón de arriba hacia abajo, longitudinalmente, con una sierra que se encuentra adosada a un balanceador de herramientas. Esto último le permite aminorar la carga física que implica levantar la máquina durante la jornada laboral. El trabajador higieniza ambas herramientas luego de cada res. Inclina su cuerpo hacia adelante. Como todos los que utilizan sierra, está expuesto a que astillas provenientes de la res se proyecten sobre su cara. En ninguno de los frigoríficos visitados se observó el uso de máscaras faciales o protectores oculares.

En un frigorífico consumidor se ha podido observar que este trabajador subía y bajaba continuamente de una pequeña escalera para realizar esta y otras tareas. Al subir ejecutaba su primer corte con la sierra, tras lo cual, sin que ésta aún haya detenido totalmente su marcha y sin abandonar la altura de la escalera, continuaba cortando con cuchillo sobre la res. Si bien el trabajador contaba con casco, la sierra pendulaba en funcionamiento a escasos centímetros de su cabeza.

El **despanzador**, ubicado en una tarima o palco a un metro de altura aproximadamente, corta los ligamentos parietales de las vísceras abdominales para desprender las verdes y rojas, introduciendo sus manos dentro de la res. El corte se realiza desde arriba hasta la mitad con el filo del cuchillo hacia abajo. Después cambia el modo en que sostiene el cuchillo y corta hacia abajo con la punta del cuchillo apuntando hacia él. El operario debe hacer una considerable fuerza con su brazo durante el corte y también al empujar las vísceras hacia abajo mientras hace los cortes al interior del tórax para desprenderlas. También se supone que la acción de extraer completamente la “bolsa” con vísceras, con ambos brazos implica una carga física importante.

Se retiran los órganos que caen en la noria compuesta por bandejas de acero inoxidable transportadas por una cinta. En algunos frigoríficos las vísceras se ubican en carros de acero inoxidable diseñados con bandejas, siendo empujados por trabajadores hasta los siguientes puestos.

El despanzador tiene que evitar dañar los órganos y la contaminación. Esta sería la causa por la que en ningún establecimiento estos trabajadores utilizaban protección manual.

Este ciclo de trabajo demora unos siete segundos aproximadamente, dependiendo del frigorífico y de la velocidad de la noria. En los casos en que la res se mueve continuando su camino, como en otros puestos, el trabajador debe desplazarse junto con el movimiento de la noria hasta terminar su tarea. Además, inclina su cuerpo hacia delante pudiendo generar dolores y/o malestares, ya que la bolsa media entre su cuerpo y la res.

Una vez que termina de trabajar sobre una res debe higienizar sus brazos y cuchillo antes de comenzar con la siguiente. Este puesto implica un riesgo biológico por el contacto con las entrañas.

En la **noria de vísceras** los trabajadores separan a éstas entre verdes y rojas, luego se palpan y cortan para controlar si tienen alguna patología. En caso de que así sea, se les adhiere una etiqueta para su decomiso.

Los trabajadores están continuamente en contacto con agua y se inclinan sobre la cinta transportadora o sobre carros metálicos para alcanzar el o los órganos que están encargados de controlar. Al igual que en cabezas, el uso de EPP que los proteja de cortes (guantes, antebrazos), así como de los líquidos, es muy variado según el establecimiento.

A su vez, se observó en algunos frigoríficos, un trabajador encargado de rescatar los cálculos de la vesícula para su posterior venta a la industria farmacéutica.

Finalmente, los trabajadores derivan a distintas tuberías de acero inoxidable o aberturas en las paredes, las vísceras sanas. Una vez finalizado el eviscerado comienza la zona limpia.

### *Zona limpia*

El **sierrista de media res** corta la res en dos, utilizando una sierra sinfín eléctrica tipo buster, sobre una plataforma móvil en altura. Este palco que se mueve acompañando el corte, es accionado por el trabajador mediante un pedal. El operario debe manejar con sus pies las distintas alturas que asume el palco, el que se mueve no sólo verticalmente sino hacia los costados. El corte es controlado por el mismo trabajador con un dispositivo que, según dichos de una persona que guió la visita, se encuentra en la misma sierra. El movimiento de algunas plataformas no era continuo y se movía bruscamente. Al no contar con barandas de protección existe el riesgo de caídas a otro nivel. Aunque es un dispositivo que supera a otras sierras, por alejar el contacto de las manos con esta, presenta una dimensión importante.

En algunos casos la sierra es autolimpiante, tiene un sistema de circulación de agua. En otros, el trabajador, tras cada corte, debe enjuagar la máquina introduciéndola en una batea que tiene la forma de la sierra, a los fines de esterilizarla. La herramienta queda empapada. Al realizar esta acción, en algunos establecimientos el trabajador inclina en diagonal su cuerpo, ya que no se enfrenta a esa batea, sino que la tiene a su lado, por lo cual realiza una acción de fuerza mientras se encuentra en una posición forzada, no natural, al levantarla con el brazo más alejado de ésta.

En frigoríficos de gran porte se encontraron dos puestos iguales, uno al lado del otro, con el objeto de acelerar el proceso.

Luego de la obtención de las medias reses, encontramos una sucesión de puestos de **dressing** donde los trabajadores ubicados en tarimas a distintas alturas emprolijan el producto quitándole grasa, contusiones, médula, etc. Dentro de estas tareas se encuentran, en tarimas a distintas alturas, ayudantes de veterinarios que controlan los ganglios. El número de operarios aquí es variable, dependiendo del porte de la empresa y del tamaño del recinto. Al aumentar la cantidad de empleados, lo hace también la especificidad del dressing que deben realizar y también los tiempos muertos que tienen entre cada media res.

## **Charqueo de subproductos de faena**

Los puestos en el área de charqueo de cabezas, vísceras verdes y rojas están conformados frente a mesas, piletas o ganchos de acero inoxidable, planos inclinados a una altura de 1.25 metros aproximadamente. Los productos con los que trabajan arriban por ductos de acero inoxidable, troneras, carros, cajones a la altura del piso y bandejas, manteniéndose mojados continuamente. Los pisos también lo están debido a agua que se utiliza en el proceso. Hay caños que pierden agua y mojan el piso. La tarea de los trabajadores consiste en descebar, cortar y separar las menudencias realizando cortes con cuchillo de escaso trayecto a alta velocidad y elevada frecuencia, razón por la cual cobra importancia el uso de guantes, antebrazos, la distancia disponible entre ellos y sumado a ello, lo resbaladizo de los pisos. Por lo general cuentan con guantes anti corte y sólo en algunos casos con guantes impermeables que los protegen del continuo contacto con el agua.

Aquí los trabajadores adoptan posturas forzadas. Para adaptar su altura a la de la mesa usan pequeños soportes de 5 ó 10 cms. Además realizan movimientos repetitivos<sup>5</sup> en las extremidades superiores. En algunos puestos de charqueo, la tarea implicaría carga física al levantar el producto y ubicarlo en ganchos o en planos inclinados a la altura de su pecho y mantener los brazos extendidos mientras realiza los cortes con cuchillo. Como consecuencia de esto los operarios pueden presentar fatiga muscular en los deltoides.

Por otra parte, se encontraron máquinas lavadoras usadas para lenguas, tendones y vísceras rojas. Una vez lavados estos se escurrían y se llevaban a las cámaras de oreo para su posterior venta. La conformación de estas máquinas puede implicar riesgo de atrapamiento de manos.

El tamaño de los recintos era muy variable y por lo general tenía directa relación con las características de comercialización del frigorífico. La cantidad de trabajadores y la especificidad de su tarea variaban con el mismo criterio.

Frecuentemente, en estas áreas auxiliares se encontraron trabajadores que mantenían distintos tipos de relación de dependencia. En tal sentido, trabajadores de sectores completos tenían vínculo laboral con una empresa distinta a la que ofrecía el lugar. La primera se encargaba de recoger el producto obtenido por sus propios trabajadores en el procesamiento de vísceras para trasladarlo en sus propios camiones.

---

<sup>5</sup> Se entiende por movimientos repetitivos a un grupo de movimientos continuos mantenidos durante un trabajo que implica la acción conjunta de los músculos, los huesos, las articulaciones y los nervios de una parte del cuerpo y provoca en esta misma zona fatiga muscular, sobrecarga, dolor y por último, lesión. (Folleto Divulgativo. Prevención de riesgos producidos por la realización de movimientos repetitivos en la industria cárnica. :9.

Hay mujeres trabajando en las áreas de tripería, menudencias rojas y empaque. En esta zona se observó que los trabajadores colocan los subproductos en canastos plásticos con agua y hielo para su comercio o los escurrían en unos carros colgando de ganchos y luego los enviaban a cámaras.

La forma de comunicarse entre los distintos procesos que se encuentran en recintos separados (por ejemplo, la faena propiamente dicha abasteciendo a mondonguería o menudencias) es a través de ductos metálicos por los que descienden los subproductos. En algunos establecimientos la planta presentaba una estructura horizontal, debiendo los trabajadores movilizar los productos mediante carros o zorras. El estado de deterioro (debido entre otros factores al escaso grado de rozamiento de sus ruedas) provocaba dificultades para los auxiliares que debían empujarlos, constituyendo una carga física importante. Más aún si se tiene en cuenta que eran llenados casi en su totalidad. Un factor observado en algunos establecimientos que potencia esa alta carga, es el estado de los pisos. Su material es de cemento y el color predominante es el rojo, pero las carpetas se encontraban desgastadas y con desniveles. Incluso en los sectores de cámaras, donde el peso acarreado es todavía mayor.

Trabajaba continuamente en el salón, personal de limpieza, expuesto a los mismos riesgos ambientales que el resto de los trabajadores.

#### *Charqueo de menudencias rojas*

Aquí se charquean pulmón, corazón, pene, molleja, lengua, riñón, hígado, tráquea, entraña, rabo, etc. No siempre encontramos a todos trabajando al mismo tiempo. Cada uno tiene asignado uno o dos órganos y van rotando de acuerdo al ausentismo o necesidad del proceso. El decreto 4238/68 insta en el punto 12.2.5 a que las tareas se realicen con rapidez para que se remitan inmediatamente los productos elaborados a las cámaras frigoríficas.

Por lo general, en ese sector, el corte que deben realizar los trabajadores es acotado. Hay fuertes niveles de ruido producido por la caída de los órganos desde los ductos. El agua salpica todo el ambiente y a los trabajadores, quienes por lo general cuentan con delantales de plástico. Los operarios se encuentran de pie durante toda la jornada laboral, realizando movimientos repetitivos. Además, debido a la tarea que realizan es posible que salten partículas sobre los ojos, desprotegidos. Existe la sensación de presencia de calor, humedad, la ventilación general resulta escasa y por lo general no se utiliza protección auditiva.

Los productos son arrojados dentro de distintos recipientes, dependiendo del establecimiento, que permiten la circulación de agua. La grasa extraída de los órganos es

colocada en bolsas o en carros de acero inoxidable, luego uno o dos camareros se ocupan de retirarla (para su posterior venta) y dejar los contenedores vacíos. Este vaciamiento implica para los trabajadores esfuerzos físicos, dado el peso y la altura de los recipientes.

### *Mondonguería sucia*

En este recinto hay suciedad inherente al producto y agua en las paredes y pisos como consecuencia del manejo brusco del aparato digestivo. Las temperaturas ambientales están afectadas por las lavadoras que son fuentes de calor, vapor y altos niveles de ruido. Estas son utilizadas para limpiar los mondongos y los librillos. Los trabajadores rotan entre ellos por todo este sector.

El sistema digestivo llega desde faena por una tronera o por un ducto vertical provocando un fuerte ruido al caer por un ángulo casi recto. El primer trabajador del proceso lo acerca agachándose sobre la mesa de trabajo, tomándolo con ambas manos y lo empuja hacia su pecho. Debe hacer mucha fuerza debido al peso que revisten estos órganos estando llenos (cabe aclarar que los mondongos vacíos pesan alrededor de 35 kg). Posteriormente, corta los intestinos y los pasa por una tronera a la sala contigua de tripería. Separa los librillos, arranca y corta la grasa. Luego lo pasa arrojándolo a una batea que se encuentra a una distancia aproximada de un metro. Cabe considerar que el peso es elevado para hacer esta tarea repetidamente, además esparcen suciedad por el piso lo que genera resbalones y por consiguiente caídas. El resto lo deriva a un trabajador que desceba. Este realiza dos punciones con cuchillo, una de cada lado, por lo que debe hacer mucha fuerza para darlo vuelta.

El tercero hace una incisión en el mondongo para abrirlo y continúa descebándolo. Al pasarlo al siguiente trabajador, la bosta cae en un desnivel de la mesa, que se convierte en una pileta. A partir de aquí entre 1 y 3 trabajadores se encargan de colgar el mondongo de un gancho o soporte con su propia fuerza o con un dispositivo neumático que lo eleva, disminuyendo, en este último caso, la carga física del puesto de trabajo. Allí termina de vaciarse el estómago por gravedad y se limpia con agua mediante distintos dispositivos (agua en forma de lluvia, caño que sirve como soporte con orificios del que sale agua, etc.).

Durante la observación en un establecimiento exportador se tapó, dentro de la pileta, la cañería a la altura del piso por la que pasan los desechos. Por lo tanto, uno de los trabajadores debió destaparlo con un caño que tenía a su lado, sumando tareas a las prescritas

Paralelamente, de uno a tres operarios trabajan sobre el librillo con los mismos riesgos señalados para los puestos vinculados al procesamiento del mondongo.

A su vez, dependiendo del tamaño del establecimiento, la grasa extraída la ponen en carros o se envía al digestor tirándola en una cápsula de soplado ubicada detrás de él.

Una vez descebadados, un operario junto con los últimos trabajadores de las mesas, encestan los librillos y los mondongos en las lavadoras que los centrifugan con agua caliente. Existe una lavadora por cada producto, exceptuando un frigorífico visitado de menor porte donde se colocan los dos juntos en una sola lavadora.

Un operario del proceso es el encargado de las máquinas lavadoras, controla las variables térmicas y temporales. Una vez terminados los ciclos, extrae los productos ya lavados. Las lavadoras en todos los establecimientos se mueven intensamente y derraman abundante agua. Como las paredes se ensuciaban por las salpicaduras del contenido del mondongo, una vez que terminaba de colocar todos los subproductos, se procedía a lavar la pared con agua por medio de una manguera. En un frigorífico de menor tamaño el trabajador extraía los productos estando la máquina en funcionamiento, pudiendo implicar quemaduras y aprisionamientos de las manos.

El último operario del proceso toma los mondongos de la lavadora y los desceba. Corta los callos y los pone en máquina pulidora. Finalmente los coloca en máquina escurridora. Por lo general cuentan con guantes anti corte y sólo en algunos casos con guantes impermeables que los protegen del continuo contacto con el agua.

El riesgo biológico aquí es alto por el continuo contacto con la materia fecal y las cantidades abundantes de agua que la esparcen. Los trabajadores usaban ropa de algodón blanca, cubrerropa, casco, protectores auditivos, botas y guantes.

Al igual que se detalló en merudencias rojas normas de SENASA prescriben la velocidad en que deben enviarse los productos a las cámaras.

#### *Mondonguería limpia/ Cocido de mondongo*

En este sector observamos alrededor de tres trabajadores que reciben los mondongos y los librillos desde dos troneras. El lugar de recepción era una pileta llena de agua donde caían los productos provenientes de la mondonguería sucia, precocidos. Los trabajadores toman los mondongos manualmente para pasarlos por distintas piletas donde se blanquean y se enfrían. Esto implica la rotación del tronco repetidamente, adoptando posturas forzadas. Finalmente, los mondongos enfriados son llevados a cámara en canastos.

Aquí los extractores de aire ubicados dentro de la campana de extracción pueden ser grandes generadores de ruido.

### *Tripería*

El proceso de trabajo se desarrolla a un ritmo intenso, en un salón destinado específicamente a la tarea, cuyo estado dista de ser considerado higiénico, teniendo en cuenta la cantidad de agua y de material residual que se encuentra por todo el recinto. En estas áreas la tercerización era más habitual que en las demás.

La disposición de los puestos y la cantidad de trabajadores presentes (entre 5 y 16) varía entre los establecimientos. Puede estar dividido en tripería sucia y limpia. La tarea consiste principalmente en lavar, desgrasar, inflar con agua y escurrir las tripas (intestinos gruesos y delgados). Luego se las calibra y clasifica según su uso.

Al respecto, se observa que todos los trabajadores deben inclinarse levemente sobre las piletas. Incluso, en las de mayor profundidad, los trabajadores sumergen sus brazos enteramente en el agua sucia para tomar los productos.

Con el fin de atemperar consecuencias dérmicas un trabajador manifestó que les indican la utilización de pomadas antimicóticas. Además, mostró pequeños cortes, sin cicatrizar, en las manos sin guantes que lo exponen a un riesgo mayor por la pérdida de la solución de continuidad de la piel y sus tegumentos y mucosas.

El primer trabajador recibe las tripas por una tronera y las corta en una pileta para separar la tripa gorda del resto. Estas últimas continúan su ciclo al trasladarlas dentro de la pileta al siguiente trabajador quien ubica las tripas en un borde ondulado o tipo serrucho que las sostiene, mientras las desceban junto con un compañero. La función de ambos es quitar la grasa que mantiene los intestinos unidos. El trabajador que asiste al que corta la grasa mantiene los intestinos unidos, realizando continuos y rápidos movimientos con su brazo hacia atrás, lo cual compromete, de esta forma, las articulaciones y musculatura de ese miembro.

También se observaron establecimientos donde esta tarea la realizaba un solo trabajador. Pese al uso de cuchillo en esta tarea, no se observó el uso de guantes anticorte a nivel general en los trabajadores.

Luego de ser lavadas, un operario pasaba las tripas por una prensa. Esta máquina funcionaba mediante la acción de dos rodillos enfrentados, a los fines de quitarles el sarro. El trabajador no utilizaba guantes en el procedimiento. Este puesto presenta un riesgo de atrapamiento de dedos. En un establecimiento se estaba trabajando en la realización de una protección mecánica. Mientras realizábamos la observación en uno de los establecimientos se pudo ver que el operario se lavaba su rostro con el agua de la pileta contigua.

En otra zona es preparada la tripa gorda. En una pileta de poca profundidad se corta la bolsa de enucleación del ano, se desceba y se lava introduciéndole agua con una manguera.

Los desperdicios salen por el otro extremo de la tripa. En un establecimiento se observó que la pileta tenía un orificio donde se posicionaba el mencionado extremo para que los desperdicios se trasladaran a un doble fondo, donde éstos fluían hacia las cañerías. Esto permitiría una mayor higiene del producto y del lugar de trabajo.

A partir de aquí comenzaría lo que en algunos establecimientos llaman la tripería limpia donde vuelven a lavarse y se cuelgan de ganchos, ubicados en los bordes de la siguiente pileta, atadas con un hilo de a grupos. De este modo queda suspendidas las tripas, permaneciendo sumergidas en agua.

Otra línea de trabajo está conformada por una pileta rectangular con agua, que tiene una estructura montada de ganchos, donde los trabajadores cuelgan las tripas a un metro sobre el borde de la pileta. Las tripas se mantienen constantemente húmedas por el agua que sale de dicha estructura, en forma de lluvia. Otra línea de trabajo está conformada por una pileta donde se enfrentan de 1 a 6 personas. Para desgrasar usan tijeras que, según un responsable de Higiene y Seguridad, no tenían filo; aunque se observó a los trabajadores afilándolas. Esta tarea es realizada con los brazos extendidos a 90°. Una vez desgrasadas, se invierten con un movimiento de los dedos y se lavan nuevamente, lo que podría generar trastornos musculoesqueléticos (TME)<sup>6</sup>.

En un establecimiento se observó que, con el agua de la pileta se lavaban los brazos. En algunos casos estas piletas estaban llenas de agua y de la grasa que caía luego del corte. En un establecimiento el guía nos indicó que los trabajadores de esta línea usaban guantes tipo Prontex.

En un frigorífico se observó que había trabajadores que separaban la grasa y la ubicaban en carros de acero inoxidable, clasificándolas de acuerdo a su posterior utilidad. Los carros eran colmados de productos, dificultando la tarea del camarero que los tiene que transportar manualmente sobre un piso húmedo, con pendientes y engrasado.

En este sector suele rotarse por ausentismo, esto significa la absorción de mayor cantidad de trabajo. El uso de guantes impermeables o anticorte es escaso.

---

6 Los TME se sitúan entre las enfermedades de origen laboral más frecuentes en la actualidad, aunque su origen puede rastrearse ya en el siglo XVIII, y su conocimiento y reconocimiento en nuestro medio reviste de gran significación en la mejora de las condiciones de trabajo y de vida de las personas trabajadoras

### *Charqueo de cabezas*

En este sector trabajan entre 1 y 8 trabajadores. Las cabezas llegan desde faena por troneras o con agua por un conducto de metal, generando por su caída altos niveles de ruido de impacto<sup>7</sup>. En su desembocadura, en algunos establecimientos (incluso en los de gran tamaño) el ducto dispone de una compuerta metálica que no cumple su función de contener la cabeza, ya que irrumpen hacia la mesa en forma continua. De hecho, durante una observación, una cabeza que descendió abruptamente empujó las cabezas anteriores, incluyendo el brazo que portaba el cuchillo del operario.

El primer trabajador desagrega la cabeza, corta la quijada y la lengua. A partir de allí cada trabajador realiza pequeños y repetidos cortes en los puestos de dressing de lengua, de quijada, extracción de la carretilla desarticulándola sobre una estructura de acero empotrada a la mesa de trabajo, etc. Durante una observación el trabajador que separaba la carretilla la desarticulaba con la mano haciendo fuerza hacia abajo sobre la mandíbula inferior, pero aparentemente, debido a la presencia de la SRT, toma una herramienta que facilita el movimiento y disminuye la fuerza haciendo palanca hacia abajo

Uno de los puestos lo constituye el de la guillotina/ hachadora, que es accionada por un operario con un pedal para dividir verticalmente el cráneo en dos (riesgos de atrapamientos y cortes). Este operario retira el cerebro con la mano depositándolo en un canasto y tira la cabeza por una tronera.

Por otra parte, también se recupera la carne del oído y del tabique con un cuchillo pequeño y se separa las quijadas de los labios en un gancho a 50 cms sobre la mesa.

Las operaciones representan riesgos musculoesqueléticos. Por lo general, los trabajadores usaban cubreropa o delantal, cofia, protectores auditivos endoaurales o de copa y guantes anticorte.

El supervisor de uno de los establecimientos manifestó que no se producen accidentes porque no tienen el ritmo de la noria automática, “cada trabajador elige el tiempo”, sin embargo, si no mantienen un ritmo considerable se acumulan los productos sobre los que tienen que trabajar.

En el caso de los frigoríficos de mayor porte, donde las tareas eran más específicas, la rotación no era tan aleatoria ya que el “hachador” y los operarios encargados del dressing tienen categorías superiores a las de los demás.

---

<sup>7</sup> Hay que tener en cuenta que son sensaciones ya que no se realizaron mediciones.

### *Cámaras*

Los productos son enviados a cámaras de oreo, frías, de congelado, despostado o al camión del cliente. El traslado lo realizan los camareros cuidando la trazabilidad con zorras o carros. Por lo general se observó que tenían la vestimenta adecuada para trabajar en ambientes fríos. Sin embargo, su trabajo se veía afectado por el estado de los pisos y las altas cargas que debían empujar.

Por otra parte, cabe destacar que el trabajo de los camareros, en virtud de la temperatura inferior a 0° C, fue declarado como insalubre por el Decreto 6969/46 expresándose en la reducción de la jornada de trabajo en las cámaras frías. En el Art 2 del mencionado Decreto se determina que la jornada “no podrá exceder de 6 horas diarias ni 36 semanales”. La modalidad para “cumplimentar” esta norma en la actividad sería permanecer temporalmente en las cámaras. Por ejemplo, en el curso de una hora estarían durante 30 ó 40 minutos dentro y el resto del tiempo fuera de ellas. De este modo se evitaría el cumplimiento de la reducción horaria.

## Ciclo II

Las plantas de ciclo II no necesitan un área abierta a su alrededor. Observamos que la entrada en un establecimiento, con instalaciones sólo para ciclo II, se comunicaba directamente por una puerta y un portón con la calle.

La construcción edilicia es similar en todos los establecimientos que se visitaron: la superficie de trabajo es aceptable, las paredes están revestidas con azulejos de color blanco, el piso es de cemento con pintura “tipo epoxi” de color rojizo, en buenas condiciones, pero sin demarcar. Debido a las operaciones que se realizan allí hay grasa sobre el piso, lo que puede provocar caídas al mismo o distinto nivel a los que realizan sus tareas sobre palcos o plataformas. El techo es de losa con recubrimiento y la iluminación es artificial por tubos fluorescentes. No hay ventilación general, solamente existe circulación de aire de los equipos de frío, ya que se debe mantener una temperatura baja de aproximadamente 4°C en cuarteo y 9°C en despostado, de modo de mantener el producto en condiciones óptimas. Además, la correcta temperatura del tejido muscular, facilita la realización de los cortes.

Los trabajadores se agrupan en *sierristas*, que cortan los huesos de las medias reses para separarlas en cuartos; *despostadores*, que separan la carne de los huesos; y los *charqueadores*, que cortan la carne en los cortes definidos para la venta. Finalmente, están los empaquetadores que preparan los cortes para la venta y los camareros, que transportan los productos en las distintas etapas de la producción.

Los despostadores se ubican en tarimas a distintas alturas para poder trabajar sobre los cuartos, colgados de norias automáticas o manuales. El resto de los trabajadores realiza su trabajo sobre el piso.

La cantidad de trabajadores empleados difirió entre 20 y 200, dependiendo del porte del establecimiento y del destino de su producción.

En todos los establecimientos observados era diferente el aprovechamiento del espacio, la maquinaria, la disposición de los trabajadores, etc. Aunque, como en la faena, hay instancias del proceso que siempre se realizan en el mismo orden.

### *Cuarteo*

El área de cuarteo, tal como indica su palabra, divide las medias reses en cuarto delantero y trasero, encontrándose lindante con las cámaras. Una vez que los trabajadores realizan su tarea, el producto se lleva a despostado, a los camiones que lo transportan hasta su comprador o nuevamente a las cámaras.

En este sector trabajaban entre 10 y 30 trabajadores. Por lo general, el tamaño del recinto es inferior al de faena y al de despostado, manteniendo la temperatura ambiente entre 3° y 12° centígrados.

Dicho tamaño varía entre frigoríficos y no está directamente relacionado con la cantidad de trabajadores ni con el porte del mismo, sino con las instalaciones del establecimiento. El tránsito por esta zona debe ser cuidadoso debido a las dimensiones del recinto, al tipo de tareas de corte profundo con herramientas eléctricas y la cantidad de personal involucrado como de medias reses colgadas.

En este sector la noria es manual, por lo que tras el corte se deslizaban las reses entre los propios trabajadores. En algunas situaciones, se observó que no habiendo terminado los operarios de cortar sobre la media res, enviaban otra desde el anterior puesto, quedando el trabajador que la recibía, expuesto a sufrir accidentes por dicha irrupción.

Los primeros puestos corresponden a los camareros que arrastraban las medias reses desde las cámaras con ganchos de un metro de largo. Luego se separa el matambre sin cortarlo completamente. En esta etapa del proceso también puede cortarse la entraña interna.

Posteriormente, dos empleados realizan cortes horizontales y verticales en los huesos con la sierra circular neumática, con componentes eléctricos. Esta máquina produce mucho ruido y está sostenida por un balanceador. Solamente en algunos establecimientos, los trabajadores utilizan protección ocular para protegerse del desprendimiento de pequeñas partículas de hueso que puedan impactar en el rostro del trabajador. Otros establecimientos utilizan guantes de acero tejido que se extiende hasta el hombro en la mano inhábil.

Los trabajadores se encontraban separados por un metro de distancia, con el riesgo de sufrir cortes entre sí, situación esta que fue observada durante la visita. Realizan un gran esfuerzo físico al bajar la sierra, con movimientos repetitivos de miembros superiores y posiciones forzadas, considerando que sostienen el instrumento mientras agachan su cuerpo.

El ciclo de trabajo por media res es de 8 segundos, aproximadamente. En este puesto no se corta la carne por lo que los cuartos de res se mantienen unidos. El ritmo de trabajo del resto de los trabajadores de esta área está determinado por la velocidad en la que se realiza la tarea en este puesto.

Se observaron auxiliares que sostenían la media res colgada a los sierristas. Estos puestos revestían un *alto riesgo de graves cortes* con la sierra. En cambio, en otros frigoríficos, resolvían este problema mejorando la potencia de la sierra o apoyando la media res sobre las siguientes.

En un establecimiento se usaba “cubre ropa” y mangas, ambas de polietileno. Con cinta de embalar transparente los sujetaban y cerraban las mangas de la remera de algodón. En toda esa planta encontramos cestos utilizados exclusivamente para tirar estos EPP que luego se compactan para su venta, recuperando parte de esa inversión. Al indagar al Responsable de Higiene y Seguridad, éste refería que es una medida en pos del cuidado de la ropa y de la comodidad de los trabajadores.

Los siguientes puestos realizaban distintos cortes con cuchillo para dividir la media res en cuartos. Los trabajadores están desplegados siguiendo la curva de la noria y las distintas alturas, desde donde deben realizar su trabajo. Estaban ubicados en tarimas y también sobre el piso. Los trabajadores se valían de cuchillos y ganchos para cortar y sujetar el trozo de carne cuando era arrojado por un compañero. Además de guantes anticorte se encontraron antebrazos de acrílico a los fines de proteger la mano inhábil y su antebrazo.

Antes de separar el cuarto trasero del delantero, se clava un gancho en el miembro delantero para elevarlo con un dispositivo neumático a botonera al realizar el último corte; de este modo la carne no tiene contacto con el piso y los trabajadores no deben ejercer fuerza para sostenerlo y levantarlo en la noria.

También se observaron trabajadores cosiendo hilos de color amarillo en las medias reses para identificar cortes, sirviéndoles éstos como asas para arrastrarlas hacia el puesto siguiente. En algunos establecimientos agrupan una cantidad de cortes en ganchos, colgándolos de estos hilos. A los fines de dimensionar el peso que deben empujar los trabajadores cabe señalar que la media res pesa entre 70 y 100 Kg, por lo cual es destacable la carga física realizada por los trabajadores en este sector.

### *Despostado*

El sector por lo general es un salón de grandes proporciones, en el que se empleaban entre 25 y 200 trabajadores, dependiendo del tamaño y el destino de la producción. Trabajaba continuamente en el salón personal de limpieza y mantenimiento, expuestos a los mismos riesgos ambientales que el resto de los trabajadores.

En este recinto se preparan los cortes para la venta a compradores mayoristas nacionales y/o internacionales, dependiendo de la habilitación de los frigoríficos. Los puestos principales son los de despostador, que separa la masa muscular del hueso sin considerar la anatomía muscular, de acuerdo al destino comercial, y los charqueadores, que seleccionan y preparan los cortes de las carnes desosadas.

Los primeros están parados en tarimas y van dejando caer la carne sobre las mesas de trabajo de los charqueadores. La distribución de las tarimas y las mesas de trabajo difieren en cada frigorífico. La especificidad de la tarea de cada operario tiene relación directa con el porte del establecimiento.

Los trabajadores portan ganchos y cuchillos. Como en las otras áreas, aquí la escasa distancia entre los operarios significa un riesgo de corte con el cuchillo del compañero. Los EPP difieren entre los frigoríficos, los guantes anticorte utilizados son de diversa marca y calidad. En algunos frigoríficos usan barbijo y en otros no, mientras que solo en algunos usan antebrazos acrílicos, etc.

Los trabajadores de este sector realizan gran cantidad de cortes de corto trayecto a un ritmo de trabajo elevado. A su vez, se percibió ruidos continuos o intermitentes debido a los forzadores de aire frío y a ruidos de impacto, provocados por los huesos arrojados a las cintas transportadoras o en los carros.

Por lo general el proceso se inicia en el puesto de trabajo del romañador, quien tiene la función de pesar los cuartos para respetar la orden de producción y calcular los rendimientos. Además, verifica que todos los cuartos correspondan a la misma tropa (trazabilidad). Hay trabajadores que sobre una tarima hacen dressing: quitan las etiquetas y sellos con que fueron marcados en faena.

El camarero arrastra o empuja (ejerciendo carga física considerable) dichos cuartos para alcanzárselos a los despostadores, ubicados en tarimas de un metro de altura. A medida que los cuartos son trabajados por los despostadores, van reduciendo su tamaño. Estos trabajadores articulan intensamente su muñeca e inclinan su cuerpo hacia abajo aplicando el peso de su cuerpo para desgarrar los músculos. En esta acción ejercen fuerza con el brazo inhábil con el que sostienen un gancho que clavan sobre la pieza de carne. Intentan paliar cansancio físico alternando posturas, para lo cual apoyan parte de su cuerpo sobre barandas próximas. En este puesto es donde se infieren las mayores posibilidades de sufrir contingencias de índole crónico-degenerativo entre los distintos puestos de trabajo, considerando los movimientos intensos a los que se ven expuestos los trabajadores. No se pudo avanzar en definiciones más precisas sobre sus problemas ergonómicos, en virtud que no se obtuvo autorización de las empresas para filmar el proceso de trabajo. La descripción más detallada sobre el uso del cuchillo en este puesto se encuentra en el apartado "Tipos de corte".

Según los distintos representantes de las empresas, despostar la cadera es lo que implica mayor esfuerzo. En consecuencia, en un establecimiento instalaron un "bajador de cadera" neumático. Este dispositivo sirve solo en norias manuales y cumple la función de

facilitar al trabajador el desprendimiento de la carne del hueso. El pistón se acciona con pedaleras, previa sujeción con ganchos en la parte inferior del cuarto trasero. De esta forma al ser accionado, mientras el trabajador separa la carne del hueso con cuchillo, desciende el hueso, mermando la fuerza que debe realizar el trabajador al bajar la cadera, pero no eliminando el hecho que siga haciendo cortes complejos.

Los charqueadores deben inclinarse para tomar con ganchos los trozos desde el borde de la mesa, donde los despostadores dejan caer la carne, de la cinta transportadora o al ser abastecidos por un compañero que les arroja los cortes. En un caso estaba ubicado un trabajador en la mesa, frente a sus compañeros, con el objetivo de recoger los trozos de carne que no pudieron ser capturados. Mientras se charquea, el paso de los productos por la cinta generaría un aumento de la velocidad del trabajo y de la atención para capturar la mayor cantidad posible de trozos, pudiendo tener relación con la modalidad de pago (por productividad). La tarea implicaría movimientos repetitivos al realizarse continuos, pequeños y rápidos cortes. En charqueo se observaron mujeres trabajando.

Estos operarios suelen ubicar bajo sus pies una tarima de entre 5 y 10 cms para adecuar su altura al puesto de trabajo.

A partir del último charqueador los cortes son tomados por otros trabajadores (sin guantes anticorte que los protejan de los cuchillos de sus compañeros) o continúan por la cinta, para ser embolsados de a uno o en grupos dependiendo del tamaño de los cortes y de su comercialización.

Por otra parte, encontramos en un establecimiento una máquina despellejadora para la tapa de cuadril. Era accionada por una trabajadora que usaba guantes Spectra, por lo cual no existiría allí el riesgo de atrapamiento de dedos. También vimos sierras verticales y fileteadoras. Estas últimas revisten riesgo de corte y amputación para los operarios.

En algunos frigoríficos de gran porte, los trabajadores de charqueo tienen, a la altura de sus cabezas, cartelería que indica el tipo de corte que se realiza en ese puesto. A su lado, cada charqueador tiene bolsas transparentes, blancas para depositar la grasa y celestes para colocar los cortes terminados.

Hay camareros que se encargan de transportar a mano las bolsas pesadas llenas de grasa y de cambiarlas por otras nuevas. Los desperdicios también se transportan en cintas o en carros. En los establecimientos donde se utilizan carros para trasladar manualmente los productos, los camareros deben empujar a aquellos colmados de carne o huesos hasta la balanza y la zona de empaquetado.

En un establecimiento no pueden higienizar el cuchillo o sus manos cuando lo desean o para desengrasar las herramientas, sino cada 20 minutos cuando una alarma los habilita. En otro, como el espacio entre trabajadores era reducido, un operario empujaba puesto por puesto un carrito con los elementos para desengrasar las herramientas.

### *Empaque*

En esta área los trabajadores están expuestos a realizar esfuerzos físicos tanto durante el levantamiento de los cortes y menudencias durante su manejo sobre las mesas de trabajo, como durante el traslado de las cajas y canastos plásticos que los contienen. Las cajas, por lo general, soportan entre 20 y 30 kg.

A su vez, están expuestos a riesgo de atrapamiento causado por el manejo de las máquinas envasadoras al vacío manuales o “pulpos”.

En un establecimiento este salón estaba a temperatura ambiente cortándose la cadena de frío. Allí trabajaba un promedio de cinco operarios de ambos sexos. Se pesaba el contenido de las cajas y luego se las estibaba superando la altura del trabajador.

## **Características generales de Higiene y Seguridad de de los ciclos I y II**

Los principales factores de riesgo, a los que los trabajadores se encuentran expuestos en la mayoría de los establecimientos, son:

- Movimientos repetitivos de las extremidades superiores, posiciones forzadas, levantamiento manual de cargas, vibraciones, empuje y tracción de cargas (Los muy pocos estudios ergonómicos que se observaron no estaban realizados según nuestra legislación).
- Riesgos de corte, ocasionados por el propio cuchillo o el del compañero.
- Falta de distintos EPP, de acuerdo a las diferentes empresas. Los mismos no son seleccionados según el riesgo. No se observó un control en su uso ni mantenimiento.
- Nivel de ruido elevado provocado por fuentes detectables, que en algunos casos podrían ser aisladas (no había estudios de medición de ruido).
- Ventilación general del aire es escasa en varias áreas, como en el punto anterior, esa era la sensación (no se pudieron ver estudios de medición de ventilación general). En faena se optaba por utilizar ventiladores de pared para circular el aire.
- Iluminación deficiente en algunas zonas o puestos de trabajo (no se pudieron ver estudios de medición de iluminación).
- Espacios de trabajo de dimensiones reducidas.
- Pisos resbaladizos debido a la presencia de abundantes líquidos además de que no se encuentran en condiciones aptas ni demarcados.
- No se observó sistema de iluminación de emergencia.
- Riesgos de golpes y atrapamientos, por animales en zona de sacrificio, por reses colgadas en la noria, herramientas de mano, ganchos, roldanas, carros, zorras, etc.
- Riesgo de caídas al mismo y distinto nivel en palkos.
- Riesgo eléctrico por contacto directo e indirecto con máquinas o tableros eléctricos.
- La cartelería de seguridad es escasa.
- Ante una evacuación, ya sea por incendio o por una emergencia, la cantidad y las ubicaciones de las salidas no serían las adecuadas (no se pudo ver ningún cálculo referido a este punto).

## Servicio de Higiene y Seguridad

Una vez realizadas las visitas, podemos afirmar que encontramos fuertes vínculos en lo referido a los riesgos asociados a la tarea con las características constructivas de los establecimientos y con la conformación de los servicios de Higiene y Seguridad en el Trabajo. Sobre este punto en particular, las empresas remiten generalmente a un discurso sobre el cumplimiento de las normas de Higiene y Seguridad en el trabajo, que no se ve reflejado en la realidad.

Todas las empresas visitadas poseen un servicio de Seguridad en el Trabajo, dirigidos por graduados universitarios y en su mayoría son ingenieros con un posgrado en higiene y seguridad en el trabajo. En algunos casos los servicios son de carácter interno pero en la mayoría de los casos externo. Esto último dificulta el seguimiento y control de las normas de seguridad, de la utilización de los EPP por parte de los trabajadores, entre otros. Además algunos de los profesionales habían sido contratados recientemente. A partir del poco tiempo que llevaban en la empresa se excusaban por no poseer la documentación que exige la normativa, además que no conocían el proceso de trabajo ni el funcionamiento del propio establecimiento.

El trabajo que desarrollan estos servicios es muy deficiente, ya sea en empresas grandes como en las pequeñas. Esto surge de la simple observación de las condiciones en que realizan sus tareas los trabajadores y de la falta de documentación requerida en las visitas.

Los estudios requeridos a las empresas fueron los siguientes:

1. *Estudio de iluminación* de todos los puestos de trabajo y sus correcciones si fueran necesario.
2. *Estudio de nivel de ruido*, con las adecuaciones que fuesen necesarias.
3. *Estudio ergonómico*, para la totalidad de los trabajadores indicando los riesgos a los que están expuestos los mismos.
4. *Normas de procedimiento de trabajo seguro* para todas las tareas y las constancias de las capacitaciones.
5. *Estudio de estrés térmico*.
6. *Estudio de estrés por frío*.
7. *Medición de puesta a tierra y continuidad* (protocolo y medición) con firma y aclaración del profesional responsable de la medición de los valores.
8. Constancias de *entrega de los EPP*.

9. Plan anual de *capacitación y constancias* que acrediten la misma para riesgos específicos en las distintas tareas.

10. *Plan de evacuación ante emergencias con roles asignados al personal y sus capacitaciones.*

11. *Constancias de los controles e inspecciones periódicas en calderas y todo aparato sometido a presión.*

12. *Constancias de programas y registros de mantenimiento preventivo y correctivo de los equipos e instalaciones del establecimiento.*

13. *Estudios de la calidad y renovación del aire.*

Como ya se mencionó, los riesgos en general son similares entre los establecimientos. Si tenemos en cuenta la accidentabilidad y las enfermedades profesionales más frecuentes de la actividad frigorífica en la República Argentina, estas afecciones a la salud están asociadas a los cortes, el ruido y los TME. Sobre estos trastornos, no se pudieron documentar estudios realizados por las empresas, aunque sí algunos estudios por otros métodos que no están contemplados en nuestra legislación.

Durante las entrevistas con las personas que nos acompañaban aparecían contradicciones, como por ejemplo, sostener que “la empresa se preocupa tanto por la seguridad como por la productividad” y que “si trabajo conforme a las normas de seguridad no puedo alcanzar los objetivos de la producción”.

El escaso acoplamiento entre la producción y las normas de seguridad provoca desvíos los que, a su vez, están significativamente asociados a los trastornos de salud de los trabajadores. Estos desvíos son, justamente, el intento de poder conjugar unas reglas con otras e, incluso, de generar reglas nuevas que permitan preservar la salud.

De esta forma, los déficits ergonómicos constatados no se sitúan simplemente, a nivel de los medios materiales (herramientas, palcos, mesas de trabajo y EPP) sino, también, se relacionan con factores más intangibles, pero no menos presentes y determinantes de las condiciones de trabajo, como son las diferentes dimensiones de la organización del trabajo: pausas, horarios, nivel de autonomía en la tarea, horarios, modalidades de contratación, grado de supervisión, entre otras.

De esta forma ni los accidentes ni las enfermedades relacionadas con el trabajo pueden ser explicados simplemente a partir del comportamiento individual de las personas sino que, estos deben ser puestos en perspectiva dentro de las condiciones del contexto productivo donde se realiza la tarea.

Igualmente, tal como intentamos mostrarlo en este trabajo, los TME no podrán ser entendidos y mucho menos resueltos, si se los trata como un mero riesgo biomecánico, aislado de las condiciones de contexto en los que se producen y de las otras dimensiones del trabajo humano: cognitiva, psíquica y social.

El ruido es otro de los riesgos que se encontraron presentes en todas las empresas que se visitaron. La sensación que se tenía cuando se recorría los establecimientos era un nivel de ruido elevado en todos los sectores. Afirmamos que se trata de “sensación” porque solo en dos establecimientos se pudo tener acceso a estudios del nivel de ruido (estos estudios no se encontraban adecuados según la legislación vigente). La única solución que se encontraba por parte de las empresas y de los servicios de higiene y seguridad en el trabajo, era la utilización de EPP por parte de los trabajadores antes de eliminar, aislar o reducir los ruidos. Entonces, tratar el problema del ruido significa identificarlo y caracterizar sus fuentes, y luego proponer recomendaciones.

Los protectores auditivos no son seleccionados según el nivel de ruido, ni por las características del mismo. Se observó durante las recorridas que los trabajadores no los utilizaban en forma generalizada y los que utilizaban el EPP lo hacían de manera incorrecta. Como ejemplo se puede citar que los protectores auditivos de copa, eran utilizados sobre las cofias, lo que reduce enormemente la protección del trabajador ante el ruido. Una posible interpretación a este tipo de fenómeno podría estar fundada, al menos en parte, en la ausencia de una formación sistemática que permita construir una “cultura” en torno al tema de la seguridad en el trabajo.

Las empresas tienen sistematizadas ciertas capacitaciones, en términos generales, pero es casi nula la que respecta a higiene y seguridad, esto se fundamenta en que no poseían programas anuales de capacitación. Al indagar sobre los tópicos de las capacitaciones, se señaló mayormente el manejo de cuchillos, “higiene y seguridad” en general, seguidos del uso de los EPP y cuestiones vinculadas a la problemática del puesto de trabajo. En casi todos los casos les pareció de utilidad para aplicar esos conocimientos en su trabajo.

Se hacen patentes las *discordancias* entre las *normas de seguridad* y las *exigencias de la producción* mostrando una *tensión* entre ambas lógicas que deja suponer la paradoja según la cual si se trabaja conforme a normas no se alcanza los objetivos de la producción y, si se los alcanza, es a costa de la seguridad.

Otro de los problemas reside en la elección de los EPP, por parte de los responsables de los servicios de Higiene y Seguridad. Estos no son elegidos según el riesgo que representa la tarea que realizan los trabajadores, no se cubren de manera satisfactoria, no existe una

frecuencia preestablecida de recambio y tampoco se observaron constancias de capacitaciones sobre el correcto uso y mantenimiento de los EPP.

Se coincidía entre las partes sobre que un porcentaje elevado de cortes se produce al momento del afilado de los cuchillos, con la piedra de mano (ya que se sacan el guante anticorte para tener un mejor agarre de la piedra).

Finalmente, si bien se observó que en algunas empresas exportadoras la disposición física del personal y el equipamiento tecnológico serían más adecuados, la heterogeneidad en el tamaño y destino de la comercialización no implicaría contundentes mejoras en las condiciones de trabajo entre empresas exportadoras y consumidoras. De acuerdo al representante sindical entrevistado “se fue la inspección y sigue todo igual”.

## Uso de cuchillos

La forma en que los cuchillos son utilizados dentro de la actividad adquiere una importancia decisiva, en tanto implica la herramienta que mayormente participa en el proceso de trabajo de ambos ciclos. Asimismo, la constitución del principal atributo en su uso y en la obtención del producto, como es el filo, la agudeza de su hoja para cortar, representa uno de los factores que con mayor fuerza explican los accidentes de trabajo en el sector. Tanto los empleadores como los trabajadores coinciden en que es la causa de accidentes que más se repite en la industria cárnica. Para graficar la frecuencia, se puede considerar expresiones de un empleador donde afirmó que “el corte es constante, aunque hay semanas que no tenés ningún cortado, eso depende”. De allí que es frecuente encontrar en la bibliografía específica intentos de parametrizar su manipulación a través de recomendaciones, normas, etc. En definitiva, se intenta prescribir la tarea del trabajador en lo que respecta al uso de los cuchillos.

### *Tipos de corte*

Los cortes realizados con cuchillos presentan características diferenciadas, donde sus implicancias también son disímiles en la salud del trabajador. Si bien su utilización se repite en varios puestos de trabajo y su sola manipulación connota riesgos, como fue señalado en la descripción del proceso de trabajo, éstos adquieren distinta acentuación.

El primer elemento a considerar deviene de su disposición técnica como herramienta, la que a su vez tendrá que ver con el objetivo del corte, la obtención de un producto determinado. En tal sentido, el recorrido de corte del cuchillo presenta distintas distancias y direcciones. Asimismo, el otro elemento que incide en la posibilidad de predisponer movimientos o posturas riesgosas para los operarios es el tipo de superficie donde se desliza el cuchillo. Así, cuando el cuchillo incide en una superficie dura (como por ejemplo, el garreado, donde debe atravesar tendones), el corte se dificulta en mayor medida que si se realiza en una zona blanda con trayectorias acotadas (vísceras o dressing). De allí la importancia atribuida al estado de los cuchillos, siendo el tipo de hoja y el afilado los factores principales que permitirían realizar el corte en forma satisfactoria en términos de separar los productos y reducir la fuerza que se ejerce sobre el mismo. Estos mismos factores, según lo relatado por los actores, disminuirían el esfuerzo físico y el riesgo de accidentes.

Considerando los distintos puestos de trabajo, el que evidenciaría mayor compromiso físico es el de los despostadores, donde en función de la reducción del cuarto de la res se dibujan trayectorias abandonando la linealidad, ya que tienden a formas circulares. Estas

líneas en los cuartos de res son trazadas a partir de la articulación de la muñeca hacia delante, atrás y a los costados, durante ciclos cortos y a velocidad intensa. Incluso, simultáneamente al corte, descienden sobre el eje de su cuerpo o a veces lo inclinan. Todos estos movimientos se realizan portando una herramienta de filo agudo siguiendo la circulación de la noria, por lo cual la posibilidad de accidente se potencia. El tiempo de la tarea del corte en el mismo ciclo sería el más extenso, entre todos los puestos donde interviene el cuchillo.

En charqueado, aquellos trabajadores encargados de recuperar trozos entre las costillas, presentan trayectorias similares al seguir el contorno del hueso con un pequeño cuchillo en forma de “u”. La ventaja de este último grupo de trabajadores, por sobre los despostadores o los charqueadores que se ubican en las cintas, es que no deben seguir estrictamente los tiempos de circulación de los productos por los sistemas de transporte, lo que redundaría en una menor presión para finalizar el corte.

Otro puesto significativo es el del degollado ya que si bien no presenta recorridos complejos sobre la superficie (en este caso del cuello), el riesgo aquí está dado por la facultad de producirse un corte al alterarse en forma imprevista la zona de trabajo, tanto sea por el movimiento del animal como por el ocasionado con la irrupción del próximo.

Esta situación se repite en varios sectores, también puede manifestarse en el pase de cuartos, en forma manual, desde las cámaras o cuarteo. A propósito de la irrupción de un elemento imprevisto, ya en cualquier sector de la planta, se recogió el siguiente testimonio de un trabajador de faena “Pega un salto de noria, se mueve el animal y te cortás” (cabecero, 30 años, 10 de antigüedad en la actividad). Frecuentemente, se pudo observar que al pasarse las reses entre los trabajadores donde no había noria automática, no se aguardaba a que se finalice el trabajo para lanzar el siguiente por la noria, pudiendo ser fuente de cortes.

De la observación del proceso de trabajo se detectó poca distancia entre los puestos de trabajo, especialmente en las mesas de charqueo. Mayormente los trabajadores señalaban que la posibilidad de cortarse se daba por sí mismos, aunque hubo testimonios sobre el riesgo que implica el excesivo número de trabajadores agrupados con poca distancia entre ellos.

En relación al cuerpo de conocimiento técnico indicado previamente, cabe mencionar que éste es traducido por las empresas visitadas en capacitaciones sobre la forma pretendida en que se debe utilizar la herramienta. La tarea busca ser prescrita, modelizada, tomando como premisa en muchos casos de capacitación las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y la esterilización de los cuchillos tras el corte -que permitiría desgrasar el cuchillo y consecuentemente reducir los riesgos de accidente, a la vez que impide la contaminación

cruzada-, etc. Los trabajadores en su gran mayoría consideran provechosa la difusión de estos conocimientos, mensurando así la importancia que se le otorga al tema.

No obstante, esto no tiene un correlato lineal en la forma en que en la práctica los trabajadores realizan la tarea. Inicialmente, habrá que señalar que esta herramienta cobra una dimensión particular respecto de otras en esta y en otras actividades. La identificación que tienen los trabajadores con los cuchillos desdibuja los límites de la propiedad aunque solo en un caso el trabajador aportó su cuchillo para el uso en el frigorífico<sup>8</sup>. El rasgo que sea un elemento de corte que puede herir a quien lo manipula, como así también, el reconocimiento tanto propio como de los empleadores a los trabajadores acerca del saber el oficio, obtenido por la transmisión entre generaciones de técnicas de manipuleo, son elementos que explicarían el “consenso” entre las partes para que sea el trabajador quien vele por el cuidado del cuchillo, incluso fuera del trabajo. Empresas de gran porte manifestaron que en algunos casos, a pesar de comprar cuchillos ergonómicos y modernos, los trabajadores resisten su reemplazo o modifican su fisonomía.

El “saber hacer” en la acción de cortar está fundado en la facultad por parte de los trabajadores de aprovechar la mayor cantidad posible de carne, a la par que se mantenga sin lesiones el cuero, en virtud del beneficio económico que se le extrae. En consecuencia, mientras este objetivo se cumpla, la organización de la producción permite cierta autonomía a los trabajadores en el tratamiento de esta herramienta.

#### *Datos sobre accidentes*

La utilización de cuchillos representa el agente causante de accidentes de trabajo que con mayor recurrencia señalaron los actores. Esta percepción se corresponde con los datos surgidos de la notificación de dichos accidentes por parte de las Aseguradoras de Riesgos del Trabajo al Registro de Siniestros que administra esta SRT. Al respecto, cabe aclarar que en las posibilidades de notificar que tienen las ART, acerca del campo o variable “Formas de ocurrencia”, consta una categoría denominada “Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria”, entre otras. Esta sería el ítem que mayormente se emparenta con la utilización del cuchillo en esta situación de trabajo. No obstante, de los datos puede observarse que los registros en este ítem se encontrarían subrepresentados, considerando que solamente entre 6 y 7% se accidentarían de esta forma.

---

<sup>8</sup> Esta situación está contemplada en el CCT N° 56/75 (artículo 45°) siempre y cuando se acuerde en las comisiones paritarias locales.

**10 formas de ocurrencia más notificadas de los CIU 311111 y 311118 para el año 2009**

Forma de ocurrencia	Porcentual de ambos CIU	Total
Otras formas de accidente	13.7%	995
Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	11.5%	836
Golpes por objetos móviles (excluye golpes por objetos que caen)	11.3%	826
Choque contra objetos móviles	9.55%	695
Esfuerzos físicos excesivos al levantar objetos	9.54%	694
Sin Información para la variable	8.96%	652
Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria	<b>6.54%</b>	476
Choque contra objetos inmóviles (excluye choques debidos a una caída anterior)	4.85	353
Caída de objetos en curso de manutención, manual	4%	264
Esfuerzos físicos excesivos al manejar objetos	3.63%	262

Fuente: Área Estadísticas SRT

Del cuadro precedente puede observarse una gran dispersión de estas “formas de accidente”, liderando los registros categorías que podrían nutrir la anterior (“Injuria...”), pudiendo inferirse errores en la declaración, como así también “Choque contra objetos móviles” y “Golpes por objetos móviles (excluye golpes por objetos que caen)”. Este supuesto se fundaría, asimismo, relacionando estos datos con los surgidos del campo “Zona del cuerpo afectada” en el siguiente cuadro, ya que al ser las categorías más excluyentes (habiendo menor posibilidad de confundir las declaraciones) que la variable “Formas de ocurrencia”, resulta que concentra la mayor notificación los accidentes en los “Dedos de las manos” (2 de cada 10).

### 10 zonas del cuerpo más notificadas para ambos CIU para el año 2009 Zonas del cuerpo

Zonas del cuerpo	Porcentual de ambos CIU	Total
Dedos de las manos	20%	1414
Ubicaciones múltiples (más de dos zonas del cuerpo no listadas)	10.5%	764
Mano (con excepción de los dedos solos)	8.45%	615
Región lumbosacra (columna vertebral y músculos adyacentes)	6.54%	476
Rodilla	6.32%	460
Hombro (con inclusión de clavícula, omóplato y axila)	5.47%	398
Oído (incluye Oído medio e interno y Nervio auditivo)	4.62%	336
Muñeca	3.58%	261
Ojos (con inclusión de los Párpados, la órbita y del nervio óptico)	2.98%	219
Antebrazo	2.73%	199

Fuente: Área Estadísticas SRT

La respuesta a la pregunta referida a los riesgos a los que se consideran expuestos los trabajadores, mayoritariamente se relaciona a los cortes con cuchillos. Por lo tanto, los trabajadores son conscientes que esta herramienta es fuente de accidente en la industria. Sin embargo, parecieran alejar el riesgo de sus propios puestos al indicar que no son sus tareas las más riesgosas del frigorífico, sino la de otros. Esta distancia no era patrimonio solo de los que trabajan con cuchillos.

En tal sentido, al consultarlos por los motivos que se producían los cortes en la actividad se pudieron recoger testimonios en variadas direcciones, entre las que se encuentran:

- La velocidad en que la noria es planificada. Si bien pudiera parecer a simple vista que esta circula en forma lenta, la sucesión de cortes que se desarrolla puede provocar en el trabajador la sensación de “no llegar” a obtener el producto prefijado y en el intento se producirían las contingencias. En tal caso, un trabajador manifestó que podía ser programada la velocidad a un ritmo aún menor a la que circulaba en ese momento.

En este punto encontramos un contraste de opiniones: mientras un charqueador consideró que en caso de instalar una cinta transportadora entre las mesas se favorecería un mayor cuidado por la disminución de la carga física, un supervisor manifestó que la baja cantidad de accidentes en el sector de cabezas se explica porque allí no se instaló una noria.

- La dureza de la carne. La temperatura de las cámaras y de los lugares de trabajo serían fundamentales para facilitar los cortes ya que le imponen la consistencia adecuada a la carne. Si la temperatura es demasiado baja la carne es demasiado sólida por lo que la manipulación del cuchillo se vuelve más riesgosa.
- La presencia de grasa y sangre en los cuchillos. Este hecho provocaría que se le resbale de las manos y “como no hay agua caliente, no se van los líquidos” (Testimonio de un cuereador de uno de los frigoríficos consumidores, 33 años de edad y 12 años en la actividad)
- La escasa distancia entre los puestos. Este hecho se correspondió con la observación del proceso de trabajo, especialmente en despostado, aunque se observó también escaso lugar de circulación y espacio para el trabajo en salas de cuarteo (incluso en algunas empresas exportadoras). Un charqueador (de 56 años de edad y 32 años en la actividad) señaló como medida preventiva de accidentes la de ampliar el espacio de trabajo ya que “estamos muy encimados”.
- El estado de los cuchillos. Este tipo de causa se obtuvo en un frigorífico de escaso equipamiento y tamaño. Manifestaron los trabajadores que a pesar de alertar al empleador acerca del desgaste del cuchillo, este no era repuesto rápidamente, pudiendo pasar más de un mes hasta la renovación.
- Las alteraciones en los niveles de la zona de corte. “Esto (el cuarto colgado) me queda alto, te podés cortar la cara, cuerpo” (cuarteador de 53 años de edad y 13 años de antigüedad en la actividad)

Los empleadores, en cambio, ubicaban la responsabilidad de los cortes en el comportamiento de los operarios. Argumentaban que estos se producían por descuidos. Algunos de ellos, incluso afirmaban que los accidentes por corte aumentan al relajarse tras jornadas sin concurrir al trabajo.

### *Afilado*

La intervención de los cuchillos para la obtención de productos en esta actividad es directa, por lo que el mantenimiento y cuidado de estos se erige en una preocupación central por parte de los actores principales. De acuerdo a bibliografía consultada un deterioro en la práctica del afilado implica una acción sobre el producto menos precisa, generando mayor fatiga y estrés para el trabajador (INRS, 2001). Denota, por otra parte, la forma en que el empleador organiza el trabajo interactuando con la posibilidad de que los trabajadores hagan sentir su impronta sobre una situación de trabajo en particular. En este caso, las prácticas de afilado son constantes y distan de ser homogéneas en el conjunto de empresas visitadas. Del relevamiento puede concluirse que existiría una relación entre el tipo de comercialización del producto y tamaño del frigorífico con la importancia del sector de afilado atribuida por la empresa, los que se podrían distinguir en tres tipos:

a) Sector y personal dedicado al cuidado de los cuchillos. En los escasos establecimientos donde se observó un sector específico para el afilado, con personal de dedicación exclusiva, se trataba de frigoríficos de importantes proporciones. Estos eran sectores pequeños, contiguos a zonas operativas, pero diagramados solo a ese fin y con un solo responsable. No se permitía el ingreso de otras personas a ese recinto y además de la acción del afilado se almacenaban las herramientas, que permanecían allí hasta la siguiente jornada. Por lo expresado, existiría una mayor inclinación por parte de las empresas de responder por los medios de trabajo. No obstante, la maquinaria observada aquí no guardaba condiciones de seguridad para el afilador, dado que se trataba solo de amoladoras de banco sin ningún tipo de protección, mientras que el trabajador no se encontraba operando la máquina con anteojos de seguridad.

b) Sectores en la empresa a tal fin pero sin personal dedicado. En este caso se trataba de espacios a tal efecto. La vaina, los cuchillos, chaira y gancho estaban identificados por número de legajo igual que en el caso anterior.

c) Sin sectores específicos. En estos casos se transferían totalmente la responsabilidad por el cuidado o mantenimiento de los cuchillos al trabajador, ya que no solo debían afilarlos ellos, sino que esa acción tenía lugar en sus domicilios.

d) Piedras de afilar. Durante la jornada los trabajadores cuentan simplemente con piedras para afilar de mano distribuidas en zonas del ciclo I y II. Esta acción, llevada a cabo sin utilizar guante anticorte, implica un aumento del riesgo de corte.

En algunos casos, las personas consultadas manifestaron que las tareas de afilado tenían lugar antes de ingresar a la planta. Sin embargo, mayoritariamente el afilado parecería realizarse fuera de la empresa. Consultados los empleadores acerca de esta práctica, señalaron que cada trabajador deseaba un tipo de filo particular. Los trabajadores, podían compartir esa visión, a la que agregaban la posibilidad de pérdida de su herramienta al dejarla en la planta, adaptada individualmente y el consiguiente transcurso del tiempo hasta adecuar una nueva. A su vez, se señaló que el afilado en su domicilio permite aprovechar tiempo al finalizar las tareas operativas, ya que no permanece en la planta preparando el cuchillo para el otro día. Esta última visión era la mayoritaria, incluso en frigoríficos exportadores. En consecuencia, parcialmente, el tiempo de descanso se ve reducido por el afilado que deben realizar.

Cabe señalar que en el tipo a) se observó a un solo afilador para atender los requerimientos de decenas de trabajadores, conformando en la visita momentos de “cuellos de botella”.

Finalmente, considerando los relatos de empleadores y trabajadores puede señalarse que había visiones discordantes sobre el estado de los cuchillos, atribuyéndose unos a otros la responsabilidad por el mantenimiento. Los primeros, en algunos casos, enfatizaban que dependía de la pericia de cada trabajador, a la que vinculaban con la mayor edad. Cuando se daban ambas condiciones algunos empleadores de establecimientos exportadores permitían que los cuchillos sean llevados al domicilio de los trabajadores. Respecto de la cesión de esta herramienta los empleadores manifestaban su predisposición a su renovación cuando los trabajadores notifican su mal estado, situación que contrastaba en establecimientos consumidores, como se señaló precedentemente. De todos modos, en tanto herramienta interviniente en el proceso de trabajo el cuidado de los cuchillos es responsabilidad del empleador.

### **Equipos de protección personal (EPP)**

Los equipos de protección personal adquieren en la actividad una importancia considerable, a partir que es el sistema preventivo al que con mayor asiduidad se recurre para prevenir contingencias, producto de los cortes con herramientas punzantes. En virtud de lo expresado, implica que sea una cuestión que sobrevuela en forma predominante en la esfera del cuidado de la salud de los trabajadores. Las recomendaciones acerca de su uso trasuntan

las relaciones establecidas entre los actores sociales intervinientes en la actividad. Conforman uno de los tópicos habituales a partir del cual los empleadores exponen estructurar su capacitación a los trabajadores. De todos modos, no existían posiciones consensuadas acerca del uso, ni la misma predisposición a facilitar el aprovisionamiento.

Comenzaremos por trazar una descripción del uso a partir de la observación del proceso de trabajo, para luego cruzar las visiones de los actores.

De la recorrida por los distintos puestos de trabajo puede señalarse que no existía una modalidad homogénea entre los establecimientos e incluso dentro de cada uno de ellos. Así, existían trabajadores con algunos EPP y no otros, que a su vez diferían de otros compañeros con la misma exposición a riesgos. A su vez, sería pequeña la diferencia de su uso en establecimientos exportadores comparados con los consumidores.

### *Guantes*

Los tipos de guantes observados en el conjunto de los frigoríficos visitados eran de los siguientes tipos:

- De malla de acero. En algunos casos se extendía hasta el hombro en la mano inhábil. (Se observaron trabajadores que usaban debajo guantes de goma de cocina porque consideraban que de esa forma aminoraban la incomodidad del tejido).
- De malla tejida.
- Spectra
- Acrilonitrilo (se pudo observar su uso también debajo del guante anticorte.)
- Kevlar
- Látex

Al respecto, cabe aclarar que el artículo 198° del Decreto 351/79 establece que “la protección de los miembros superiores se efectuará por medio de mitones, guantes y mangas, *adaptadas a los riesgos* a prevenir y que permitan adecuada movilidad de las extremidades”.

A su vez, en algunos frigoríficos, a los fines de evitar cortes en los antebrazos y como alternativa al guante más largo, los operarios portaban una especie de tubo de acrílico en dicha zona del brazo. No obstante, algunos trabajadores señalaron su disconformidad en tanto no llegaba a cubrirlo totalmente, además de la incomodidad surgida de su deslizamiento.

Por otra parte, en algunos puestos como el matambrero, la modalidad en que se dispone a los trabajadores en los puestos de trabajo repercute en la utilización de los EPP. En tal sentido, en ese puesto algunas empresas prefieren tener a una persona ambidiestra, que

maneje el cuchillo con ambas manos, de modo tal de tener en ese espacio a un solo operario en lugar de dos. Esta condición redundante en que el operario no utilice guantes anticorte en ninguna de sus manos.

En frigoríficos de gran tamaño, los puestos donde no se usaban los guantes eran los que implicaban menor exigencia (en oposición a despostado, garreado, etc.); mientras que en algunos medianos o pequeños, incluso no lo usaban en sectores donde se realizaban cortes complejos.

En estos casos adquiere gravedad la situación expresada en el relato de un trabajador quien afirmó que la empresa no otorga regularmente los EPP, debiéndose proveer ellos mismos los guantes, como así tampoco, les proporcionan casco, delantal ni remeras. Cabe señalar que también se observó el deterioro de los guantes en algunos establecimientos exportadores. Este hecho contrasta con lo afirmado por los empleadores en relación al reemplazo inmediato de los EPP ante la presentación del roto.

El uso de los guantes anticorte era irregular. Los empleadores, en algunos casos, parecerían tolerar la falta de uso de los guantes de parte de los trabajadores. A su vez, en los de mayor tamaño señalaron que se hacen controles a través de los supervisores. Sin embargo, el uso no era común en todos los casos, incluso del mismo sector, como así también, entre los que los tenían, difería el tipo. Al respecto, en algunas situaciones los trabajadores señalaron la incomodidad del uso. En los de acero, señalaron que sienten dolor en la unión de sus dedos.

En tripería no era frecuente el uso de guantes anticorte ya que, predominantemente, se utilizan tijeras sin filo, de acuerdo a lo manifestado por empleadores. No obstante, se observó a los operarios afilándolas. En despanzado, desde donde se extraen las vísceras, no era frecuente el uso de la protección manual.

Por otra parte, en virtud que algunos empleadores habían manifestado ciertas prescripciones por parte de SENASA acerca de la intervención de los EPP, se mantuvieron reuniones en ese Organismo a los fines de incorporar su visión sobre el particular.

Consultado sobre este punto un funcionario manifestó que las normas de seguridad apuntan al cuidado del producto, no encontrándose normado el uso de los EPP. El uso de los mismos no debe interferir en el procedimiento habitual del producto. Cuando esto ocurre lo denominan “riesgo sanitario, entre los animales y hacia el producto”. Consecuentemente, en el orden de prioridades, el cuidado de la salud del trabajador está en un plano secundario respecto al de la calidad del producto.

Respecto del uso de guantes de seguridad, indicó el funcionario entrevistado, que solo podrían aceptarse cuando el trabajador posee dos pares: mientras uno se usa, el otro se

esteriliza con agua caliente; según afirma “allí aparece el riesgo de quemadura en manos y brazos al colocárselo”.

En relación al antebrazo de plástico refiere a la acumulación de bacterias perjudiciales para el producto final. Cabe destacar que, en esta ocasión, el mencionado organismo no respaldó sus restricciones con documentación que explique la incompatibilidad entre los EPP y la calidad de los alimentos. Incluso, los veterinarios de registro o los inspectores veterinarios de cada establecimiento parecerían tener distintos criterios sobre la combinación de la Higiene y Seguridad en el Trabajo y la sanidad de los productos.

Al respecto, cabe aclarar que el CCT tampoco estipula el uso de guantes, solo en el personal que se desempeña en los sectores de mantenimiento y cámaras frías (art. 43°)

En consecuencia, no existe una visión unívoca en la actividad sobre el uso de guantes. En cuanto a los trabajadores, si bien reconocen su importancia en su faz preventiva, les implica incomodidad, pudiéndose corresponder con la falta de uso en muchos puestos. En algunos casos, para seguir la pauta de trabajo, ya que se vuelven más lentos sus movimientos. Asimismo, el representante sindical señaló en la entrevista que las empresas no presentan una conducta habitual de cesión de estas protecciones. Esta práctica sería común a todos los frigoríficos, sin hacer distinciones entre consumidores y exportadores. En lo atinente a las botas señaló que supeditan su entrega a que por la misma ingrese agua. En caso contrario instan a que el trabajador continúe utilizando el mismo calzado, no obstante que este se encuentre con suelas gastadas, generando riesgo de caídas. Asimismo, señaló que el trabajador no exige la renovación de los EPP “por miedo a que lo echen”.

El empleador reconoce el valor de los EPP; sin embargo, traslada la responsabilidad del uso a los trabajadores, en tanto que si se los dan y no los usan deja de ser un problema atribuible a este actor. Lo mismo ocurre al supeditar el mantenimiento a la pericia del trabajador.

Finalmente, el SENASA no considera propicio su uso a los fines de preservar las características del producto. Una situación similar se pudo recoger a partir del relato del representante sindical entrevistado, quien afirmó que actualmente las empresas exportadoras están incorporando áreas de control de calidad del producto, pero no de control de seguridad del trabajador.

#### *Protectores auditivos*

El EPP más utilizado para protegerse del riesgo de pérdida de audición era el protector auditivo de tipo endoaural y, en menor medida, de copa. Al igual que con los guantes, no estaba

diseminado su uso en forma total. De acuerdo con algunos empleadores, si bien se los ofrecen los trabajadores son renuentes a usarlos.

Un tema señalado recurrentemente por los empleadores, como principal preocupación que deben afrontar en la actividad, es la creciente demanda de juicios por hipoacusias a partir de estudios jurídicos que se presentan con los trabajadores, acompañándolos o promoviendo el reclamo.

No obstante, es de destacar que, tal como se señaló en la descripción del proceso de trabajo, en la actividad pudieron verificarse altos niveles de ruido en general y especialmente, en mondonguería (por la incidencia de los extractores), despostado y charqueo de menudencias y cabezas (por la caída de los productos en las cintas o en mesas de trabajo). Un elemento común en los establecimientos, que aportaba su cuota de ruido, lo conformaba el recorrido de las roldanas de acero por las norias. La única solución que se encontraba por parte de las empresas y de los servicios de higiene y seguridad en el trabajo, era la utilización por parte de los trabajadores de EPP, antes de eliminar, aislar o reducir los ruidos.

#### *Protectores visuales*

El factor de riesgo predominante, que podría dañar los ojos de los trabajadores, son las partículas despedidas del corte de la carne, huesos y salpicaduras de líquidos. Entre otros puestos, esta situación cobra relevancia en el puesto de los sierristas. En los establecimientos grandes fue frecuente su uso en este puesto (también se observaron en algunos de despanzado), mientras que en los consumidores no se proveía protección ocular, a pesar de ser demandada por los operarios. Esta última situación, en efecto, pudo ser corroborada en la observación de los puestos de trabajo.

#### *Cascos*

En su gran mayoría eran utilizados, especialmente, en los sectores de faena y despostado y en menor medida en menudencias. En establecimientos de menor tamaño también descendía su uso en áreas sustantivas de ciclo I y II. Solo cubrían su cabeza con cofias de tela blanca. Aquí la importancia del uso del casco radica en que se posicionan los trabajadores bajo la línea de circulación de la noria y el riesgo de caída de roldanas, maneas o reses está presente en forma continua.

### *Ropa blanca*

Acorde con lo establecido en el Decreto N° 4238, punto 8.2.6., a los fines de evitar el contacto de la propia ropa con los productos alimenticios, el personal de la planta está vestido con ropa blanca que la cubre.

El Art. 42 del CCT N° 56/1975 establece que la “(...) ropa de trabajo y los elementos de seguridad y/o higiene que las empresas suministren serán de uso obligatorio por parte del personal involucrado a cuyo cargo estará la conservación e higiene de los mismos.” Sólo en los casos en los que las empresas lo estimen conveniente, pueden implantar sistemas especiales de limpieza, así lo hacían en dos establecimientos exportadores.

Con excepción de estos casos, era el empleado el encargado de higienizar la ropa de trabajo de modo de que esté limpia al comienzo de las tareas de cada día (según lo establece el SENASA en el mismo Decreto, punto 8.2.7). Si bien este estudio no profundizó el relevamiento de esta situación, podría suponer que expone a la familia del trabajador a los riesgos biológicos de la planta.

## **Servicio de Medicina del Trabajo**

La generalidad de empresas visitadas de mayor tamaño posee servicios de Medicina del Trabajo cuyas tareas son de asistencia primaria, atención de primeros auxilios, registro de enfermedades inculpables, accidentes de trabajo y enfermedades profesionales.

Los médicos a cargo de dicho sector refieren que el despostado es el área con mayor ausentismo provocado por enfermedades registradas como inculpables. Sin embargo relatan que esto se origina en los movimientos repetitivos de las tareas efectuadas por el trabajador.

Las patologías manifestadas son las osteoartículomusculares tales como epicondilitis, epitrocleitis y síndrome del túnel carpiano. Dados estos diagnósticos, debería considerarse la alta probabilidad de estar ante enfermedades profesionales o bien enfermedades relacionadas con el trabajo, infiriéndose que existe un subregistro de las primeras.

Con respecto a los accidentes, hay una gran cantidad que no son denunciados a la ART y son denominados “incidentes”. Los mismos están referidos a lesiones leves, con o sin baja laboral, las que son atendidas en las empresas más grandes en los servicios médicos o prestadores contratados a tales fines. En cambio, en los pequeños establecimientos al no contar con servicios médicos propios, son derivados a la ART.

Los accidentes más frecuentes son los cortes en manos o antebrazos en el ciclo I y II relatados en los diferentes servicios visitados y las entrevistas a las obras sociales y al sindicato.

Respecto de las notificaciones de accidentes y enfermedades el representante sindical indicó que los trabajadores no las efectúan en tiempo y forma ya que prefieren no sufrir modificaciones en su salario, en función de los “premios” por productividad y/o presentismo.

De acuerdo a lo señalado por un responsable del sector de Higiene y Seguridad, los médicos de la empresa definen si puede continuar trabajando o no, “a lo sumo cambian la tarea”. Por otra parte, respecto a las dolencias crónicas, señalaron que permiten la ausencia “por un par de días si tienen inflamada la muñeca”.

Se les solicitó a las empresas visitadas el registro de enfermedades inculpables y los puestos donde cumplen las tareas para poder vincular la existencia de enfermedades relacionadas al trabajo que pudieran haber sido clasificadas como enfermedades comunes. Sólo se obtuvo la información de dos empresas cuyos datos fueron sometidos al análisis estadístico que mostró para alguna patología una franca vinculación estadísticamente significativa entre afección sufrida y exposición al riesgo.

Conociendo la cantidad de trabajadores que se desempeñaban en cada puesto laboral, se la correlacionó con la producción de consultas médicas efectuadas a lo largo de dos años consecutivos, considerando los diagnósticos que pudieran tener vinculación con el trabajo. Por ello se analizaron patologías tales como gripe, broncopatías, alergias, artralgias, particularmente lumbalgias y cervicalgias.

Se encontró una franca relación estadísticamente significativa entre la pertenencia a puestos con exposición a frío con la producción de consultas por gripe que casi duplican la de los trabajadores no expuestos a este riesgo.<sup>9</sup>

En otras patologías se observó alguna relación aparente entre diagnóstico y puesto de trabajo aunque no se estableció relación estadísticamente significativa, siendo necesario contar con un número mayor de casos.

Con relación a los exámenes periódicos de los establecimientos visitados, en la casi totalidad de los casos los servicios médicos no intervenían en su realización y/o análisis e interpretación. En algunas empresas no se habían efectuado dichos exámenes.

Respecto de la percepción de los empleadores sobre la cantidad de accidentes de trabajo producidos en sus establecimientos, se preguntó buscando una respuesta espontánea, ya que no se buscaba cotejar con datos reales, que se pudieron recoger por una vía alternativa a las entrevistas. Tras el análisis de las respuestas se pudo establecer que solo se tuvo en cuenta accidentes con algún criterio de gravedad: “hay cortesitos, que por dos puntos de sutura no se declaran. Todo lo que sea manos y cara sí”.

En una empresa pudimos acceder a los datos de accidentes, enfermedades e “incidentes”. Estos sumaban entre 400 y 760 casos aproximadamente, mientras que en el Registro de Siniestros declarados de esta SRT comprenden entre 90 y 250 contingencias.

---

9 La significación estadística se estableció utilizando el O.R. como estimador del riesgo, con un intervalo de confianza del 95%.

## Organización del trabajo

Según lo observado, correspondiéndose con gran parte de las actividades manufactureras, los trabajadores no cuentan con demasiada autonomía<sup>10</sup>; es decir, con poder de decisión sobre el ritmo de trabajo, el método de trabajo o el orden de las tareas a lo largo de la jornada. La consideración que se tiene del trabajador sería instrumental. De acuerdo a la bibliografía, los escasos niveles de autonomía facilitarían el incremento del stress laboral<sup>11</sup> por el bajo control y al alto nivel de exigencias que tiene el trabajador.

### *Tiempo de trabajo*

En los frigoríficos visitados se trabajaba de lunes a viernes, en tres empresas también trabajaban los sábados y en la misma cantidad no lo hacían un día a la semana de modo de acumular animales para la faena. En relación con ello, al contactarnos telefónicamente con las empresas santafesinas, gran parte de ellas manifestaban que permanecían cerradas los días miércoles.

En cuanto a la duración de la jornada laboral, si bien en algunas empresas la misma se ve reducida por la baja cantidad de cabezas, está pautada para extenderse durante 9 ó 10 horas.

Suponemos que el inicio temprano de la jornada laboral (entre las 4 y las 7 hs) está fundamentado en la costumbre y para evitar el aumento de la temperatura ambiental a lo largo del día. Algunos trabajadores manifestaron disconformidad en relación al horario de ingreso.

Acorde con lo afirmado por los empleadores, los horarios de trabajo dependen de la producción. En relación con ello, los trabajadores manifiestan imposibilidad de cambiar sus

---

10 "La autonomía temporal se refiere a la posibilidad del trabajador de acelerar o retrasar su tiempo de trabajo sin perturbar la producción, así como la posibilidad de abandonar su puesto sin afectar, por ello, la producción. La autonomía ocupacional se refiere a que el trabajador puede organizar su trabajo y modificar el orden de las operaciones a fin de lograr una mayor acomodación en su forma de trabajar, aumentar el rendimiento o retrasar la aparición de fatiga." (Observatorio Permanente, 2007, p. 25)

11 "(...) estado de desajuste causado por la falta de respuesta adecuada del trabajador a su entorno en un tiempo razonable, derivándose del mismo sufrimiento y deterioro de la salud del trabajador. (...) la presión o tensiones que sufre el trabajadores resultan excesivas y se repiten en el tiempo o se prolongan en demasía." (Observatorio Permanente, 2007, p. 33)

horarios o turnos de trabajo según sus necesidades. Por lo general la empresa les comunica el horario de ingreso del día siguiente a través de cartelera.

En caso de que en un establecimiento se opte por la rotación de turnos, esta se realiza semanalmente en las áreas de despostado, charqueo o cámaras.

Finalmente, en relación a las horas extras, los empleados manifiestan que también dependen de las necesidades de la producción. Como en la actualidad esta última se ha reducido, los trabajadores -que han informado que las realizan- nos cuentan que son requeridas para terminar la elaboración de los productos o para tareas de limpieza. El pago de estas horas extras como tales no está generalizado.

### *Pausas*

Por lo general las pausas se centralizan en tres momentos: a las dos ó tres horas de comenzar el trabajo se detienen de 5 a 15 minutos, a las cuatro horas entre 20 y 40 minutos y luego de las siguientes dos ó tres horas nuevamente 5 a 15 minutos.

Si algún operario necesita ir al baño el supervisor del sector es el que determina como se organizará el proceso frente a su ausencia. Se observó que en algunos establecimientos es el supervisor el que lo reemplaza, sino puede hacerlo otro empleado capacitado para esa tarea, incluyendo al personal de limpieza al que luego de higienizarse se le entrega un guante anticorte.

Dependiendo del frigorífico, las pausas cortas pueden no realizarse y reemplazarse por pausas individuales, introducidas de la manera antes descripta. En ocasiones, algún desperfecto en la noria, cambio de tropa, etc., es lo que define el comienzo de las pausas más cortas.

La pausa principal, debido al horario en el que comienza la jornada, actuaría más como una colación a media mañana que, como ocurre habitualmente en otras actividades, a un almuerzo. En algunos casos los frigoríficos proveían una ingesta que incluye una taza de distintas infusiones (principalmente mate cocido) y una porción de pan blanco o bizcochos. Sólo en dos establecimientos podían elegir a bajo costo, “subvencionado”, entre los alimentos ofrecidos en el comedor, y en uno de pequeño porte sólo les proporcionaban algún alimento si superaban las 200 cabezas faenadas. En el mismo sentido, en un frigorífico manifestaron que, en caso de que los trabajadores realicen horas extras, se les otorga un sándwich.

En algunas oportunidades los empleadores afirmaban que se entregaban alimentos más completos y calóricos de lo que declaraban los empleados. Es menester señalar que en la “Guía para la Aplicación de la Vigilancia de la Salud en la Industria Cárnica” se recomienda,

para la prevención de enfermedades relacionadas a la exposición a bajas temperaturas, la entrega de alimentos ricos en calorías.

Si bien los actores manifiestan que no pueden ingresarse alimentos a las plantas en cuatro de ellos los trabajadores llevan viandas. Los establecimientos suelen habilitar un sector como comedor pero allí no caben todos los empleados simultáneamente. Para coordinar esta pausa con la producción suelen detener su trabajo inicialmente los trabajadores ubicados en los primeros puestos (zona sucia y semisucia) y media hora después lo hacen el resto de los trabajadores. Según lo transmitido por los empleados, esta pausa es llamada "felevo", dependiendo del desarrollo de la producción puede adelantarse pero los trabajadores no permiten que se atrase.

### *Remuneración*

Como consecuencia de la reducción de cabezas faenadas y de la jornada laboral, la mayoría de los trabajadores cobra quincenalmente las 70 hs garantizadas por el CCT en su Art. 18, según la categoría determinada para las tareas que realizan.

En relación con estas categorías, coincidentemente con Mirta Lobato, observamos que las "(...) diferencias salariales se vinculaban estrechamente con la minuciosa división del trabajo existente en la industria, que favoreció la calificación de los obreros en un crecido número de especialidades." (Lobato, 1987: 245)

Los actores nos informaron que los sueldos se ven complementados por dos premios: presentismo y productividad, habitualmente evaluado este último según el rendimiento de cada tarea y categoría. De acuerdo a los actores, estos premios suponen entre un 10% y un 30% del total del sueldo. Consultado el sindicato, sobre el particular, confirmó su existencia y que abogaría por su reemplazo, como así también, a relativizar el pago de horas extras en la remuneración total.

Si bien, de acuerdo al relato previo a la salida de campo, el pago por destajo, entendido como el cálculo del salario solo a partir de la producción obtenida, sería una práctica común en el sector, no se verificaron estas modalidades salariales durante el trabajo de campo.

El premio por productividad, pautado en el Cap. V del CCT, en algunos frigoríficos se circunscribía a la cantidad de cabezas faenadas (en ciclo I) y de cuartos despostados (en ciclo II). En otros dependía de la cantidad de gramos de carne aprovechados, es decir, del rendimiento. Esto se calculaba a partir del peso de los animales, las medias reses y los cuartos al ingresar a los distintos sectores y el peso de los subproductos y productos en la finalización de cada proceso.

La existencia de este premio influye en la disminución de la rotación del personal, ya que si los trabajadores variaran de puesto se complejizaría el modo en que se calcula.

En forma indirecta e independientemente de su motivo, las ausencias significan una reducción en el cobro del premio por producción.

En cuanto al otro componente presente en el salario, en varios frigoríficos, tanto los trabajadores como los representantes de las empresas, declararon que el premio por presentismo se pierde por cualquier motivo, exceptuando enfermedad y accidente del trabajador. El monto gira alrededor de \$60 quincenales. En una empresa una empleada nos detalló que sólo si cumplían con el presentismo quincenal, también cobraban \$80 mensuales y, en caso de no faltar por tres meses, se sumarían \$120 trimestrales.

En algunos casos, una vez que se superan las horas garantizadas por jornada, se pagan las horas excedentes en negro. También les entregaban vales que rondaban los \$50 mensuales para canjear por carne. Según el Art. 56 del CCT y corroborado en las entrevistas, la carne es vendida al precio de venta mayorista. En algunos casos los trabajadores declararon que no les entregan vales sino la misma suma en dinero.

#### *Tipo de contratación*

Todos los entrevistados manifestaron estar contratados en forma registrada y permanente por las empresas. En el sector de faena todos los trabajadores mantenían una relación de dependencia con la empresa del establecimiento. Sin embargo, en el resto de las áreas del Ciclo I y en el Ciclo II, dependiendo del frigorífico, encontramos sectores tercerizados que dependían de otras empresas, las que podían o no apropiarse del subproducto obtenido por ellos.

Una de las personas que nos guó por uno de los establecimientos, justificó la tercerización en tripería y menudencias “porque es otro proceso”. Ante la pregunta sobre el motivo de la tercerización del personal de limpieza, se contestó que depende de decisiones de las autoridades ejecutivas, sin precisar estos argumentos. La organización gremial comentó que es una meta incorporarlos al plantel de la empresa propietaria del establecimiento. De acuerdo al sindicalista, el motivo esgrimido por el empleador para la tercerización de los sectores antes mencionados se debe a los altibajos que sufre la producción.

En cuanto al empleo temporario, vinculamos su ausencia con una declaración generalizada entre los empleadores: debido a la reducción de la producción se explota sólo la fuerza de trabajo del personal permanente. Existiría una tendencia a mantener este último tipo de dotación en virtud del costo de reponer su experiencia en el oficio y en la empresa.

### *Rotación*

La rotación de puestos de trabajo es beneficiosa porque disminuye la monotonía<sup>12</sup> con la tarea y los trastornos musculo esqueléticos. Sin embargo, no observamos una rotación sistematizada, programada o pautada. Un encargado de tripería expresó que la rotación depende de la producción, del ausentismo y “de quien sabe un poco más”. En un establecimiento los empleadores manifestaron que se organizan en tandas de desposte de cuartos delanteros por un lado y traseros por el otro, a los fines de que durante el día los trabajadores cambien las posiciones, esfuerzos y movimientos de las manos en la realización de los cortes. En otro, en el sector de cabezas, un trabajador afirmó que rotaban una vez que charqueaban una cantidad determinada de cabezas.

Según los empleadores, no se rota por varios motivos: los trabajadores no comparten la misma categoría (implicando distintos premios salariales), al estar especializados se sentirían cómodos realizando siempre la misma tarea y porque esta especialización permite aumentar el ritmo de la producción.

La rotación es indicada por el encargado del área. En caso de que tengan que reemplazar a sus compañeros, debido al ausentismo, lo hacen en puestos de menor o igual complejidad. De lo contrario se perjudicaría el producto por no estar lo suficientemente capacitados. Al respecto, dependiendo del frigorífico, se apela a distintos modos de capacitar a los empleados para que puedan rotar de puesto de acuerdo a las necesidades de la producción.

En dos establecimientos los trabajadores no rotaban porque el supervisor era quien los reemplazaba cuando estaban ausentes en su puesto. El supervisor tenía los conocimientos necesarios ya que son asignados para esta tarea según su antigüedad en la industria y en los puestos del sector.

### *Ritmo de trabajo*

Por ritmo de trabajo se entiende la frecuencia y velocidad de movimientos de trabajo necesarios para alcanzar los resultados deseados. Un alto ritmo implica, de acuerdo a bibliografía consultada, el aumento de la probabilidad de sufrir accidentes de trabajo (Ministerio

---

12 “Monotonía/ repetitividad: Es el número de operaciones de que consta la tarea y el número de veces que esta se realiza durante la jornada laboral.” Prevención de Riesgos Psicosociales en la Industria cárnica.

de Trabajo y Seguridad Social de España, 1986). Los ritmos presentaban una intensidad considerable en gran cantidad de puestos en los diferentes frigoríficos.

El régimen “animal-hora”, que conforma la unidad de medida del ritmo de trabajo, es definido como “(...) el máximo de sacrificio de cabezas en relación con la capacidad útil de las instalaciones de faena, dependencias anexas y provisión de agua con su correspondiente evacuación en el mismo lapso. (...)” (Decreto 4238/68, Punto 2.2.28) Es uno de los factores que influyen en el tipo de habilitación que les otorgará el SENASA a los frigoríficos. Esta habilitación determina la categoría del establecimiento y por ende su potencial nivel de producción.

Según lo observado, el ritmo está determinado por el trabajador que ocupa el primer puesto en cada sector. No obstante, opera dentro de márgenes determinados que lo exceden. Por lo general, como tienen una categoría superior y cobran premio por producción, les conviene aumentar, en parte, la intensidad de las tareas. De este modo, el puesto clave en la faena es del noqueador, quien varía el ritmo del noqueado dependiendo de la cantidad de animales que se indiquen. En los sectores anexos a la faena (menudencias, mondonguería, tripería, cabezas, etc.) el ritmo está determinado por esta, sin embargo, usualmente allí los trabajadores pueden adoptar distintas velocidades, dado que su trabajo se aparta en cierta forma del circuito que imprime la noria, pudiendo trabajar a su ritmo hasta terminar de elaborar todo el producto.

Los empleados que sentían que podían modificar su ritmo de trabajo se encontraban en los puestos de noqueo y charqueo de menudencias, aunque estos últimos también admiten que si reducen el ritmo se acumulan los productos de la faena.

En el ciclo II, según los cuarteadores, los animales de gran tamaño disminuyen la velocidad del proceso de trabajo. También manifestaron que el ritmo aumenta cuando hay menos personal. En este ciclo, de acuerdo a lo observado, son los despostadores los que determinan el ritmo del recinto. Un charqueador (36 años de edad y 9 años de antigüedad en la industria) afirma “viene pedido y hay que sacar la producción”, denotando la importancia de la demanda externa en las cantidad de horas de trabajo. Un empacador, en otro establecimiento, declaraba que su ritmo depende del trabajo de los charqueadores y que si ellos se ausentan el ritmo es más lento. Según lo expresado por algunos trabajadores, la determinación del ritmo también puede estar definida por la presión de los encargados.

Las cintas transportadoras, así como la noria automática, inciden fijando la velocidad de las tareas. Estas norias son manejadas por personal de mantenimiento según las indicaciones recibidas y no permiten el desarrollo de las tareas en el tiempo que estimen los trabajadores.

Ellos, ocasionalmente, se desplazan de sus puestos siguiendo a la res colgada hasta finalizar su trabajo. Es llamativo observar cómo se acumulan las reses, las medias reses y los cuartos que cuelgan de la rielera. Esto ocurre cuando un trabajador no logra trabajar al mismo ritmo del resto de sus compañeros. Puede inferirse la búsqueda de un mayor ritmo de trabajo de los trabajadores en el pase del producto antes que el siguiente puesto haya finalizado, acumulándose e incomodando el desarrollo de la tarea de este último. Como se mencionó, los golpes de las piezas consecutivas sobre las que está trabajando el operario, implica un alto riesgo de corte por la ingobernabilidad de los movimientos para este trabajador.

De acuerdo a los responsables de la empresa al momento de la visita, la programación de la velocidad de la noria está definida en función de la cantidad de animales ingresados. En ese sentido, un empleador señaló que los obreros “la tienen más cómoda”, dado que la noria podría circular a una velocidad de 1.800 animales/hora y lo hace en cambio a 1.200.

Los ritmos elevados permiten terminar las actividades en la planta más temprano, esto significaría un ahorro de recursos para la empresa. A su vez, los trabajadores se benefician con la aceleración de su trabajo ya que, debido a la crisis por la que atraviesa la industria, pueden retirarse más temprano.

En algunas plantas, a los fines de que se cumplan la cantidad de horas mínimas de trabajo, existía maquinaria fuera de funcionamiento. De esto se infiere que el aumento del ritmo es absorbido sólo por los trabajadores. Por ejemplo, en un establecimiento una de las dos máquinas bajadoras se encontraba apagada. Para el operario de la máquina que sí estaba en funcionamiento esto era algo positivo de parte del empleador, ya que permitía que se distribuya mejor el trabajo a lo largo de la jornada laboral. Sin embargo, se entiende que el uso de ambas máquinas en la misma cantidad de tiempo significaría una reducción del ritmo de trabajo de los operarios de ese puesto.

Como se analiza en “Prevención de Riesgos Psicosociales en la Industria Cárnica”, si bien la cantidad y complejidad de la información que deben manejar los trabajadores es reducida, también lo son los tiempos de los que disponen para elaborar la respuesta. Además, las acciones deben sostenerse por períodos largos de tiempo. Por ende, el ritmo de trabajo es alto mientras que las pausas y alternancia con otro tipo de tareas pareciera ser insuficientes.

## Trabajadores

Las referencias a la población trabajadora deben considerarse como una descripción de la población entrevistada, ratificando el carácter de no representativo que tuvo la muestra.

En tal sentido, la población trabajadora podría definirse como de una edad media, con menor peso en los extremos etarios, lo que también tuvo su correlato en la observación de los puestos de trabajo. En forma aleada se encontraron jóvenes en los primeros años de su trayectoria laboral, como así también, personal próximo a jubilarse. En solo un frigorífico se pudo observar a un trabajador de 65 años en el recinto de cuarteo, manipulando cuchillos en palco. No obstante de la información estadística de esta SRT el segmentario etario mayoritario es más joven (25-29 años).

La antigüedad que los trabajadores tienen en la industria varía entre 2 y 35 años y en la empresa entre 2 y 15 años. Los trabajadores que superaban los 45 años no provenían de otras actividades, en términos recientes, lo que da la pauta de trayectorias laborales estables. Asimismo, no disponían de otro trabajo además de este.

Consultados los trabajadores sobre su paso por los centros de enseñanza formal, se repartían casi la totalidad de las respuestas entre “primaria completa” y “secundaria incompleta”, siendo la primera la predominante. Al respecto, en relación con las percepciones de los empleadores sobre este punto, señalaron que "nuestra mano de obra es una mano de obra particularmente rústica" y que (...) "tienen muchas limitaciones", (...). Por otra parte, consideran que la capacitación del mando medio (prácticamente mensual) es una práctica que tiende a disminuir los accidentes

En cuanto al lugar de procedencia, si bien la mayoría de los trabajadores había nacido en la zona de asentamiento del frigorífico, una buena parte provenía de regiones alejadas a él.

Los aspectos fisiológicos precisos para que los trabajadores respondan al tipo de tareas son advertidos por los empleadores, es por ello que se emplean varones jóvenes. En su defecto, eran varones de mayor edad, altamente calificados y experimentados. En caso de que se contrataran mujeres, se las asignaba a tareas con menor esfuerzo físico que exigían mayor prolijidad (en charqueo, limpieza y empaquetado).

Los trabajadores poseen un acervo de conocimientos para el desarrollo de las tareas obtenido en la empresa actual o en otras de la misma actividad. Al iniciarse son capacitados por otros trabajadores o por supervisores. A esta transmisión del oficio lo denominan “escuelitas”, permitiendo que los trabajadores aumenten progresivamente su categoría. De acuerdo al relato

de los actores se trataría de una actividad endógena en el reclutamiento, ya que los hijos se suelen emplear en el frigorífico donde trabajan sus padres.

Dentro de la planta la disposición física de los trabajadores, el alto ritmo de trabajo y el tipo de instrumentos y herramientas utilizados, impiden la comunicación espontánea entre ellos. Aunque un supervisor declaró que, a diferencia del resto de los frigoríficos, él prefería que los trabajadores conversen entre ellos porque esto ayudaría a que mantengan atención en la tarea (cortes) que realizan.

### *Organización de los trabajadores*

El nivel de sindicalización de las empresas sería alto, considerando la totalidad de las respuestas afirmativas a la pregunta sobre la existencia de delegados en las plantas. Durante el trabajo de campo no se pudo mantener reuniones con ellos, por lo tanto se realizó una entrevista en profundidad en una sede sindical con un representante. Allí se abordaron diferentes temáticas referentes a las condiciones de trabajo de la industria cárnica. El sindicato no ha logrado contar con un área técnica que respalde y promueva reclamos acerca de las condiciones de trabajo y seguridad en los establecimientos. Los reclamos se apoyan en el conocimiento de los trabajadores de la actividad.

### *Percepciones*

En este apartado consideraremos las respuestas de los trabajadores como esbozos de las vivencias que tienen lugar en los establecimientos. No pretende encontrar reflejos lineales de sus condiciones de trabajo, sino capturar a través de sus percepciones caminos iniciales de “sentidos” e implicancias de situaciones de los trabajadores. La modalidad en que tuvo lugar la entrevista conspiró en parte a profundizar sobre determinados aspectos claves de las CyMAT, ya que las mismas se realizaron dentro de la planta.

De todos modos, puede plantearse algunas reflexiones útiles al momento de cotejarlas entre ellas y ver de qué modo puede contribuir a tallar en la diagramación de mejoras en las condiciones de trabajo en la actividad.

Mayormente los trabajadores conocen los riesgos a los que se enfrentan. El principal riesgo que identifican es del accidente por corte, tal como se señaló previamente.

En segundo lugar manifestaron que podrían accidentarse por resbalones al desplazarse por la planta, seguido por la caída del animal o la de roldanas de la noria. En menor medida se identificaron dolencias crónicas (atribuibles al frío, amoníaco o extensiones de los brazos) o posibles riesgos vinculados con exposiciones de latencia prolongada, como brucelosis.

Respecto de las exposiciones riesgosas, ya no solo propias sino ampliando también a otros sectores del frigorífico, se mantiene casi el mismo peso en las respuestas, con excepción de la menor acentuación atribuida a los resbalones.

Con la intención de dimensionar el conocimiento que tienen los propios trabajadores sobre su actividad, se indagó sobre la posibilidad de introducir mejoras respecto de las CyMAT. En mayor medida consideraban que había margen para ello, haciendo hincapié en los siguientes elementos:

- rediseño de los puestos de trabajo en tres sentidos: incorporación de tecnología que permita disminuir esfuerzos físicos (manómetro para el noqueador y noria automática y cinta transportadora); del espacio, en función de trabajar con mayor comodidad y no encimados; y de la dotación del personal, señalando sectores que no darían abasto para afrontar la cantidad de tareas, por lo cual la solución sería “poner una personas más acá” (cogotero, 41 años de edad)

- ritmo de trabajo más pausados

- provisión de EPP en mejor estado

- mejora del medio ambiente físico de trabajo (disminuir la cantidad de agua diseminada y aumentar la ventilación)

- responsabilización individual

- aumento salarial

- mejoras en el traslado desde y hacia sus domicilios para trabajadores que viven a mayor distancia.

Por otra parte, al ser consultados los empleadores sobre la políticas de prevención en marcha o próxima a implementarse, con la intención de conocer en forma espontánea hacia qué punto orientan este esfuerzo, o que entienden por ellas, señalaron cuestiones diferentes a los trabajadores. Las mayoritarias tuvieron que ver con brindar capacitaciones a los trabajadores y luego realización de exámenes periódicos. En menor medida respondieron los responsables de Higiene y Seguridad acerca de la mejora en los pisos, aumentar el uso de los EPP, introducir autoelevadores en algunas zonas de corte, como también sistema de detección de errores en la forma de trabajar de un compañero por los propios trabajadores. En un solo caso se estaría por introducir cambios estructurales en la planta, en cuanto a disposición e introducción de noria automática.

En cuanto a las preguntas sobre satisfacción con la actividad, se obtuvo una gran variedad de respuestas, destacándose entre lo que más le “gustaba de su trabajo” el hecho de

tener un empleo, la tranquilidad en algunos puestos, ningún aspecto o el trabajo con cuchillo. Respecto de aquellas cuestiones que “menos les gusta” encontramos las tareas de limpieza y las demoras que podrían atribuirse a una mayor extensión de la jornada laboral, sin percibir componentes salariales de productividad.

A su vez, relacionando la satisfacción con la proyección de sus familiares trabajando en la actividad, las respuestas se dividieron: a la mitad le gustaría que sus seres queridos trabajasen en la industria, mientras que al resto no le gustaría. Los primeros valoraron su trabajo en tanto empleo, como así también, declararon que ya sus familiares eran empleados en la actividad. En oposición, el otro grupo no quiere que sus familiares se incorporen en la actividad, en virtud que pretende que adquieran mayor nivel educativo. Por otra parte, manifiestan que no les gusta este trabajo para sus seres queridos, ya que es un trabajo pesado (existencia de accidentes, estrés térmico, etc.)

Por último, cabe consignar que un factor modal que influiría en las actuales características de las CyMAT es la naturalización de las mismas por parte de todos los actores.

En muchos casos, los riesgos son considerados inevitables, también se presume que las mejoras implicarían una inversión tal que no ameritarían realizarse. Dicho de otro modo, prima el deseo de sostener la rentabilidad, resignándose los trabajadores a las condiciones de trabajo debido a la necesidad de tener un empleo. Podemos afirmar que el cuidado de la salud quedaría en un segundo plano frente al valor del producto.

Ante esto, por un lado, los sindicatos realizan mayormente planteos acerca de aumentos salariales. Por el otro, según lo manifestado por los empleadores, las ART no estarían prestando las recomendaciones necesarias.

Esta situación se agrava si se considera que la solución por la que optan los empleadores, para no estar incluidos en la muestra del Programa de Rehabilitación para Empresas con Establecimientos que registren Alta Siniestralidad de esta SRT (Resolución SRT N° 559/09), es evadir el registro de los accidentes y las enfermedades laborales. De este modo, son menores las primas pagadas a las ART y la responsabilidad de control de estas últimas.

Mientras tanto, el SENASA, cumpliendo con las funciones que tiene asignadas, se ocupa de la calidad de los productos, quedando subordinadas las condiciones de trabajo de sus propios trabajadores (respecto de los empleados del frigorífico este servicio no tiene competencias).

Por todo esto, es que los distintos actores no cuestionan las raíces de las actuales CyMAT. A partir de lo relevado, no parece que estas problemáticas hayan surgido en escena de una forma prioritaria en la articulación habitual entre los actores, impidiendo aparecer en sus

agendas cotidianas. Esta situación obturaría la posibilidad de cimentar políticas preventivas de mayor robustez.

En este sentido, el propósito que guió el presente trabajo fue construir junto con las partes un cúmulo de conocimiento, útil para el desarrollo de ese importante debate.

## **Conclusiones**

Este estudio, cuyo objetivo general es evaluar las Condiciones y Medio ambiente de Trabajo (CyMAT) y su relación con la salud en establecimientos de procesamiento industrial de carne bovina, se desarrolló a fines del año 2010. Cabe aclarar que, al momento de la realización del trabajo de campo, la actividad se encontraba en una fase recesiva, lo que influiría en algunos aspectos de la industria y, por consecuencia, en la información obtenida de la misma.

A los fines de concretar ese objetivo, se realizaron entrevistas con trabajadores, empleadores y directivos responsables de la actividad. Además, se efectuaron observaciones directas de condiciones y medio ambiente laborales y procesos de trabajo, revisiones de historias clínicas, análisis de información estadística de empresas y entrevistas con actores vinculados con la salud y la seguridad de los trabajadores, tales como enfermeros y médicos del trabajo, ingenieros y licenciados en higiene y seguridad. También se mantuvieron entrevistas con responsables médicos de las obras sociales, funcionarios de SENASA, y con las organizaciones sindicales vinculadas con la actividad. Se solicitó información sobre vigilancia de la salud de los trabajadores y documentación de Higiene y seguridad a las ART (aún procesándose).

Como etapa inicial, se efectuó una actividad de sensibilización de los actores de la industria, a pesar de lo cual, las empresas no fueron todo lo proactivo que hubiera sido de esperar.

Las plantas visitadas, en su gran mayoría, se trataban de viejos mataderos que han sufrido sucesivas refacciones o ampliaciones, no contando con un diseño arquitectónico o de ingeniería acorde a las necesidades actuales. Generalmente, y con independencia de su capacidad productiva, revelaron una apreciable falta de espacio físico para el desarrollo de las tareas de forma cómoda, como así también, una laberíntica disposición de los puestos de trabajo, emplazados a partir de las características morfológicas del animal.

En relación a los datos estadísticos que posee esta SRT sobre salud de los trabajadores, se señala que el índice de incidencia de accidentes de trabajo/ enfermedades profesionales en la actividad triplica la media nacional de todas las ramas económicas. Asimismo, ocho de los doce establecimientos visitados están incluidos dentro de la muestra de la Res. SRT N° 559/09 referida a las empresas con alta siniestralidad.

En lo atinente a los registros de accidentes de trabajo y de enfermedades profesionales, debe considerarse la sub-notificación de eventos observada por parte de los Servicios de

Medicina del Trabajo para categorizar las contingencias laborales basándose en la gravedad, ya que los considerados “leves” (denominados “incidentes”) son resueltos a través de la enfermería y el médico, y no son registrados a la ART.

Precedentemente se detallaron las exposiciones particulares y comunes que presentan los trabajadores en los diferentes puestos de trabajo, remarcando las de mayor relevancia en el impacto en la salud de los trabajadores.

La información estadística que cuenta esta SRT proviene de las notificaciones de las ART, la que complementamos con los relatos de los actores sociales. De estas fuentes se verifica que los principales tipos de accidentes son **cortes** y, en menor grado, **caídas**. Respecto de las enfermedades relacionadas con el trabajo las más frecuentes son **trastornos musculoesqueléticos (TME), pérdida de audición y gripe**.

La forma de ocurrencia del accidente por **cortes** se debe a la utilización del cuchillo, la que tiene una indiscutible centralidad en la actividad. A su vez, está influida por factores tales como la disposición física de la planta, de los trabajadores y la organización del trabajo.

Existe una desigual preocupación por parte de las empresas por el estado de los cuchillos, si bien son éstas responsables del mantenimiento de herramientas y maquinarias, no cuentan en general con un sector para su afilado. Esto transfiere el cuidado y responsabilidad al trabajador. La existencia de un sector para esta tarea representaría un mayor interés del empleador por la prevención de los cortes y el cuidado de las herramientas.

La diagramación de los puestos de trabajo con poca distancia entre sí, y/o el desplazamiento de las reses por sistemas de circulación manual, sin tener en cuenta la finalización del ciclo de puestos contiguos, exponen a los trabajadores a cortes. La proximidad de los puestos posibilita la generación de heridas cortantes en flancos o abdomen, provocadas por maniobras propias o de terceros con elementos cortopunzantes.

El aspecto principal de la organización del trabajo, facilitador de la producción de heridas cortantes, es el ritmo de trabajo, motorizado por la finalización prematura de la jornada laboral y la modalidad salarial. La búsqueda de productividad es un imperativo que articula el esquema de las remuneraciones con el proceso de trabajo.

Asociada al ritmo de trabajo, debería considerarse la potencial carga mental, ya que deben permanecer concentrados, realizando movimientos repetitivos, sin pausas suficientes, mientras manipulan herramientas peligrosas. Además, si bien para un observador neófito el ritmo de la noria pareciera ser pausado, las tareas desarrolladas en los diferentes puestos no lo son.

La principal gestión preventiva observada para reducir los cortes es el uso de guantes, con una mayor aplicación en empresas exportadoras, aunque esta conducta no es homogénea ni entre ni dentro de los establecimientos. Las diferencias entre el SENASA y las empresas respecto de la prescripción del uso de los EPP explican parte de esa heterogeneidad. Ejemplo de ello es el antebrazo acrílico, claramente limitador del número y gravedad de los cortes, aunque es desestimado por SENASA por la potencial colonización bacteriana. Cabe destacar que algunas empresas, particularmente consumeras, se valen de trabajadores ambidiestros para la tarea, quienes no están en condiciones de usar guantes.

Los espacios de trabajo donde se observó la presencia de diferentes tipos de sierra (especialmente la vertical), suponen cortes de mayor gravedad. Si bien la sierra vertical no es una maquinaria frecuente, estas no contaban con una modalidad de accionamiento seguro que permitiera distanciar la mano del operario del elemento cortante. Otro potencial riesgo en el uso de sierras, se observa en el puesto de cuarteo, vinculado tanto a la disposición espacial de los trabajadores, como a la eventual presencia de auxiliares o compañeros de rotación, sosteniendo las medias reses mientras trabaja el sierrista.

El siguiente riesgo, señalado frecuentemente por trabajadores y observado en las visitas, es el de las **caídas**. En primer lugar nos referimos a las caídas de objetos (roldanas, maneas, reses) como consecuencia de fallas en los sistemas de rieles, que indican una escasa atención sobre las condiciones de seguridad. Posibilita accidentes de magnitud dado el elevado peso de dichos objetos.

En segundo lugar, se menciona al riesgo de caídas del mismo nivel, producto del estado del piso (desniveles, deficiencias de las rejillas, presencia de fluidos, etc.), lo que se agrava con la presencia de cuchillos en sus manos. Respecto de las caídas de distinto nivel, representan un riesgo para los trabajadores ubicados en palcos y tarimas, ya que no cuentan con protección preventiva, como por ejemplo, arneses.

En cuanto a las enfermedades relacionadas con el trabajo, los procesos laborales que posibilitarían contraer **TME** implican movimientos, gestos y esfuerzos de diversa magnitud, frecuentemente repetitivos. Estos trastornos provocan molestias y dolores de diversos grados de intensidad con localización en columna lumbar, cervical, hombros, muñecas, manos y dedos, particularmente frecuente en los puestos de charqueo y despostado.

Las patologías que se detectaron fueron epicondilitis, epitrocleitis y síndrome del túnel carpiano con mayor frecuencia. Muchas de estas afecciones son asistidas en el servicio médico de la planta sin notificar a la Aseguradora. Otra posibilidad es que sean atendidas en la obra

social por consulta voluntaria o luego de ser rechazadas por las ART, ya que no las consideran relacionadas con el trabajo.

Respecto del puesto donde se presume las principales complicaciones en la salud, de acuerdo a la observación, es el de despostado. Estos trabajadores mantienen comprometidas varias zonas del cuerpo en su tarea, ya que mientras soportan posturas forzadas, realizan movimientos repetitivos, y ejercen esfuerzo físico al manipular la herramienta de corte. En este sector, representa el ciclo de trabajo más extenso en términos de tiempo. Estas tareas son realizadas en ambientes con bajas temperaturas. Además, de acuerdo al relato de actores, comporta un sector donde el premio por productividad alcanza una proporción significativa de los salarios.

En relación al ruido en los establecimientos, la percepción durante la recorrida, era de un nivel elevado en todos los sectores que provocaría **pérdida de audición**. Cuando decimos “percepción” es porque solo en dos establecimientos se pudo tener acceso a estudios del nivel del mismo y estos no se correspondían con la legislación vigente. Durante la recorrida se dificultaba o imposibilitaba la comunicación. Ante esto, la única solución que se identificó que las empresas ponen en práctica a través de los servicios de higiene y seguridad en el trabajo, es la utilización de EPP, en vez de eliminar, aislar o reducir los ruidos con otras herramientas preventivas.

Respecto a los ambientes con bajas temperaturas, las percepciones de los trabajadores se han corroborado con los datos de ausentismo laboral a los que se tuvo acceso. Los trabajadores expuestos mostraron una franca relación, estadísticamente significativa, entre la pertenencia a puestos con exposición a frío y la producción de consultas por **gripe**. Estas últimas casi duplican la de los trabajadores no expuestos a este riesgo.

Los servicios de Medicina del Trabajo estaban presentes en las empresas de mayor tamaño y cumplimentaban las tareas de asistencia primaria, atención de primeros auxilios, registro de enfermedades inculpables, accidentes de trabajo y enfermedades profesionales, con la salvedad de la subnotificación mencionada.

Con relación a los exámenes periódicos de los establecimientos visitados, en la casi totalidad de los casos, los servicios médicos no intervenían en su realización y/o análisis e interpretación. En algunas empresas no se habían efectuado dichos exámenes.

En cuanto a los Servicios de Higiene y Seguridad, se pudo observar una deficiencia en su funcionamiento a partir de las observaciones surgidas de las recorridas y del pedido de documentación. Generalmente, las empresas postulaban un discurso respecto al cumplimiento

de las normas de Higiene y Seguridad en el trabajo, que no se veía reflejado a través del análisis.

Además, los EPP no son seleccionados según todos los riesgos a los que los trabajadores están expuestos, como así tampoco, se observó un control de su utilización ni capacitación en el efectivo uso y mantenimiento.

Existen otros elementos que intervienen en el complejo entramado de salud laboral en esta actividad económica que tienen vinculación con factores relacionados con la organización del trabajo.

En relación al tiempo de trabajo puede afirmarse que si bien no se verificaron extensiones prolongadas de la jornada, la actividad intensa en algunos puestos de trabajo hace que no se pueda considerar las pausas como reparadoras.

La rotación de los trabajadores detectada a través de la investigación, se origina en dos elementos: resolver ausencias o disminuir efectos en la salud. En este último caso, movilizándolo distintos grupos musculares al operar sobre distintos productos. La rotación tenía lugar entre puestos de la misma categoría que comparten la misma franja salarial. Tanto las pausas como la rotación de los puestos no se implementaban como consecuencia de estudios ergonómicos aplicados, sino a los usos y costumbres de cada empresa.

La disposición física de los trabajadores está determinada por el trabajo en línea de “desmontaje”. La especialización varía de acuerdo al tamaño y tipo de frigorífico, siendo en los exportadores de mayor nivel. Por el contrario, en los de menor porte, donde dicha línea es menos extensa, se tiende a que un trabajador realice distintas tareas implicando mayor alternancia, (abandonando así la monotonía) pero incrementando su carga de trabajo. A su vez, contar con mayor espacio permite la presencia de auxiliares, cuyo aporte aliviaría en parte, la carga de trabajo. Un ejemplo claro de esto es el del auxiliar del degollador, cuya tarea es la de sostener al animal todavía en movimiento.

En lo atinente a las percepciones los trabajadores, en general, son conscientes que en los frigoríficos se dan situaciones riesgosas, esto se verificó en la oposición a que sus familiares trabajen en esta actividad por ser un trabajo “pesado” y/o porque desean que continúen su formación educativa (exceptuando a los que ya tienen familiares trabajando en la industria).

En cuanto a la incorporación de tecnología, una de las diferencias más importantes entre frigoríficos exportadores y consumidores es la del equipamiento tecnológico. En este sentido, en los primeros se observaron maquinarias en distintos puestos, como el cajón de noqueo - compresor de los movimientos de los animales- y el pistón de cabezas, que implican mejores condiciones de seguridad para los operarios. El pistón de caderas podría sumarse a lo

antedicho, sin embargo, lo hace solamente en algunos puestos, no pudiendo colegirse que con ellos se mitiguen todos los riesgos en el establecimiento.

Las patologías y accidentes reflejan la deficiencia de prevención en estos establecimientos. Esto incluye la insuficiente capacitación otorgada por el empleador en materia de higiene y seguridad a todos los sectores operativos y jerárquicos. Tampoco se pudo tener acceso a la documentación que acredite que se lleva un plan de mantenimiento preventivo, entre otros incumplimientos observados.

Además, la naturalización de las situaciones de riesgo detalladas facilitaría su persistencia. De acuerdo al relato de los actores puede inferirse que se aceptan los riesgos como inherentes a las tareas, y que estos son inmodificables.

El propósito del presente estudio fue proveer información a los distintos actores a los fines de redactar un Reglamento específico para la actividad. En caso de que exista el interés de seguir construyendo conocimiento sobre las CyMAT de los frigoríficos, se recomienda que se profundice en las mediciones ergonómicas y la evaluación de riesgos biológicos.

Finalmente, se puede concluir que la mayoría de las condiciones deficitarias en materia de salud y seguridad en el trabajo observadas en esta actividad económica serían resueltas si se cumplimentase efectivamente la normativa vigente (Ley de Riesgos del Trabajo 24557, Resol MTEySS 295/03, decreto 351/79, normas del SENASA y otras normas conexas).

## **Bibliografía**

Berkowitz, D., Fagel, M. (1998). *Industria cárnica*. En: Enciclopedia de salud y seguridad en el trabajo. (pp. 67.16-67.20). 3ra ed. Madrid: Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales; OIT.

Bisang, R., Robert, S., Santangelo, F., Albornoz, I. (2008). *Estructura de la oferta de carnes bovinas en la Argentina. Actualidad y evolución reciente*. [En línea]. Buenos Aires: IPCVA. (Cuadernillo Técnico N° 6). Disponible en: <http://www.ipcva.com.ar/files/ct6.pdf> [2011,13 de mayo]

CICCRA. (2010). [*Informe Económico Mensual*]. (N ° 117). [En línea]. Buenos Aires. Disponible en: [http://www.sicgba.org.ar/empresas/CICCRA/ciccra\\_2010\\_09.pdf](http://www.sicgba.org.ar/empresas/CICCRA/ciccra_2010_09.pdf) [2011,13 de mayo]

GALLO, C. et al. *Mejoras en la insensibilización de bovinos con pistola neumática de proyectil retenido tras cambios de equipamiento y capacitación del personal*. Arch. med. vet. [En línea]. 2003, vol.35, n.2, (pp. 159-170). Disponible en: [http://www.scielo.cl/scielo.php?script=sci\\_arttext&pid=S0301-732X2003000200004&lng=es&nrm=iso&tlng=es#a25](http://www.scielo.cl/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S0301-732X2003000200004&lng=es&nrm=iso&tlng=es#a25) [2011,13 de mayo]

Hernández Sampieri, R., Fernández Collado, C y Lucio, P. (2010). *Metodología de la Investigación*. 5ta ed. México: Mc Graw Hill.

Institut National de Recherche et de Sécurité (INRS). (2001). *La démarche du couteau qui coupe*. París: INRS.

Kornblit, A. (2007). *Metodología cualitativa: modelos y procedimientos de análisis*. 2da. ed. Buenos Aires: Biblos.

Lobato, M. (1987) *Condiciones de Trabajo en la Industria frigorífica*. En: Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo en la Argentina La situación en sectores específicos. Vol. II. Buenos Aires: Humanitas.

Neffa, Julio C. (1985). *Aspectos teóricos y metodológicos* En: "Condiciones y Medio Ambiente del Trabajo en la Argentina. Buenos Aires: CEIL-CONICET; Humanitas.

Neffa, Julio C. (1988). *¿Qué son las Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo? Propuesta de una nueva perspectiva*. Buenos Aires: Área de Estudios e Investigaciones Laborales de la SECYT, CEIL.

Neffa, J. C., Escobar, N. y Vera Pinto, V. (1997). *Riesgos del medio ambiente físico de trabajo: ¿Perder la salud para ganarse la vida?* Buenos Aires: Asociación Trabajo y Sociedad. PIETTE.CONICET.

ONCCA. (Noviembre 2008). *Informe mensual de carnes. Bovinos*. [En línea]. Disponible en: [http://www.oncca.gov.ar/documentos/mensual\\_noviembre\\_bovinos.pdf](http://www.oncca.gov.ar/documentos/mensual_noviembre_bovinos.pdf), [2011,13 de mayo]

Otaño, M. (2005). *Perfil descriptivo de la cadena de carne vacuna*. [En línea]. Buenos Aires: Secretaría de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentos Dirección de Mercados. Disponible en: [http://www.produccion-animal.com.ar/informacion\\_tecnica/origenes\\_evolucion\\_y\\_estadisticas\\_de\\_la\\_ganaderia/33-cadena\\_carne\\_vacuna.pdf](http://www.produccion-animal.com.ar/informacion_tecnica/origenes_evolucion_y_estadisticas_de_la_ganaderia/33-cadena_carne_vacuna.pdf) [2011,13 de mayo]

SENASA. (2010). *Análisis comparativo de las existencias ganaderas. Marzo 2010-Marzo 2008*. [En línea] Buenos Aires. Disponible en: <http://www.senasa.gov.ar/Archivos/File/File3486-vriacion-entre-bovinos-2010-2008.doc.pdf> [2011,13 de mayo]

Taylor, S. y Bogdan, R. (1987). *Introducción a los métodos cualitativos de investigación*. Barcelona: Paidós: Básica.

Vasilachis de Gialdino, I. (1992). *Métodos Cualitativos I. Los problemas teórico-epistemológicos*. Buenos Aires: Centro Editor de América Latina.

España: Instituto Nacional de Seguridad e Higiene (INSHT) (1986). *Condiciones de trabajo y salud*, Ministerio de Trabajo y Seguridad Social de España, Barcelona.

ONCCA, Control comercial agropecuario, oficina nacional, glosario

INTA. (2010). *Situación actual y perspectiva de la producción de carne vacuna. Programa Nacional de Carnes*.

Comisión paritaria sectorial del convenio básico de ámbito nacional para las industrias cárnicas. (2009.). *Guía para la Aplicación de la Vigilancia de la Salud en la Industria Cárnica*". [En línea]. Valencia: UGT. Disponible en: <http://ugt-pvsaludlaboral.org/2010/index.php/documentacion-salud-laboral/tecnica/medicina-en-el-trabajo/211-guia-para-la-aplicacion-de-la-vigilancia-de-la-salud-en-la-industria-carnica.html> [2011,13 de mayo]

Federación Agroalimentaria de la Unión General de Trabajadores (FTA – UGT). *Prevención de riesgos producidos por la realización de movimientos repetitivos en la industria cárnica*. Folleto Divulgativo. [En línea]. Madrid: UGT Agroalimentaria. Disponible en: <http://www.prevencionlaboral.org/pdf/RESUMENES-alimentacion/Movimientos%20repetitivos%20en%20las%20ind%20carnicas.pdf> [2011,13 de mayo]