

FACULTAD DE INGENIERÍA, ARQUITECTURA Y URBANISMO
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

**PROPUESTA DE UN SISTEMA DE SEGURIDAD Y
SALUD OCUPACIONAL BASADO EN LAS
NORMAS OHSAS 18001 PARA AUMENTAR LA
PRODUCTIVIDAD EN LA EMPRESA SALADITA
S.A.C.**

TESIS

PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE
INGENIERO INDUSTRIAL

AUTOR(ES)

Bach. Balcázar Olivos, Norma Milena
Bach. Seminario Llaque, Cinthia Liliana

ASESOR:

ING. Carlos A. Quiroz Orrego

PIMENTEL - PERU

2016

Bach. Balcázar Olivos, Norma Milena

AUTOR

Bach. Seminario Llaque, Cinthia Liliana

AUTOR

Ing. Carlos A. Quiroz Orrego

Asesor de Tesis

Presentada a la Escuela de Ingeniería Industrial de la Universidad Señor de Sipán
para optar el Título Profesional de **Ingeniero Industrial**.

APROBADO POR:

Ing. Joel D. Vargas Sagástegui

Presidente del Jurado

Ing. Vidauro Carpio Incio

Secretario del Jurado

Ing. Carlos A. Quiroz orrego

Vocal del Jurado

PIMENTEL – PERU

2016

DEDICATORIA

A Dios por haberme cuidado hasta el día de hoy y permitir que culmine esta importante meta.

A mis padres y hermanos, por su apoyo de manera incondicional en el transcurso de mi carrera.

Bach. Balcázar Olivos, Norma Milena

A Dios por ser mi guía en el camino de formación profesional, por cuidarme y por permitirme haber llegado a este momento de gran importancia en mi formación profesional.

A mi familia, por su comprensión y estímulo constante, además de su apoyo incondicional a lo largo de mis estudios.

Bach. Seminario Llaque, Cinthia Liliana

AGRADECIMIENTO

A nuestros padres; por su confianza; por estar presentes en cada uno de nuestros logros y el enorme sacrificio que hasta el día de hoy hacen con la finalidad de culminar de manera satisfactoria nuestra formación profesional.

A mi asesor especialista de tesis: Ing. Carlos Alberto Quiroz quien nos brindó su valiosa y desinteresada orientación y guía hizo posible culminar esta tesis.

A nuestros profesores quienes nos guiaron y brindaron sus conocimientos en toda nuestra formación profesional.

Y a todas las personas que de una u otra forma me apoyaron en la realización de nuestra tesis.

PRESENTACIÓN

Señores Miembros del Jurado:

De conformidad y cumpliendo lo estipulado en el Reglamento de Grados y Títulos de la Facultad de Ingeniería, Arquitectura y Urbanismo de la Universidad Señor de Sipán, para Optar el Título Profesional de Ingeniero Industrial, ponemos a vuestra consideración el presente Proyecto titulado:

“Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C”

El presente proyecto ha sido desarrollado durante los meses de Abril a Diciembre de 2016, y esperamos que el contenido de este estudio sirva de referencia para otras Proyectos o Investigaciones.

Bach. Balcázar Olivos, Norma Milena

AUTOR

Bach. Seminario Llaque, Cinthia Liliana

AUTOR

RESUMEN

La finalidad de este trabajo de investigación es proponer un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional bajo las norma OHSAS 1800 para aumentar la productividad de la empresa SALADITA S.A.C

Para el desarrollo de la propuesta del presente estudio se han utilizado herramientas muy importantes tales como la normatividad OHSAS 18000 apoyado en la Ley vigente de seguridad y salud ocupación N° 29783, ello ha contribuido al desarrollo del diseño y dar cumplimiento a todos los requisitos aplicables que la empresa no tenía establecido.

La metodología que se siguió para determinar cómo la empresa se encontraba frente al sistema fue aplicando una encuesta de rutina con pregunta claves que permitan demostrar la necesidad de proponer un sistema de seguridad para la empresa SALADITA S.A.C, concluyendo de esta manera que se tenía que trabajar en el diseño y cumplimiento de los requisitos exigidos por la norma.

Por otro lado basándonos en la norma OHSAS 18000 se empezó a estructurar la propuesta planteada acorde a los requisitos generales de la norma, en las cuales se determinó en primera instancia los objetivos y la política de seguridad y salud ocupacional, seguido de la planificación del sistema donde se establecieron todos los procedimientos competentes a la evaluación de riesgos y además se presenta la Matriz IPER, que es la base de las mejoras a proponer dentro del sistema de seguridad identificando y evaluando aquellos riesgos que resulten peligrosos para el trabajador.

Por último se realizó la evaluación económica del presente proyecto, la cual resultó viable, con un b/c igual 2.08, resultando beneficioso para la empresa porque además se demostró el incremento en la productividad de la misma y a su vez resulta beneficioso para el trabajador reduciendo las condiciones inseguras a los que se encontraban expuestos

ABSTRACT

The purpose of this research is to propose a system of Occupational Safety and Health under the OHSAS 1800 standard to increase business productivity SALADITA S.A.C.

For the development of the proposal of this study have been used very important tools such as OHSAS 18000 standards supported in the current Law on Safety and Health occupation No. 29783, this has contributed to the development of design and comply with all requirements applicable to the company had not established.

The methodology followed to determine how the company was facing the system was applying a survey routine key question that would demonstrate the need to propose a security system for the company SALADITA SAC, thus concluding that he had to work in the design and compliance with the requirements of the standard.

On the other hand based on the OHSAS 18000 standard it began to structure the proposal made in line with the general requirements of the standard, which was first established objectives and policy occupational safety and health, followed by system planning where all relevant procedures for risk assessment were established and also presents the Matrix IPER, which is the basis of improvements to propose within the security system identifying and evaluating those risks that are dangerous for the worker.

Finally the economic evaluation of this project was carried out, which resulted feasible with b/c 2.08, being beneficial to the company because besides the increase demonstrated in productivity thereof and in turn is beneficial to the worker by reducing unsafe conditions that were exposed

INDICE GENERAL

DEDICATORIA.....	iii
AGRADECIMIENTO.....	iv
PRESENTACIÓN.....	v
RESUMEN.....	vi
ABSTRACT.....	vii
INDICE GENERAL.....	viii
INDICE DE FIGURAS.....	xi
INDICE DE TABLAS.....	xiv
INTRODUCCIÓN.....	xv
CAPITULO I.....	1
PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA.....	1
1.1 Situación Problemática.....	2
1.2 Formulación del Problema.....	11
1.3 Delimitación de la Investigación.....	11
1.4 Justificación e Importancia.....	11
1.5 Limitaciones de la Investigación.....	12
1.6 Objetivos de la Investigación.....	13
1.6.1 Objetivo General.....	13
1.6.2 Objetivos Específicos.....	13
CAPITULO II.....	14
MARCO TEÓRICO.....	14
2.1 Antecedentes de la Investigación.....	15
2.2 Estado del Arte.....	17
2.3 Bases Teóricas – Científicas.....	19
2.3.1 Productividad.....	19
2.3.2 Seguridad y Salud Ocupacional.....	21
2.3.2.1 Seguridad.....	24
2.3.2.2 Equipos de Protección Personal.....	25
2.3.2.3 Señalización de Seguridad.....	35
2.3.2.4 Salud Ocupacional.....	47
2.3.3 OHSAS 18001.....	49
2.4 Definición de Términos.....	67
CAPITULO III.....	69

MARCO METODOLÓGICO	69
3.1 Tipo de Investigación	70
3.2 Diseño de la Investigación	70
3.3 Población y Muestra	71
3.3.1 Unidad de Análisis	71
3.3.2 Población	71
3.3.3 Muestra	71
3.4 Hipótesis	71
3.5 Variables de la Investigación.....	71
3.6 Operacionalización de Variables.....	71
3.7 Técnicas e Instrumentos de recolección de Datos.....	74
3.8 Procedimiento de Recolección de Datos	74
3.9 Análisis Estadístico e Interpretación de los Datos.....	75
3.10 Criterios Éticos	75
3.11 Criterios de Rigor Científico	76
CAPITULO IV	77
ANÁLISIS E INTERPRETACIÓN DE LOS RESULTADOS.....	77
4.1 Resultado y Análisis de la Recopilación de Datos	78
4.2 Análisis del Sistema Actual de Seguridad y Salud Ocupacional	98
4.2.1 Reseña Histórica	98
4.2.2 Organización.....	99
4.2.3 Estructura Orgánica	99
4.2.4 Funciones Básicas	100
4.2.5 Productos.....	104
4.2.6 Disposición de Planta.....	107
4.2.7 Procesos y Operaciones de la Producción de Sal Yodada	108
4.2.7 Situación actual del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional.....	115
CAPITULO V	120
PROPUESTA DE LA INVESTIGACIÓN	120
5.1. Objetivo de la Propuesta	121
5.2. Diseño de la Propuesta	121
5.3. Requisitos Generales	122
5.4. Políticas de Seguridad.....	122
5.5. Planificación del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional.....	125

5.5.1.	Identificación de Peligros, evaluación de riesgos y determinación de controles	125
5.6.	Implementación y Operación	179
5.6.1.	Recursos, funciones, responsabilidad y autoridad.....	179
5.7.	Verificación del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional	209
5.7.1.	Medición y Seguimiento del Desempeño	209
5.8.	Revisión por la Dirección	248
5.9.	Análisis Beneficio - Costo	251
CAPITULO VI		266
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....		266
6.1	Conclusiones.....	267
6.2	Recomendaciones.....	268
Bibliografía.....		269
ANEXOS.....		271
ANEXO A: Guía de Encuesta para evaluar el Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional ACTUAL de la Empresa Saladita S.A.C		271
ANEXO B: Guía de Entrevista para evaluar el Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional ACTUAL de la Empresa Saladita S.A.C.....		274
ANEXO C: Guía de Observación para evaluar el Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional ACTUAL de la Empresa Saladita S.A.C.....		277

INDICE DE FIGURAS

Figura 1: Accidentes Laborales con baja y Total de horas de baja laboral por accidentes. 2003 – 2007.	3
Figura 2: Accidentabilidad Industrial.	3
Figura 3: Evolución de Accidentes Mortales en el Sector Minero y su Tendencia....	4
Figura 4: Evolución de Accidentes Mortales por Empresas Mineras y Empresas Contratistas y su Tendencia.....	5
Figura 5: Notificación de Accidentes de Trabajo por Sexo, Según meses.	6
Figura 6: Notificación de Accidentes Mortales por Sexo, Según meses. I Semestre 2013.....	6
Figura 7: Verificación de Accidentes de Trabajo por meses, Según Direcciones Regionales y Zonas de Trabajo - I Semestre 2013.	7
Figura 8: Rampa para subir los sacos al Molino.....	9
Figura 9: Descargando los sacos en el Molino.	9
Figura 10: Equipos de Protección de cabeza.	27
Figura 11: Equipos de Protección Personal para los oídos.....	31
Figura 12: Equipos de Protección de las Vías Respiratorias.....	32
Figura 13: Equipos de Protección de Pies y Piernas.....	33
Figura 14: Equipos de Protección de manos y brazos.	34
Figura 15: Atención Riesgo de Accidentes.	36
Figura 16: Sustancias o Materias inflamables o peligro inflamable.....	36
Figura 17: Atención Riesgo Eléctrico o Peligro de Muerte Alto Voltaje.....	37
Figura 18: Sustancias o Materiales Tóxicos o Peligro de Muerte	37
Figura 19: Cuidado Piso Resbaloso.....	37
Figura 20: Cuidado Balones de Gas.....	38
Figura 21: Atención con sus manos.....	38
Figura 22: Atención Peligro de Caídas	38
Figura 23: Obligación de Protección Ocular	39
Figura 24: Obligación de Protección Auditiva	39
Figura 25: Uso Obligatorio de Botas de Seguridad	39
Figura 26: Uso Obligación de Guantes de Seguridad.	40
Figura 27: Uso Obligación de traje de Seguridad.....	40
Figura 28: Uso Obligatorio de Protección Facial	40

Figura 29: Uso Obligatorio de Casco de Seguridad	41
Figura 30: Uso Obligatorio de Mascarilla.....	41
Figura 31: Uso Obligatorio de Arnés de Seguridad	41
Figura 32: Uso Obligatorio usar el pasamano	42
Figura 33: Uso Obligatorio de Faja	42
Figura 34: Uso Obligatorio de Tachos y Cestos de Basura.....	42
Figura 35: Zona Segura en Caso de Sismo.....	43
Figura 36: Salida de Emergencia.....	43
Figura 37: Teléfono de Emergencia.....	43
Figura 38: Rutas de Evacuación	44
Figura 39: Prohibido Fumar	44
Figura 40: Prohibido el Ingreso	45
Figura 41: Prohibido beber de esta Agua	45
Figura 42: Prohibido Tocar.....	45
Figura 43: Prohibido Tomar fotos o videos	46
Figura 44: Prohibido Arrojar Basura al Piso.....	46
Figura 45: Extintor	46
Figura 46: Teléfono de Emergencia llamada directa contra contraincendios	47
Figura 47: Procedimiento para la recolección de datos.....	75
Figura 48: Fachada Principal de la Empresa Saladita S.A.C	99
Figura 49: Organigrama de la Empresa Saladita S.A.C	100
Figura 50: Distribución de Planta de la Empresa SALADITA S.A.C.	107
Figura 51: Recepción de Materia Prima.	108
Figura 52: Almacenamiento de Materia Prima.....	109
Figura 53: Proceso de Molienda.	109
Figura 54: Almacenamiento intermedio.	110
Figura 55: Proceso de Secado.....	110
Figura 56: Proceso de enfriado de sal.	111
Figura 57: Envasado y Sellado de sal.	111
Figura 58: Empacado de sal.	112
Figura 59: Almacén de producto terminado.....	113
Figura 60: Transporte y Distribución.....	113
Figura 61: Diagrama de Análisis del Proceso de Sal SECA o SEMISECA.....	114
Figura 62: Trabajadores realizando tareas totalmente desprotegidos	116

Figura 63: Partes del proceso que aumentan el riesgo	116
Figura 64: Residuos en el piso que aumentan el riesgo.....	117
Figura 65: Máquina sin guardas de protección.....	117
Figura 66: Diseño de la Propuesta SS&SO	121
Figura 67: Matriz IPER SALADITA S.A.C	134
Figura 68: Clasificación de Peligros.....	135
Figura 69: Magnitud de riesgo e Identificación de controles.	136
Figura 70: Determinación de índices.	137
Figura 71: Mapa de Riesgos	146
Figura 72: Leyenda de Identificación – Mapa de Riesgo.....	147
Figura 73: Matriz de requisitos legales – SALADITA S.A.C	169
Figura 74: Identificación de requisitos legales y otros requisitos.	170
Figura 75: Organigrama del Comité de Seguridad.	181
Figura 76: Acta de Reunión del Comité de Seguridad	183
Figura 77: Competencia, Formación y Toma de conciencia.	187
Figura 78: Formato Control de Documentos.....	195
Figura 79: Formato de creación, actualización o anulación de documentos.	196
Figura 80: Formato de control de documentos de origen externo.....	197
Figura 81: Matriz de monitoreo y evaluación del requisito legal.....	228
Figura 82: Registro de accidentes, incidentes y enfermedades ocupacionales....	233
Figura 83: Formato de reporte de acciones correctivas/preventivas.....	234
Figura 84: Formato control de registros.....	238
Figura 85: Formato Plan de Auditorías Internas.....	246
Figura 86: Informe de Auditoría Interna.	247
Figura 87: Formato Actas de Revisión por la Dirección.	250

INDICE DE TABLAS

Tabla 1: Análisis de la productividad (Área de Molienda).....	10
Tabla 2: Operacionalización de la Variable Independiente	72
Tabla 3: Operacionalización de la Variable Dependiente	73
Tabla 4: Productos Molisal	104
Tabla 5: Productos Súper Saladita	104
Tabla 6: Productos Nuevo Sol	105
Tabla 7: Productos Salimar Premiun	105
Tabla 8: Productos Mi Purrisal	105
Tabla 9: Productos Salimar	106
Tabla 10: Productos Salerin Norteño	106
Tabla 11: Etapa Envasado y Sellado	112
Tabla 12: Resumen de Indicadores IPER.....	145
Tabla 13: Resumen Clasificación Riesgos IPER	145
Tabla 14: Objetivos de Seguridad y Salud Ocupacional – SALADITA S.A.C	172
Tabla 15: Costos de Señalización.....	252
Tabla 16: Costos de Equipos de Seguridad	252
Tabla 17: Costos de Implementación de Botiquín	253
Tabla 18: Costos por Capacitación – Hora Hombre	254
Tabla 19: Costo de Adquisición de extintores.....	255
Tabla 20: Costo de Recarga de Extintores	255
Tabla 21: Costo de Prueba Hidrostática	255
Tabla 22: Costo de Equipos Administrativos	256
Tabla 23: Análisis de Productividad – Situación Inicial.....	258
Tabla 24: Costo Hora – Hombre	259
Tabla 25: Costos Promedio por Atención Médica	260
Tabla 26: Reducción de Accidentes e Incidencias	261
Tabla 27: Situación después de Puesta en marcha la Propuesta.....	262
Tabla 28: Incremento de la Productividad – Propuesta de Mejora.....	263
Tabla 29: Costos Generados después de la Propuesta de Mejora.....	263
Tabla 30: Flujo de caja	265
Tabla 31: Análisis B/C.....	265

INTRODUCCIÓN

El presente proyecto de investigación hace referencia a la Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OSHAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C.

La investigación presente consta de xi capítulos siendo éstos los siguientes:

El capítulo uno, muestra los aspectos generales sobre el problema de la investigación.

El capítulo dos, contiene la información teórica y antecedentes relacionados con la presente investigación.

En el Capítulo tres, se describe el marco metodológico de la investigación, resaltando los pasos que se seguirán en el desarrollo de la investigación.

En el Capítulo cuatro, se realiza un análisis de la situación actual, identificando aquellos puntos importantes que permitan al presente estudio cumplir con los objetivos planteados.

En el Capítulo cinco, se muestra el desarrollo de la propuesta del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional para la empresa Saladita S.A.C, además se muestra el análisis beneficio – costo de la propuesta planteada.

En el Capítulo seis se hace mención de las conclusiones y las recomendaciones como resultado del análisis del presente estudio.

Además este estudio permitirá a los lectores conocer ciertos criterios básicos para poner en marcha un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001.

CAPITULO I

PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

1.1 Situación Problemática

La necesidad de que las actividades que realizan las personas, sean más eficientes y a la vez seguras, ha hecho que para las empresas e instituciones, la seguridad y salud ocupacional sea muy relevante.

Las empresas en el mundo están buscando una serie de medios para cuidar sus economías al tratar de evitar pérdidas que no solo es dinero o maquinaria, sino también pérdidas humanas, las cuales son más importantes.

La gestión de la seguridad y salud ocupacional, en los últimos años ha evolucionado muy rápidamente, así como se han implementado una serie de normas nacionales e internacionales, orientados a la prevención de accidentes, así como los principios de responsabilidad.

La Seguridad y salud ocupacional, son las condiciones y factores que afectan el bienestar de todos los trabajadores de la empresa. La falta de sistemas de seguridad podría generar pérdidas económicas representadas por accidentes laborales, y condiciones de vida desfavorables para los trabajadores.

En Suiza, en el año 2003 - 2007, la empresa Nestlé, obtuvo los siguientes resultados; el número de accidentes con baja laboral por millón de horas trabajadas (para empleados y contratistas) se redujo en un 65%. Por otro lado en cuanto a los aspectos negativos que sucedieron en el presente año, se produjeron 15 muertos debido a accidentes laborales (11 empleados, de los cuales 8 fallecieron en accidentes de tráfico fuera de las plantas, a menudo en áreas rurales problemáticas con estructuras inadecuadas y escasas; y 4 contratistas) (ver figura) (Nestlé S.A., Public Affairs, con SustainAbility y Flag Communication, 2008)

Figura 1: Accidentes Laborales con baja y Total de horas de baja laboral por
accidentes. 2003 – 2007.

En Colombia, en el año 2007, la empresa Sab Miller, obtuvo como resultado que en las actuales amenazas a las empresas en general, a parte de los riesgos obvio para el personal y los bienes de la compañías, generan multitud de riesgos a la práctica empresarial: Daños a la reputación, estrés en los trabajadores, el excesivo sobre costo, demandas y gastos legales.

Figura 2: Accidentabilidad Industrial.

Sab Miller, bajo la metodología Cross Functional, busca que el equipo de Seguridad y Salud Ocupacional, mejore el desempeño por parte de los equipos de manufactura

de clase mundial, incluidos trabajadores y gerentes de línea. (GLOBAL REPORTING INITIATIVE (GRI) VERSIÓN G3, 2010)

En el Perú, la Seguridad y Salud Ocupacional, es también un tema de interés, debido a la gran cantidad de accidentes que se han registrado, lo que ha permitido que se realicen ajustes en la normatividad Nacional como el DS 055-2010, DS 009-2005-TR, DS 005-2012-TR y la Ley 29783-2011-CR, documentos que servirán para estandarizar y evidenciar, la documentación que exigen las instituciones gubernamentales nacionales.

Según el Ministerio de Energía y Minas del Perú (MEM), en el sector minero se han registrado accidentes mortales, como se podrá apreciar en las siguientes figuras.

Figura 3: Evolución de Accidentes Mortales en el Sector Minero y su Tendencia.

Figura 4: Evolución de Accidentes Mortales por Empresas Mineras y Empresas
Contratistas y su Tendencia.

Así mismo, podemos observar el siguiente cuadro detallando la cantidad de accidentes de trabajo por sexo, que se han registrado en el Perú durante el I Semestre del 2013.

Figura 5: Notificación de Accidentes de Trabajo por Sexo, Según meses.
I Semestre 2013.

Figura 6: Notificación de Accidentes Mortales por Sexo, Según meses. I
Semestre 2013.

La Región Lambayeque, de acuerdo al número de accidentes registrados, es tercero en el país, como se puede ver en la siguiente figura, donde apreciaremos que Lambayeque ha registrado el tercer mayor número de accidentes a nivel nacional.

Figura 7: Verificación de Accidentes de Trabajo por meses, Según Direcciones Regionales y Zonas de Trabajo - I Semestre 2013.

(Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, 2014).

Saladita S.A.C, representada por el Sr. Manuel García Peña en calidad de gerente general; está situada en la Av. Hipólito Unanue N° 255 – Chosica del Norte - La Victoria, provincia de Chiclayo, Región de Lambayeque, dedicada a la producción de SAL YODADA Industrial y Agroindustrial, contando para ello con una planta diseñada para la distribución de las diferentes áreas de producción, divididas en áreas de almacén de materia prima, molienda, secado, enfriado, envasado y almacén de producto terminado.

Los trabajadores requieren de un ambiente de trabajo seguro que les garantice bienestar personal y les facilite el poder realizar un buen trabajo ya que esto es un factor positivo para la productividad y el desarrollo económico de la empresa.

La satisfacción en el puesto de trabajo resulta de gran importancia ya que si los trabajadores están insatisfechos con las condiciones que se encuentran laborando puede disminuir la productividad en la empresa debido al ausentismo y rotación que se generaría.

Se puede observar de acuerdo a las condiciones en las que un trabajador debe operar dentro de su área de trabajo; no cuentan con una indumentaria específica, en el área de molienda existe un riesgo muy grande al no contar con una base que permita desplazar al trabajador la materia prima hasta el molino. Para mayor evidencia, a continuación podemos apreciar en las condiciones en que se encuentra.

En las figuras 8 y 9, se observa como los operarios, deben subir por una rampa improvisada de una tabla de 35 – 40 cm de ancho, para dejar la sal contenida en sacos en el molino. Muchos trabajadores han caído, algunos con fracturas y otros solo con golpes muy fuertes.

Figura 8: Rampa para subir los sacos al Molino.

Figura 9: Descargando los sacos en el Molino.

Podemos observar que de acuerdo a un análisis que se ha realizado con respecto a la variación de productividad en relación a la mano de obra (horas-hombre), disminuye debido a las incidencias que se originan diariamente en el Área de Molienda.

Tabla 1: Análisis de la productividad (Área de Molienda)

Semana	Producción Planeada(Kg)	Producción Real(Kg)	Número de Trabajadores	Accidentes			Incidencia
				Bajo	Moderado	Importante	
1	5400	5100	22	2	0	0	12
2	5300	4800	20	0	2	0	14
3	5600	5220	20	1	0	1	10
4	5800	5520	22	2	2	0	11
5	5700	5310	21	2	0	0	9
6	5400	5060	22	0	0	1	13
7	5600	5120	22	3	1	0	10
8	5500	5180	22	0	0	1	11

Tiempo Perdido (minutos)					Productividad Esperada	Productividad Real	Incremento de Productividad
Acc. Bajo	Acc. Moderado	Acc. Importante	Incidencia	TOTAL			
300,00	0,00	0,00	720,00	1.020,00	245.45	231.82	-5.56%
0,00	654,55	0,00	763,64	1.418,18	265.00	240.00	-9.43%
136,36	0,00	654,55	545,45	1.336,36	280.00	261.00	-6.79%
300,00	720,00	0,00	660,00	1.680,00	263.64	250.91	-4.83%
286,36	0,00	0,00	515,45	801,82	271.43	252.86	-6.84%
0,00	0,00	720,00	780,00	1.500,00	245.45	230.00	-6.30%
450,00	360,00	0,00	600,00	1.410,00	254.55	232.73	-8.57%
0,00	0,00	720,00	660,00	1.380,00	250.00	235.45	-5.82%

1.2 Formulación del Problema

¿El Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional, permitirá aumentar la productividad de la empresa Saladita S.A.C?

1.3 Delimitación de la Investigación

La investigación se ha desarrollado en la Empresa Saladita S.A.C., área de Producción de Sal para consumo humano. La Planta está ubicada en la AV. Hipólito Unanue nro. 255 (Chosica del norte-Chacupe subplot 10275-b), Distrito de Reque, de la Provincia de Chiclayo, Departamento de Lambayeque. Los involucrados en la investigación fueron el área de Producción, los operarios, las máquinas y equipos de las instalaciones del área de Producción.

1.4 Justificación e Importancia

a. Científica

Se utilizará la teoría basada en las Normas OSHAS 18001; ya que dicho modelo permitirá a través de una gestión sistemática y estructurada, asegurar el mejoramiento continuo de los factores que afectan negativamente la salud y seguridad en el lugar de trabajo.

b. Institucional

En cuanto a los beneficios que va a generar en la empresa Saladita S.A.C son; el mejorar la calidad y protección del trabajador con la finalidad de asegurar que las diferentes actividades que se realicen sean de manera efectiva y así poder reducir el número de accidentes y en secuencia aumentar la productividad.

c. Social

En la actualidad existen muchas empresas que le dan poca o nula importancia a los temas relacionados en seguridad, el trabajo que se crea en muchas empresas peruanas es informal y por ende muy precario en el aspecto de seguridad en sus trabajadores; es por estas razones que dicho sistema permitirá una mayor

protección para los trabajadores frente a los diferentes accidentes de trabajo y enfermedad profesional garantizando de esa manera puedan contar con un puesto de trabajo que brinde la seguridad que se requiere.

d. Legal

La ley 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo actualmente ha añadido el “Artículo 168 – A. Atentado contra las condiciones de seguridad e higiene industriales” al artículo al Código Penal y deroga inciso 3 del Artículo 168.

Artículo 168 – A:

El que, infringiendo las normas de seguridad y salud en el trabajo y estando legalmente obligado, no adopte las medidas preventivas necesarias para que los trabajadores desempeñen su actividad, poniendo en riesgo su vida, salud o integridad física, será reprimido con pena privativa de libertad no menor de dos años ni mayor de cinco.

Si como consecuencia de una inobservancia de las normas de seguridad y salud en el trabajo, ocurre un accidente de trabajo de muerte o lesiones graves, para los trabajadores o terceros, la pena privativa de libertad será no menor de cinco años. (Código Penal)

1.5 Limitaciones de la Investigación

- Los investigadores sólo pueden dedicarse parcialmente a la investigación debido a las actividades laborales que desempeñan normalmente.
- La presente investigación en el tiempo solo comprende los años 2013 y 2014, debido a que no hay más información registrada.
- La investigación, se limita a la información, ya que no están establecidos los procedimientos para su registro y procesamiento.

1.6 Objetivos de la Investigación

1.6.1 Objetivo General

Proponer un sistema de seguridad y salud ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad de la empresa Saladita S.A.C - 2016.

1.6.2 Objetivos Específicos

- a. Diagnosticar el estado actual de la empresa Saladita S.A.C, en cuanto a la influencia de la Seguridad y Salud Ocupacional en la productividad.
- b. Identificar los factores de Peligros y Riesgos influyentes del proceso productivo en la productividad de la empresa Saladita S.A.C.
- c. Diseñar un sistema de seguridad y salud ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C.
- d. Realizar el análisis Beneficio – Costo de la Propuesta del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 en la productividad de la empresa Saladita S.A.C.

CAPITULO II

MARCO TEÓRICO

2.1 Antecedentes de la Investigación

Escalante A. Jesús, Martínez S. David & Pacheco G. Carlos (2008) en su tesis titulada “**Diseño de un Programa de Higiene y Seguridad Industrial orientado a la prevención de accidentes laborales en la Empresa IMOSA TUBOACERO FABRICACIÓN S.A.**”, de la Universidad de Carabobo de Venezuela, para optar el título de Licenciado en Administración Comercial, se planteó diseñar un Programa de Higiene y Seguridad Industrial Orientado a la Prevención de Accidentes Laborales en la Empresa IMOSA TUBOACERO FABRICACIÓN S.A.

Debido a su actividad económica que desarrolla la empresa, existían numerosos riesgos para el personal que elabora en el área de producción, por lo que teniendo en consideración los aspectos teóricos, normativos y legales, estableció que la influencia de un programa y conocimientos básicos de la higiene y seguridad permite una visión más amplia y mayor coincidencia de las consecuencias de los actos y acciones inseguras.

Los resultados que se obtuvieron, indicaron, que la empresa cuenta con los manuales de normas y procedimientos de Higiene y Seguridad Industrial, pero que no se difunde adecuadamente, por lo que es desconocido por la mayoría de los trabajadores. Así mismo se determinó que los trabajadores cuentan con sus implementos adecuados a las actividades que realizan, sin embargo la ocurrencia de accidentes es debido que no se les suministra la adecuada inducción en cuanto al correcto uso de los mismos, así como transcurre mucho tiempo entre las dotaciones, lo que genera una deficiencia en el suministro de los implementos. (Escalante A., Martínez S., & Pacheco G., 2008)

Montero M. María V. (2009) en su tesis titulada “**Programa de Capacitación en Seguridad y Salud Ocupacional**”, de la Escuela Superior Politécnica del Litoral de Guayaquil - Ecuador, para optar el título de Ingeniero Industrial, se propuso elaborar un programa de capacitación en seguridad y salud ocupacional basado en el Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el

Trabajo del Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, que permita cambiar los valores y conductas existentes en la organización.

En seguida se revisaron todos los fundamentos teóricos necesarios a considerar para la elaboración del programa de capacitación, como definiciones básicas de seguridad y salud ocupacional, explicación del Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo del Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, principios de aprendizaje, importancia de la comunicación e implicaciones del cambio de la cultura organizacional. Luego se describe brevemente a la empresa donde se desarrollará el programa, se analiza el sistema de seguridad industrial actual y las áreas donde se identificarán los riesgos y tareas críticas.

Posteriormente se diseña el programa de capacitación en seguridad y salud ocupacional establecida en base al Sistema de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo del Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social explicando previamente los niveles a cumplir dentro de un programa de capacitación y los elementos importantes a consolidar. Finalmente se establece la evaluación y seguimiento del programa y se obtienen las conclusiones y recomendaciones del trabajo. (Montero Montoya, 2009)

Cercado S. Ángela M. (2012) en su tesis titulada **“Propuesta de un Plan de Seguridad y Salud Ocupacional para Administrar los Peligros y Riesgos en las Operaciones de la Empresa San Antonio S.A.C. basado en la Norma OHSAS 18001”**, de la Universidad Privada del Norte – Filial Cajamarca - Perú, para optar el título de Ingeniero Industrial, se propuso proponer un Plan de Seguridad y Salud Ocupacional, en la Empresa San Antonio S.A.C. aplicando las técnicas de Seguridad y Salud Ocupacional, minimizando los peligros y riesgos laborales existentes.

Se tuvo en cuenta la estructura organizacional, sus instalaciones, las responsabilidades de los trabajadores, las prácticas, los procedimientos, procesos y recursos tanto humanos como económicos con los que cuenta esta pequeña empresa, relacionados con la Seguridad y Salud Ocupacional, así como para

cumplir con las disposiciones legales vigentes sobre seguridad y salud ocupacional, como el reglamento de Seguridad y Salud en el trabajo.

Los resultados obtenidos, fueron:

- El 11% de los riesgos son considerados intolerables lo que puede generar incapacidad permanente hasta la muerte, el 63% de los riesgos corresponden a importantes lo que implica incapacidades parciales lo que amerita una acción inmediata y el 26% corresponde a un trabajo moderado.
- En la actualidad la carpintería San Antonio no cuenta con ningún programa implementado sobre Seguridad y Salud Ocupacional, dicha actitud ha generado que en la empresa no exista una actitud preventiva por parte de los trabajadores.
- La empresa desconoce la existencia del Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo el DS N° 009-2005 y el 007-2007 así como la ley 29783, lo que puede conllevar a sanciones. (Cercado Silva, 2012).

2.2 Estado del Arte

OHSAS 18001

La especificación OHSAS 18001 es un estándar voluntario que fue publicado en el año 1999 por el British Standards Institute (BSI). Su finalidad es proporcionar a las organizaciones un modelo de sistema para la gestión de la seguridad y salud en el lugar de trabajo, que les sirva tanto para identificar y evaluar los riesgos laborales, los requisitos legales y otros requisitos de aplicación... Este estándar determina las exigencias que deben implantarse y, por lo tanto, justificarse en las auditorías de certificación que se realicen. Por su parte OHSAS 18002 es una guía para la aplicación de la especificación OHSAS 18001, por lo que su contenido no debe tomarse como una serie de requisitos exigibles. (Enríquez Palomino, 2006)

- **Importancia**

Un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional permite la implementación de un método sistemático para identificar los peligros y controlar los riesgos de salud y seguridad en el trabajo tales como disminuir los riesgos en el lugar de trabajo,

reducir la cantidad de accidentes y lesiones de los empleados a través de mecanismos de prevención, minimizar el ausentismo por enfermedad del personal y las interrupciones de producción.

Propicia las bases para minimizar los riesgos relevantes a salud, accidentes e incidentes, proporcionando un mejor desempeño de las actividades y procesos, resultando en la reducción de costos, mejor imagen de la empresa ante la sociedad. (Enríquez Palomino, 2006)

- **Beneficios**

Los beneficios que aporta la implementación de las Normas OHSAS 18001 en las empresas son:

Implementación

- Permite una aproximación sistemática.
- Mejora la comunicación interna.
- Mejora el desempeño de Salud y Seguridad en el trabajo.
- Reduce los accidentes, costos, ausentismo, demandas y/o reclamos.
- Reduce la publicidad en contra de la imagen de la empresa.
- Mejora la credibilidad de la empresa.
- Mejora la productividad.

Certificación

- Demostración pública de la efectividad del sistema de gestión de SST IMPLANTADO EN LA EMPRESA.
- Crecimiento de la imagen corporativa.
- Re-aseguramiento del sistema de gestión de SST.
- Lleva adelante el proceso de Mejora Continua.
- Asegura el Compromiso de la Gerencia.
- Responde positivamente a clientes potenciales.
- Facilita la integración de los sistemas de gestión de calidad, medio ambiente, seguridad y salud.

(Enríquez Palomino, 2006).

2.3 Bases Teóricas – Científicas

2.3.1 Productividad

a) Concepto

La Productividad se define como la relación que existe entre los recursos y los productos de un sistema productivo. Esto se refiere a la utilización eficiente e inteligente de los recursos al producir bienes y/o servicios.

Se mide como el cociente entre la producción y recursos. Los recursos pueden ser materia prima, mano de obra, capital, máquinas y herramientas.

$$\text{Productividad} = \frac{\text{Producción (unidades, precios, cantidades)}}{\sum \text{recursos (Horas Hombre, Horas Máquina, cantidad de material, S/.)}}$$

(Noriega A. M. T., 2001)

b) Importancia

La importancia de la productividad para aumentar el bienestar nacional se reconoce ahora universalmente. No existe ninguna actividad humana que no se beneficie de una mejor productividad. Es importante porque una parte mayor del aumento del ingreso nacional bruto, o del PNB, se produce mediante el mejoramiento de la eficacia y la calidad de la mano de obra, y no mediante la utilización de más trabajo y capital. En otras palabras, el ingreso nacional, o el PNB, crece más rápido que los factores del insumo cuando la productividad mejora.

Por tanto, el mejoramiento de la productividad produce aumentos directos de los niveles de vida cuando la distribución de los beneficios de la productividad se efectúa conforme a la contribución. En la actualidad, no sería erróneo indicar que la productividad es la única fuente mundial importante de un crecimiento económico, un progreso social y un mejor nivel de vida reales. (Prokopenko)

c) Tipos de Productividad

- **Productividad Parcial**

La productividad parcial es la que relaciona todo lo producido por un sistema (salida) con uno de los recursos utilizados (insumos o entrada).

$$Productividad\ Total = \frac{Salida\ Total}{Una\ Entrada}$$

- **Productividad Total**

La productividad total involucra, en cambio, a todos los recursos (entradas) utilizados por el sistema; es decir, el cociente entre la salida y el agregado del conjunto de entradas.

$$Productividad\ Total = \frac{Salida\ Total}{Entrada\ Total}$$

$$Productividad\ Total = \frac{Bienes\ y\ Servicios\ Producidos}{Mano\ de\ Obra + Capital + Materias\ Primas + Otros}$$

d) Incremento de Productividad

En los problemas para la mejora de métodos se presentan dos situaciones. Una "actual" en el momento en que se inicia el estudio y se analiza lo que sucede; y otra "propuesta" donde se plantean mejoras para elevar la productividad. Por lo tanto, ante esto podemos calcular el incremento de la productividad que se logrará por los cambios que se efectuaron:

$$p_1 = \frac{P_1}{R_1} \quad \rightarrow \text{Actual}$$

$$p_2 = \frac{P_2}{R_2} \quad \rightarrow \text{Propuesto}$$

$$\Delta p = \frac{\text{Propuesto} - \text{Actual}}{\text{Actual}} \times 100$$

La esencia del mejoramiento de la productividad es trabajar de manera más inteligente, no más dura. No consiste en hacer las cosas mejor sino en hacer las cosas correctas.

La productividad es una combinación de efectividad y eficiencia, ya que la efectividad está relacionada con el desempeño y la eficiencia con la utilización de los recursos. (Noriega A. M. T., 2001)

2.3.2 Seguridad y Salud Ocupacional

Según el, DS 009-2005-TD, donde primero hace recordar que en el artículo 7 de la Constitución Política del Estado Peruano, se reconoce el derecho a la salud de toda persona en cualquier ámbito, incluido el laboral; establece en primer lugar los principios básicos que deben de tenerse para cumplir con el presente decreto supremo.

Estos principios son:

I. Principio de Protección.

Los trabajadores tienen derecho a que el Estado y los empleadores promuevan condiciones de trabajo dignas que les garanticen un estado de vida saludable, física, mental y social. Dichas condiciones deberán propender a:

- a) Que el trabajo se desarrolle en un ambiente seguro y saludable.
- b) Que las condiciones de trabajo sean compatibles con el bienestar y la dignidad de los trabajadores y ofrezcan posibilidades reales para el logro de los objetivos personales del trabajador.

II. Principio de Prevención.

El empleador garantizará, en el centro de trabajo, el establecimiento de los medios y condiciones que protejan la vida, la salud y el bienestar de los trabajadores, y de

aquellos que no teniendo vínculo laboral prestan servicios o se encuentran dentro del ámbito del centro de labores.

III. Principio de Responsabilidad.

El empleador asumirá las implicancias económicas, legales y de cualquiera otra índole, como consecuencia de un accidente o enfermedad que sufra el trabajador en el desempeño de sus funciones o a consecuencia de él, conforme a las normas vigentes.

IV. Principio de Cooperación.

El Estado, los empleadores y los trabajadores, y sus organizaciones sindicales, establecerán mecanismos que garanticen una permanente colaboración y coordinación en materia de seguridad y salud en el trabajo.

V. Principio de Información y Capacitación.

Los trabajadores recibirán del empleador una oportuna y adecuada información y capacitación preventiva en la tarea a desarrollar, con énfasis en lo potencialmente riesgoso para la vida y salud de los trabajadores y su familia.

VI. Principio de Gestión Integral.

Todo empleador promoverá e integrará la gestión de la seguridad y salud en el trabajo a la gestión general de la empresa.

VII. Principio de Atención Integral de la Salud.

Los trabajadores que sufran algún accidente de trabajo o enfermedad ocupacional tienen derecho a las prestaciones de salud necesarias y suficientes hasta su recuperación y rehabilitación, procurando su reinserción laboral.

VIII. Principio de Consulta y Participación.

El Estado promoverá mecanismos de consulta y participación de las organizaciones de empleadores y trabajadores más representativos y actores

sociales, para la adopción de mejoras en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo.

IX. Principio de Veracidad.

Los empleadores, los trabajadores, los representantes de ambos y demás entidades públicas y privadas responsables del cumplimiento de la legislación en seguridad y salud en el trabajo brindarán información completa y veraz sobre la materia

(Ministerio de Trabajo, 2005)

Para que la comunicación sea eficaz entre los actores que intervienen en la salud y seguridad en el trabajo, es importante, manejar los siguientes conceptos: *accidente, daño, peligro, seguridad, salud y riesgo.*

Accidente: un hecho no planificado que puede producir o no un daño, una pérdida o una lesión.

Lesión: daño en el cuerpo resultante de un suministro al mismo de energía por encima de la capacidad corporal de afrontar dicha energía o de una interferencia con la función y los sistemas normales del cuerpo.

Peligro: una fuente de energía excesiva o no deseada con capacidad de causar daño, pérdida o lesión.

Seguridad: percepción individual del riesgo. Dos definiciones alternativas son: “seguridad es el estado mental en el que los trabajadores se hacen conscientes de la posibilidad de sufrir un daño en todo momento” y “seguridad es un estado en el que el riesgo de daño (en las personas) o lesión se limita a un nivel aceptable” (Norma Australiana 4801). Algunos defenderían mejor el uso de “tolerable” en vez de “aceptable”, diciendo que ningún riesgo es aceptable.

Salud: grado de bienestar fisiológico, psicológico y social del individuo.

Riesgo: la combinación de la probabilidad de que un riesgo tenga como resultado real un accidente y consecuencias de dicho accidente, expresada a menudo como el producto de ambas cosas.

(Taylor, Easter, & Hegney, 2006)

2.3.2.1 Seguridad

Son un conjunto de reglas con bases científicas y tecnológicas, destinados a localizar, evaluar, controlar y prevenir las causas de los riesgos en el trabajo, al que están expuestos los trabajadores en el ejercicio o desarrollo de sus actividades laborales diarias.

a. Consecuencias de Siniestros

Efectos para el trabajador:

- Muerte.
- Incapacidad.
- Permanente absoluta (queda imposibilitado para realizar cualquier trabajo).
- Permanente total (queda imposibilitado de realizar su trabajo habitual, pero podrá realizar otras actividades).
- Permanente Parcial (disminución parcial de la capacidad para desarrollar el trabajo (no mayor al 80%).
- Temporal (su lesión por incidencia, se cura en un plazo no mayor a un año)
- Daño Psicológico o moral
- Disminución de Ingresos
- Aumento de gastos

Efectos para la empresa:

- Costos médicos por la incidencia
- Indemnizaciones
- Ausentismo laboral
- Pérdida de horas hombre debido a la paralización del trabajo al ocurrir una incidencia

- Disminución de ritmo de producción entre los trabajadores, después de cada incidente.
- Elaborar informe del incidente.
- Efectuar los trámites correspondientes en favor del trabajador.
- Contratar al reemplazo (convocatoria, selección, inducción y esperar según curva de aprendizaje alcance el nivel deseado)
- Daño de infraestructura, máquina, equipo o herramientas.
- Disminución de la Producción
- Problemas legales.
- Pérdida de la calidad de los productos.
- Disminución de la Productividad.
- Influencia negativa en Clima Laboral.

2.3.2.2 Equipos de Protección Personal

Los equipos de protección personal como su nombre lo indica, comprenden todos aquellos dispositivos, accesorios y vestimentas de diversos tamaños que emplean los trabajadores para protegerse de posibles lesiones. Su función principal es la de resguardar las diferentes partes del cuerpo, para evitar que un trabajador tenga contacto directo con factores de riesgo que le pueden causar una lesión o enfermedad.

Los equipos y los dispositivos de protección, son instrumentos esenciales de toda estrategia de control de riesgo y pueden ser de gran ayuda si se reconoce su importancia dentro de la jerarquía de control. El uso de equipos y dispositivos protectores debe apoyarse en un programa de protección personal que garantice su funcionamiento en las condiciones de uso previstas y quienes deben llevarla sepan usarla correctamente en su beneficio para realizar su actividad laboral.

(Herrik, 2010)

Los requisitos de un EPP son:

- a. Proporcionar máxima protección.
- b. Su peso debe ser el mínimo compatible con la eficiencia en la protección.
- c. No debe restringir los movimientos del trabajador.

La clasificación de los EPP's:

- a. Protección a la Cabeza (cráneo)
- b. Protección de Ojos y Cara
- c. Protección a los Oídos
- d. Protección de las Vías Respiratorias
- e. Protección de Pies y Piernas
- f. Protección de manos y brazos
- g. Ropa Protectora

Protección a la cabeza

Los elementos de protección a la cabeza, básicamente se reducen a los cascos de seguridad.

El Casco de Seguridad es un Equipo de Protección Personal destinado a minimizar las consecuencias en caso de un impacto sobre la cabeza del trabajador. Según su tipo podrán resistir impactos verticales y laterales así como descargas eléctricas.

Un casco debe asegurar una buena resistencia a la penetración y una suficiente amortiguación. La resistencia a la penetración está relacionada a la cáscara, que se considera rígida, mientras que la amortiguación del impacto es producida por el arnés ubicado en el interior de la cáscara, este está compuesto por una vincha (diametral) y correas longitudinales que terminan en una corona superior y que son las encargadas de absorber los impactos. Ambos elementos, cáscara y arnés, están unidos entre sí por medio de enganches especiales, existe un tercer elemento que puede ser opcional según las actividades y posiciones a adoptar en

las mismas que es el barbijo o mentonera y es el encargado de mantener la posición del casco, respecto al mentón. Este elemento, opcional, es conveniente que sea comprado con el casco desde un inicio para evitar posteriores reclamos, su costo es ínfimo y su utilidad muy alta, especialmente para evitar pretextos de no uso.

Los cascos de seguridad deben cumplir con los siguientes requisitos:

- Absorber la mayor parte de la energía del impacto
- Detener o desviar la caída de objeto.

Cuando los cascos están destinados a cubrir otros riesgos deberán:

- Aislar al cráneo de contactos eléctricos
- Aislar al cráneo de radiaciones de calor
- Cubrir de salpicaduras de químicos

Figura 10: Equipos de Protección de cabeza.

Protección de Ojos y Cara

Estos equipos de Protección están destinados a cubrir los ojos del trabajador de elementos indeseables que puedan perforar, lacerar o impactar de alguna manera al trabajador. Existen varios tipos, entre ellos gafas simples tipo visitante, monogafas y gafas con protecciones laterales para impactos de distintos puntos.

La protección ocular más común son los ANTEOJOS de Seguridad, existen en la actualidad gran variedad de ellos en función al tipo de riesgo que estemos expuestos. Cuando las posibilidades de ataque son muy amplias los elementos de protección son faciales para evitar el contacto no solo con el rostro sino también que el elemento, como ser polvos gases y radiaciones encuentren caminos para llegar a nuestros ojos.

Para ambientes húmedos es recomendable que los anteojos tengan un tratamiento antiempañante.

Tipos de protecciones para la vista:

Anteojos semirígidos con protección lateral.- Proporcionan protección contra impactos y radiación.

Antiparras de ajuste flexible con ventilación normal.- Cubren la parte superior del rostro, protegiendo totalmente los ojos.

Antiparras de ajuste flexible con aberturas protegidas para ventilación.- Protegen contra impactos, chispas, salpicaduras químicas y polvo.

Antiparras de estructura rígida y ajuste acojinado para la cara.- Protegen contra impactos, chispas, salpicaduras químicas, atmósferas irritantes y polvo.

Gafas de soldador, tipo cubre-ojo, con lentes completos.- Ideales para protección contra chispas y radiaciones provenientes de la soldadura.

Protector facial, de plástico o malla fina.- Diseñado para proteger completamente la cara; debe ser complementado con anteojos de seguridad, si es necesario.

Máscara de soldador, con ventana frontal fija o para levantar.- Ofrece protección contra partículas, salpicado de soldadura y radiaciones provenientes de ella.

FACTORES A CONSIDERAR PARA SU ELECCIÓN Y UTILIZACIÓN

a) Riesgo de impacto de partículas:

El análisis del puesto de trabajo deberá comprender los siguientes aspectos:

- Energía de impacto (velocidad, tamaño, naturaleza, masa, forma)
- Dirección (frontal, lateral, mixta)
- Frecuencia

Frente a estos riesgos pueden utilizarse gafas o pantalla y deben considerarse para las gafas las siguientes características:

- Material de fabricación.
- Campo visual.
- Resistencia al impacto.
- Calidad óptica.
- Comodidad, peso, facilidad de limpieza, etc.

b) Salpicadura de líquidos:

El análisis del puesto de trabajo deberá comprender los siguientes aspectos:

- Agresividad (contaminante químico o térmico)
- Dirección (frontal, lateral, mixta)
- Frecuencia (gotas, pulverización, lluvia)

Para este tipo de riesgo se utilizan pantallas transparente, capuces y gafas (integral o de cazoleta) considerando las mismas características que para las gafas.

c) Riesgo de atmósferas contaminadas:

El análisis del puesto de trabajo deberá comprender los siguientes aspectos:

- Tamaño de las partículas.
- Naturaleza (sólido, polvo, humo, líquido, vapor)
- Agresividad (química, tóxica, térmica)

Los EPP más adecuados son:

- Polvo (gafa integral, gafa adaptable, máscara, capuz)
- Humo (gafa adaptable, máscara, capuz)
- Vapor (gafa adaptable, máscara)

Protección a los Oídos

Los protectores auditivos son elementos destinados a disminuir el ingreso de presión sonora en el oído, evitando así lesiones severas y enfermedades irreversibles.

Su utilización es Obligatoria en aquellos lugares donde el nivel sonoro supere los 85 Decibeles y en los sectores donde se encuentre las indicaciones correspondientes. Aquellos lugares donde no sea posible mantener una conversación con voz normal debe considerarse por encima de los 85 Decibeles.

Es importante destacar que el ruido afecta la audición en un proceso a largo plazo, y la persona no se da cuenta del deterioro sufrido. Una audiometría le dará a conocer el estado de su audición, y le permitirá tomar medidas preventivas adecuadas al tipo de nivel sonoro a que está expuesto.

Seleccione correctamente uno de los tres tipos de los protectores auditivos:

- Tapón auditivo.
- Tapón auditivo desechable.
- Protectores de Copa (Auriculares).

Cada protección tiene una curva de atenuación del ruido, en base a esta y la composición del ruido de nuestro puesto de trabajo, tendremos el protector adecuado.

Figura 11: Equipos de Protección Personal para los oídos.

Protección de las Vías respiratorias

Son equipos de Protección Personal destinados a proteger el sistema respiratorio del trabajador de los diversos agentes externos como pueden ser: partículas, gases y vapores. Los equipos de protección respiratoria se clasifican en función del tipo de cobertura que proporcionan al aparato respiratorio (cobertura de entradas) y del mecanismo mediante el cual protegen al usuario del contaminante o de la deficiencia de oxígeno. Estos mecanismos son la purificación o el suministro de aire.

Los tipos de respiradores son:

- Respiradores de filtro mecánico: polvos y neblinas.
- Respiradores de cartucho químico: vapores orgánicos y gases.
- Máscaras de depósito: Cuando el ambiente está viciado del mismo gas o vapor.
- Respiradores y máscaras con suministro de aire: para atmósferas donde hay menos de 16% de oxígeno en volumen.

Figura 12: Equipos de Protección de las Vías Respiratorias.

Protección de Pies y Piernas

Los elementos de protección de pies y piernas, básicamente se reducen al calzado de seguridad. El calzado de seguridad debe proteger el pie de los trabajadores contra humedad y sustancias calientes, contra superficies ásperas, pisadas sobre objetos filosos y agudos y contra caída de objetos, así mismo debe proteger contra el riesgo eléctrico.

El tipo de protección del pie y la pierna debe elegirse en función del peligro:

- Para trabajos donde haya riesgo de caída de objetos contundentes tales como lingotes de metal, planchas, etc., debe dotarse de calzado de cuero con puntera de metal.
- Para trabajos eléctricos el calzado debe ser de cuero sin ninguna parte metálica, la suela debe ser de un material aislante.
- Para trabajos en medios húmedos se usarán botas de goma con suela antideslizante.
- Para trabajos con metales fundidos o líquidos calientes el calzado se ajustará al pie y al tobillo para evitar el ingreso de dichos materiales por las ranuras.

- Para proteger las piernas contra la salpicadura de metales fundidos se dotará de polainas de seguridad, las cuales deben ser resistentes al calor.

Figura 13: Equipos de Protección de Pies y Piernas

Protección de manos y brazos

Los guantes de protección son EPP's que protegen la mano, parte de ella y, a veces, antebrazo y brazo. Existen muchos guantes en el mercado, es por ello que se deben conocer bien los tipos y los riesgos que minimizan.

Los guantes deben ser de la talla apropiada y mantenerse en buenas condiciones. No deben usarse guantes para trabajar con o cerca de maquinaria en movimiento o giratoria.

Los guantes que se encuentran rotos, rasgados o impregnados con materiales químicos no deben ser utilizados.

Tipos de guantes.

- Para la manipulación de materiales ásperos o con bordes filosos se recomienda el uso de guantes de cuero o lona.
- Para revisar trabajos de soldadura o fundición donde haya el riesgo de quemaduras con material incandescente se recomienda el uso de guantes y mangas resistentes al calor.
- Para trabajos eléctricos se deben usar guantes de material aislante.

- Para manipular sustancias químicas se recomienda el uso de guantes largos de hule o de neopreno.

Figura 14: Equipos de Protección de manos y brazos.

Ropa Protectora

La ropa utilizada deberá ser la autorizada por la empresa, de acuerdo a la actividad a desarrollar en la misma por los operarios o trabajadores. Es posible aunque no recomendable que puedan existir diferentes equipos para diferentes sectores. En estos casos deberá evitarse el acceso de aquellos que tengan menor nivel de protección en los sectores en los cuales son necesarias mayores medidas de protección.

La indumentaria de trabajo debe ser siempre ajustada al cuerpo, evitando utilizar prendas que puedan ser atrapadas por partes de maquinarias en movimiento, causando accidentes.

Son ejemplos de lo que no debe usar: camisas muy amplias y sueltas, pantalones excesivamente largos, mangas sueltas, ropa deshilachada, cordones de ajuste, corbatas, cadenas, pulseras o relojes.

Siempre que la actividad lo permita se debe usar camisa de manga corta, cuando resultara más beneficioso se utilizará la camisa manga larga, recordando que es preferible la camisa de manga corta a la camisa con mangas enrolladas.

Los pantalones o mamelucos no deben ser demasiado largos, para que no arrastren tela o se deshilachen.

Los materiales serán de acuerdo al riesgo ambiental que se encuentre el trabajador, en caso de no existir ningún riesgo especial, deberán ser de algodón puro, que asegure la perfecta respiración de la piel a través de la misma.

No se deberían llevar en los bolsillos, materiales filosos o con puntas, ni materiales explosivos o inflamables, por lo cual es recomendable que los bolsillos sean del menor tamaño posible y se los ubique en la menor cantidad posible.

Las personas expuestas a ambientes con polvos inflamables o explosivos, no utilizarán ropa con bolsillos, bocamangas o partes vueltas hacia arriba que permitan la acumulación de polvo.

2.3.2.3 Señalización de Seguridad

La señalización de seguridad se establecerá con el propósito de indicar la existencia de riesgos y medidas a adoptar ante los mismos, y determinar el desplazamiento de dispositivos y equipos de seguridad, a demás medios de protección.

La señalización de seguridad no sustituirá en ningún caso a la adopción obligatoria de las medidas preventivas, colectivas o personales necesarias para la eliminación de los riesgos existentes, sino que serán complementarias a las mismas.

La señalización de seguridad se empleará de forma tal que el riesgo que indica sea fácilmente advertido o identificado.

- a. Solamente en los casos en que su presencia se considere necesaria.
- b. En los sitios más propicios
- c. En posición destacada.
- d. El material con el que deben realizarse estas señales será antioxidante es decir se puede elaborar los letreros en acrílico o cualquier otro similar para conservar su estado original.
- e. Todo el personal debe ser instruido acerca de la existencia, situación y significado de la señalización de seguridad empleada.

Las señalizaciones se clasifican en las siguientes:

A. Señales de Advertencia o prevención:

Están constituidas por un triángulo equilátero y llevan un borde exterior de color negro, el fondo del triángulo es de color amarillo, sobre el que se dibuja en negro el símbolo del riesgo que avisa.

Los símbolos de Advertencia que se utilizarían en G&B Molino debido a los peligros presentes son los siguientes:

- a. Atención Riesgo de Accidentes:** se debe colocar en los lugares donde existe peligro por cualquier actividad, por ejemplo en la instalación de maquinaria, riesgo de contacto con productos peligrosos y otros riesgos existentes.

Figura 15: Atención Riesgo de Accidentes.

- b. Sustancias o Materias Inflamables o Peligro Inflamable:** Se debe colocar en lugares donde exista sustancias inflamables, por ejemplo en los sitios de almacenamiento de combustibles y de productos químicos inflamables.

Figura 16: Sustancias o Materias inflamables o peligro inflamable

- c. Atención Riesgo Eléctrico o Peligro de Muerte Alto Voltaje:** Se debe colocar en los sitios por donde pasen fuentes de alta tensión y riesgo de electrificación, como en el lugar donde se encuentra el generador eléctrico.

Figura 17: Atención Riesgo Eléctrico o Peligro de Muerte Alto Voltaje

- d. Sustancia o Materiales Tóxicas o Peligro de muerte:** Se coloca en lugares donde exista riesgo de muerte, por ejemplo en la bodega de productos insecticidas.

Figura 18: Sustancias o Materiales Tóxicos o Peligro de Muerte

- e. Cuidado Piso Resbaloso:** Se coloca esta señalización donde existen superficies resbalosas o mojadas como por ejemplo en los servicios higiénicos

Figura 19: Cuidado Piso Resbaloso

- f. **Cuidado Balones de Gas:** Se coloca esta señalización donde existen contenedores de gas como por ejemplo en las cocinas de los comedores.

Figura 20: Cuidado Balones de Gas

- g. **Atención con sus Manos:** Se coloca esta señalización donde existen maquinarias en movimiento que estén cercanas al operador.

Figura 21: Atención con sus manos

- h. **Atención Peligro de Caídas:** Se coloca esta señalización donde existan áreas inclinadas, áreas con vacíos en la superficie y en alturas.

Figura 22: Atención Peligro de Caídas

B. Señales de Obligación:

Son de forma circular con fondo azul oscuro y un reborde de color blanco. Sobre el fondo azul, en blanco, el símbolo que expresa la obligación de cumplir.

- a. **Uso Obligatorio de Protección Ocular:** Se debe colocar en áreas donde existan gran cantidad de partículas en el ambiente como en el área de pilado.

Figura 23: Obligación de Protección Ocular

- b. **Uso Obligatorio de Protección Auditiva:** Se debe colocar en las áreas con gran cantidad de ruido.

Figura 24: Obligación de Protección Auditiva

- c. **Uso Obligatorio de Botas de Seguridad:** Se debe colocar en todos los sitios que se requieran como áreas resbaladizas o pisos mojados.

Figura 25: Uso Obligatorio de Botas de Seguridad

- d. Uso Obligatorio de Guantes de Seguridad:** Se debe colocar en áreas donde las manos estén expuestas a actividades peligrosas.

Figura 26: Uso Obligación de Guantes de Seguridad.

- e. Uso Obligatorio de traje de Seguridad:** Se debe colocar en las áreas de trabajo que así lo requieran.

Figura 27: Uso Obligación de traje de Seguridad

- f. Uso Obligatorio de Protector Facial:** Se debe colocar en áreas donde se empleen insecticidas o áreas de soldadura.

Figura 28: Uso Obligatorio de Protección Facial

- g. Uso Obligatorio de Casco de Seguridad:** Esta señal se debe utilizar en áreas de trabajo que así lo requieran como en el área de secado industrial y de pilado.

Figura 29: Uso Obligatorio de Casco de Seguridad

- h. Uso Obligatorio de Mascarillas:** Se debe colocar en áreas donde existan fuertes olores o gran cantidad de partículas en el ambiente.

Figura 30: Uso Obligatorio de Mascarilla

- i. Uso Obligatorio de Arnés de Seguridad:** Se debe colocar en áreas de trabajo de altura.

Figura 31: Uso Obligatorio de Arnés de Seguridad

- j. Uso Obligatorio de Usar el Pasamanos:** Se debe colocar en escaleras donde exista riesgo de caídas.

Figura 32: Uso Obligatorio usar el pasamano

- k. Uso Obligatorio de Faja:** Se debe colocar en las áreas donde se requiera levantar cargas manualmente como en el área de apilamiento de sacos de arroz o en el almacén de producto terminado y subproductos.

Figura 33: Uso Obligatorio de Faja

- l. Uso Obligatorio de Tachos y Cestos de Basura:** Se debe colocar en las áreas donde se ubiquen los cestos de basura para los desechos, como por ejemplo en las áreas administrativas del molino.

Figura 34: Uso Obligatorio de Tachos y Cestos de Basura

C. Señales de Información:

Son de forma cuadrada o rectangular. El color del fondo es verde llevan de forma especial un reborde blanco a todo el largo del perímetro. El símbolo se inscribe en blanco y colocado en el centro de la señal.

- a) **Zona de Segura en Caso de Sismo:** Se colocan en los pilares de las distintas áreas de trabajo.

Figura 35: Zona Segura en Caso de Sismo

- b) **Salida de emergencia:** Se colocan en las salidas en caso de algún accidente.

Figura 36: Salida de Emergencia

- c) **Teléfono de emergencia:** Se coloca en una zona accesible a todo el personal en caso de un accidente.

Figura 37: Teléfono de Emergencia

- d) Rutas de Evacuación:** Estas señales se colocan en las áreas indicando la dirección a seguir.

Figura 38: Rutas de Evacuación

D. Señales de Prohibición

Son de forma circular y el color base de las mismas es rojo y el símbolo de color negro.

- a) Prohibido fumar:** se colocara en lugares donde exista un alto nivel de inflamabilidad, en bodegas, lugares de almacenamiento de combustibles y sitios cerrados.

Figura 39: Prohibido Fumar

- b) Prohibido el ingreso:** Esta señalización se la debe colocar en los lugares donde esté prohibido el ingreso a personal no autorizado.

Figura 40: Prohibido el Ingreso

- c) Prohibido beber de esta agua:** Se debe colocar en las fuentes de agua no potable.

Figura 41: Prohibido beber de esta Agua

- d) Prohibido Tocar:** Esta señal se debe utilizar en donde existan riesgos de contacto eléctrico o cualquier objeto que no se deba tocar.

Figura 42: Prohibido Tocar

- e) **Prohibido tomar fotos o videos:** Esta señal se utiliza para resguardar la fuga de información.

Figura 43: Prohibido Tomar fotos o videos

- f) **Prohibido arrojar basura en el piso:** Esta señal se utiliza para conservar la limpieza de las áreas de trabajo.

Figura 44: Prohibido Arrojar Basura al Piso

E. Señales para incendios

- a) **Extintor:** Señal utilizada para indicar la posición del extintor.

Figura 45: Extintor

b) Teléfono de Emergencia Llamada Directa a la Central Contraincendios

Figura 46: Teléfono de Emergencia llamada directa contra contraincendios

2.3.2.4 Salud Ocupacional

Es el proceso vital humano no solo limitado a la prevención y control de los accidentes y las enfermedades ocupacionales dentro y fuera de su labor, sino enfatizando en el reconocimiento y el control de los agentes de riesgo en su entorno psicosocial.

Es un conjunto de actividades de las ciencias de la Salud dirigidas hacia la promoción de la calidad de vida de los trabajadores, diagnóstico precoz y tratamiento oportuno, asimismo, rehabilitación y readaptación laboral y, atención de las contingencias derivadas de los accidentes de trabajo y de las enfermedades profesionales u ocupacionales, a través del mantenimiento y mejoramiento de sus condiciones de salud. (Ministerio de Salud, 2005)

La higiene laboral se refiere a las condiciones ambientales del trabajo que garantizan la salud física y mental y las condiciones de salud y bienestar de las personas.

Desde el punto de vista de la salud física, el centro de trabajo constituye el campo de acción de la higiene laboral y busca evitar la exposición del organismo humano a agentes externos como el ruido, el aire, la temperatura, la humedad, la iluminación y los equipos de trabajo. Así, un entorno laboral saludable debe poseer condiciones ambientales físicas que actúen en forma positiva en todos los órganos

de los sentidos humanos: la vista, el oído, el tacto, el olfato y el gusto. Desde el punto de vista de la salud mental, el entorno laboral debe tener condiciones psicológicas y sociológicas saludables, que influyan en forma positiva en el comportamiento de las personas y que eviten repercusiones emocionales, como el estrés.

Los principales puntos del programa de higiene laboral serían:

a. Entorno físico del trabajo, que incluye:

- Iluminación: la cantidad de luz adecuada para cada tipo de actividad.
- Ventilación: la eliminación de gases, humos y olores desagradables, así como la separación de posibles exhalaciones o la utilización de máscaras.
- Temperatura: dentro de niveles adecuados.
- Ruidos: la eliminación de ruidos o la utilización de protectores auriculares.
- Comodidad: un entorno agradable, relajado y amigable.

b. Entorno psicológico del trabajo, que incluye:

- Relaciones humanas agradables.
- Tipo de actividad agradable y motivadora.
- Estilo de administración democrático y participativo.
- Eliminación de posibles fuentes de estrés.
- Entrega personal y emocional.

c. Aplicación de principios ergonómicos, que incluye:

- Máquinas y equipos adecuados para las características humanas.
- Mesas e instalaciones ajustadas al tamaño de las personas.
- Herramientas que reducen la necesidad de esfuerzo físico humano.

d. Salud ocupacional:

Un entorno laboral agradable facilita las relaciones interpersonales y mejora la productividad y también disminuye los accidentes, las enfermedades, el ausentismo y la rotación de personas. Las empresas exitosas tienen una

verdadera obsesión por procurar que el entorno del centro de trabajo sea agradable. (Chiavenato, 2008).

2.3.3 OHSAS 18001

Los estándares OHSAS sobre gestión de la SST tienen como finalidad proporcionar a las organizaciones los elementos de un sistema de gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) eficaz que puedan ser integrados con otros requisitos de gestión, y para ayudar a las organizaciones a lograr los objetivos de SST y económicos. Estos estándares, al igual que otras normas internacionales, no tienen como fin ser usados para crear barreras comerciales no arancelarias, o para incrementar o cambiar las obligaciones legales de una organización.

DEFINICIÓN

El estándar OHSAS 18001 especifica los requisitos para un sistema de gestión de la SST que permita a una organización desarrollar e implementar una política y unos objetivos que tengan en cuenta los requisitos legales y la información sobre los riesgos para la SST. Pretende ser aplicable a todos los tipos y tamaños de organizaciones y ajustarse a diversas condiciones geográficas, culturales y sociales. (AENOR Ediciones, 2008)

OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN

Este estándar de la Serie de Evaluación de la Seguridad y Salud en el Trabajo (OHSAS) especifica los requisitos para un sistema de gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo (SST), destinados a permitir que una organización controle sus riesgos para la SST y mejore su desempeño de la SST. No establece criterios de desempeño de la SST ni proporciona especificaciones detalladas para el diseño de un sistema de gestión.

Este estándar OHSAS se aplica a cualquier organización que desee:

- a) establecer un sistema de gestión de la SST para eliminar o minimizar los riesgos al personal y a otras partes interesadas que podrían estar expuestas a peligros para la SST asociados con sus actividades;

- b) implementar, mantener y mejorar de manera continua un sistema de gestión de la SST;
- c) asegurarse de su conformidad con su política de SST establecida;
- d) demostrar la conformidad con este estándar OHSAS por:
 - la realización de una autoevaluación y auto declaración; o
 - la búsqueda de confirmación de dicha conformidad por las partes interesadas en la organización, tales como clientes; o
 - la búsqueda de confirmación de su auto declaración por una parte externa a la organización; o
 - la búsqueda de la certificación/registro de su sistema de gestión de la SST por una organización externa.

Todos los requisitos de este estándar OHSAS tienen como fin su incorporación a cualquier sistema de gestión de la SST. Su grado de aplicación depende de factores tales como la política de SST de la organización, la naturaleza de sus actividades y los riesgos y la complejidad de sus operaciones.

Este estándar OHSAS está previsto para tratar la seguridad y salud en el trabajo, y no otras áreas de la seguridad y salud como programas para el bienestar de los empleados, seguridad de los productos, danos a la propiedad o impactos ambientales. (AENOR Ediciones, 2008)

REQUISITOS GENERALES

La organización debe establecer, documentar, implementar, mantener y mejorar continuamente un sistema de gestión de la SST de acuerdo con los requisitos de este estándar OHSAS, y determinar cómo cumplirá estos requisitos.

La organización debe definir y documentar el alcance de su sistema de gestión de la SST.

POLÍTICA DE SST

La alta dirección debe definir y autorizar la política de SST de la organización y asegurarse de que, dentro del alcance definido de su sistema de gestión de la SST, esta:

- a) es apropiada a la naturaleza y magnitud de los riesgos para la SST de la organización;
- b) incluye un compromiso de prevención de los danos y el deterioro de la salud, y de mejora continua de la gestión de la SST y del desempeño de la SST;
- c) incluye un compromiso de cumplir al menos con los requisitos legales aplicables y con otros requisitos que la organización suscriba relacionados con sus peligros para la SST;
- d) proporciona el marco de referencia para establecer y revisar los objetivos de SST;
- e) se documenta, implementa y mantiene;
- f) se comunica a todas las personas que trabajan para la organización, con el propósito de hacerles conscientes de sus obligaciones individuales en materia de SST;
- g) está a disposición de las partes interesadas; y
- h) se revisa periódicamente para asegurar que sigue siendo pertinente y apropiada para la organización.

PLANIFICACIÓN

i. Identificación de Peligros, evaluación de riesgos y determinación de controles.

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para la identificación continua de peligros, evaluación de riesgos y la determinación de los controles necesarios.

El procedimiento o procedimientos para la identificación de peligros y la evaluación de riesgos deben tener en cuenta:

- a) las actividades rutinarias y no rutinarias;
- b) las actividades de todas las personas que tengan acceso al lugar de trabajo (incluyendo contratistas y visitantes);
- c) el comportamiento humano, las capacidades y otros factores humanos;
- d) los peligros identificados originados fuera del lugar de trabajo, capaces de afectar adversamente a la salud y seguridad de las personas bajo el control de la organización en el lugar de trabajo;
- e) los peligros originados en las inmediaciones del lugar de trabajo por actividades relacionadas con el trabajo bajo el control de la organización;

Nota 1: Puede ser más apropiado que dichos peligros se evalúen como un aspecto ambiental.

- f) la infraestructura, el equipamiento y los materiales en el lugar de trabajo, tanto si los proporciona la organización como otros;
- g) los cambios o propuestas de cambios en la organización, sus actividades o materiales;
- h) las modificaciones en el sistema de gestión de la SST, incluyendo los cambios temporales y su impacto en las operaciones, procesos y actividades;
- i) cualquier obligación legal aplicable relativa a la evaluación de riesgos y la implementación de los controles necesarios;
- j) el diseño de las áreas de trabajo, los procesos, las instalaciones, la maquinaria/equipamiento, los procedimientos operativos y la organización del trabajo, incluyendo su adaptación a las capacidades humanas.

La metodología de la organización para la identificación de peligros y la evaluación de riesgos debe:

- a) estar definida con respecto a su alcance, naturaleza y momento en el tiempo, para asegurarse de que es más proactiva que reactiva, y
- b) prever la identificación, priorización y documentación de los riesgos, y la aplicación de controles, según sea apropiado.

Para la gestión de los cambios, la organización debe identificar los peligros para la SST y los riesgos para la SST asociados con los cambios en la organización, el sistema de gestión de la SST, o sus actividades, antes de la incorporación de dichos cambios.

La organización debe asegurarse de que se consideran los resultados de estas evaluaciones al determinar los controles.

Al establecer los controles o considerar cambios en los controles existentes se debe considerar la reducción de los riesgos de acuerdo con la siguiente jerarquía:

- a) eliminación;
- b) sustitución;
- c) controles de ingeniería;
- d) señalización/advertencias y/o controles administrativos;
- e) equipos de protección personal.

La organización debe documentar y mantener actualizados los resultados de la identificación de peligros, la evaluación de riesgos y los controles determinados.

La organización debe asegurarse de que los riesgos para la SST y los controles determinados se tengan en cuenta al establecer, implementar y mantener su sistema de gestión de la SST.

ii. Requisitos Legales y Otros Requisitos

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para identificar y tener acceso a los requisitos legales y otros requisitos de SST que sean aplicables.

La organización debe asegurarse de que estos requisitos legales aplicables y otros requisitos que la organización suscriba se tengan en cuenta en el establecimiento, implementación y mantenimiento de su sistema de gestión de la SST.

La organización debe mantener esta información actualizada.

La organización debe comunicar la información pertinente sobre los requisitos legales y otros requisitos a las personas que trabajan para la organización y a otras partes interesadas.

iii. Objetivos y Programas

La organización debe establecer, implementar y mantener objetivos de SST documentados, en los niveles y funciones pertinentes dentro de la organización.

Los objetivos deben ser medibles cuando sea factible y deben ser coherentes con la política de SST, incluidos los compromisos de prevención de los daños y deterioro de la salud, de cumplimiento con los requisitos legales aplicables y otros requisitos que la organización suscriba, y de mejora continua.

Cuando una organización establece y revisa sus objetivos, debe tener en cuenta los requisitos legales y otros requisitos que la organización suscriba, y sus riesgos para la SST.

Además, debe considerar sus opciones tecnológicas, sus requisitos financieros, operacionales y comerciales, así como las opiniones de las partes interesadas pertinentes.

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios programas para alcanzar sus objetivos. Estos programas deben incluir al menos:

- a) la asignación de responsabilidades y autoridad para lograr los objetivos en las funciones y niveles pertinentes de la organización; y
- b) los medios y plazos para lograr estos objetivos.

Se deben revisar los programas a intervalos de tiempo regular y planificado, y se deben ajustar según sea necesario, para asegurarse de que se alcanzan los objetivos. (AENOR Ediciones, 2008)

IMPLEMENTACIÓN Y OPERACIÓN

i. Recursos, funciones, responsabilidad y autoridad

La alta dirección debe ser el responsable en última instancia de la seguridad y salud en el trabajo y del sistema de gestión de la SST.

La alta dirección debe demostrar su compromiso:

- a) asegurándose de la disponibilidad de los recursos esenciales para establecer, implementar, mantener y mejorar el sistema de gestión de la SST;

Nota 1: Los recursos incluyen los recursos humanos y habilidades especializadas, la infraestructura de la organización y los recursos tecnológicos y financieros.

- b) definiendo las funciones, asignando responsabilidades y delegando autoridad para facilitar una gestión de la SST eficaz; y se deben documentar y comunicar las funciones, responsabilidades y autoridad.

La organización debe designar a uno o varios miembros de la alta dirección con responsabilidad específica en SST, independientemente de otras responsabilidades, y que debe tener definidas sus funciones y autoridad para:

- a) asegurarse de que el sistema de gestión de la SST se establece, implementa y mantiene de acuerdo con este estándar OHSAS;
- b) asegurarse de que los informes del desempeño del sistema de gestión de la SST se presentan a la alta dirección para su revisión y se utilizan como base para la mejora del sistema de gestión de la SST.

Nota 2: La persona designada por la alta dirección (por ejemplo, en una organización grande, un miembro de la junta directiva o del comité ejecutivo) puede delegar alguno de sus deberes a uno o varios representantes de la dirección subordinados, conservando la responsabilidad.

La identidad de la persona designada por la alta dirección debe estar disponible para todas las personas que trabajen para la organización.

Todos aquellos con responsabilidades en la gestión deben demostrar su compromiso con la mejora continua del desempeño de la SST.

La organización debe asegurarse de que las personas en el lugar del trabajo asuman la responsabilidad de los temas de SST sobre los que tienen control, incluyendo la adhesión a los requisitos de SST aplicables de la organización.

ii. Competencia, formación y toma de conciencia

La organización debe asegurarse de que cualquier persona que trabaje para ella y que realice tareas que puedan causar impactos en la SST, sea competente tomando como base una educación, formación o experiencia adecuadas, y deben mantener los registros asociados.

La organización debe identificar las necesidades de formación relacionadas con sus riesgos para la SST y su sistema de gestión de la SST. Debe proporcionar formación o emprender otras acciones para satisfacer estas necesidades, evaluar la eficacia de la formación o de las acciones tomadas, y debe mantener los registros asociados.

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para que las personas que trabajan para ella sean conscientes de:

- a) las consecuencias para la SST reales o potenciales, de sus actividades laborales, de su comportamiento y de los beneficios para la SST de un mejor desempeño personal;

- b) sus funciones y responsabilidades y la importancia de lograr la conformidad con la política y procedimientos de SST y con los requisitos del sistema de gestión de la SST, incluyendo los requisitos de la preparación y respuesta ante emergencias;
- c) las consecuencias potenciales de desviarse de los procedimientos especificados.

Los procedimientos de formación deben tener en cuenta los diferentes niveles de:

- a) responsabilidad, aptitud, dominio del idioma y alfabetización; y
- b) riesgo.

iii. Comunicación, participación y consulta

Comunicación

En relación con sus peligros para la SST y su sistema de gestión de la SST, la organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para:

- a) la comunicación interna entre los diversos niveles y funciones de la organización;
- b) la comunicación con los contratistas y otros visitantes al lugar de trabajo;
- c) recibir, documentar y responder a las comunicaciones pertinentes de las partes interesadas externas.

Participación y Consulta

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para:

- a) la participación de los trabajadores mediante su:
 - adecuada involucración en la identificación de los peligros, la evaluación de riesgos y la determinación de los controles;
 - adecuada participación en la investigación de incidentes;

- involucración en el desarrollo y la revisión de las políticas y objetivos de SST;
- consulta cuando haya cualquier cambio que afecte a su SST;
- representación en los temas de SST.

Se debe informar a los trabajadores acerca de sus acuerdos de participación, incluido quien o quienes son sus representantes en temas de SST.

b) la consulta con los contratistas cuando haya cambios que afecten a su SST.

La organización debe asegurarse de que, cuando sea apropiado, se consulte a las partes interesadas externas sobre los temas de SST pertinentes. (AENOR Ediciones, 2008)

iv. Documentación

La documentación del sistema de gestión de la SST debe incluir:

- a) la política y los objetivos de SST;
- b) la descripción del alcance del sistema de gestión de la SST;
- c) la descripción de los elementos principales del sistema de gestión de la SST y su interacción, así como la referencia a los documentos relacionados;
- d) los documentos, incluyendo los registros, requeridos por este estándar OHSAS;
- e) los documentos, incluyendo los registros, determinados por la organización como necesarios para asegurar la eficacia de la planificación, operación y control de los procesos relacionados con la gestión de los riesgos para la SST.

Nota: Es importante que la documentación sea proporcional al nivel de complejidad, peligros y riesgos concernientes, y que se mantenga al mínimo requerido para alcanzar la eficacia y eficiencia. (AENOR Ediciones, 2008)

v. Control de Documentos

Los documentos requeridos por el sistema de gestión de la SST y por este estándar OHSAS se deben controlar. Los registros son un tipo especial de documento y se deben controlar de acuerdo con los requisitos establecidos.

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para:

- a) aprobar los documentos con relación a su adecuación antes de su emisión;
- b) revisar y actualizar los documentos cuando sea necesario, y aprobarlos nuevamente;
- c) asegurarse de que se identifican los cambios y el estado de revisión actual de los documentos;
- d) asegurarse de que las versiones pertinentes de los documentos aplicables están disponibles en los puntos de uso;
- e) asegurarse de que los documentos permanecen legibles y fácilmente identificables;
- f) asegurarse de que se identifican los documentos de origen externo que la organización ha determinado que son necesarios para la planificación y operación del sistema de gestión de la SST y se controla su distribución; y
- g) prevenir el uso no intencionado de documentos obsoletos y aplicarles una identificación adecuada en el caso de que se conserven por cualquier razón.

(AENOR Ediciones, 2008)

vi. Control Operacional

Los documentos requeridos por el sistema de gestión de la SST y por este estándar OHSAS se deben controlar. Los registros son un tipo especial de documento y se deben controlar de acuerdo con los requisitos establecidos.

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para:

- a) aprobar los documentos con relación a su adecuación antes de su emisión;
- b) revisar y actualizar los documentos cuando sea necesario, y aprobarlos nuevamente;
- c) asegurarse de que se identifican los cambios y el estado de revisión actual de los documentos;
- d) asegurarse de que las versiones pertinentes de los documentos aplicables están disponibles en los puntos de uso;
- e) asegurarse de que los documentos permanecen legibles y fácilmente identificables;
- f) asegurarse de que se identifican los documentos de origen externo que la organización ha determinado que son necesarios para la planificación y operación del sistema de gestión de la SST y se controla su distribución; y
- g) prevenir el uso no intencionado de documentos obsoletos y aplicarles una identificación adecuada en el caso de que se conserven por cualquier razón.

(AENOR Ediciones, 2008)

vii. Preparación y Respuesta ante emergencias

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para:

- a) identificar situaciones de emergencia potenciales;
- b) responder a tales situaciones de emergencia.

La organización debe responder ante situaciones de emergencia reales y prevenir o mitigar las consecuencias adversas para la SST asociadas.

Al planificar su respuesta ante emergencias, la organización debe tener en cuenta las necesidades de las partes interesadas pertinentes, por ejemplo, los servicios de emergencia y los vecinos.

La organización también debe realizar pruebas periódicas de su procedimiento o procedimientos para responder a situaciones de emergencia, cuando sea factible, implicando a las partes interesadas pertinentes según sea apropiado.

La organización debe revisar periódicamente, y modificar cuando sea necesario sus procedimientos de preparación y respuesta ante emergencias, en particular después de las pruebas periódicas y después de que ocurran situaciones de emergencia. (AENOR Ediciones, 2008)

VERIFICACIÓN

i. Medición y Seguimiento del Desempeño

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para hacer el seguimiento y medir de forma regular el desempeño de la SST. Los procedimientos deben incluir:

- a) las medidas cualitativas y cuantitativas apropiadas a las necesidades de la organización;
- b) el seguimiento del grado de cumplimiento de los objetivos de SST de la organización;
- c) el seguimiento de la eficacia de los controles (tanto para la salud como para la seguridad);
- d) las medidas proactivas del desempeño que hacen un seguimiento de la conformidad con los programas, controles y criterios operacionales de la SST;
- e) las medidas reactivas del desempeño que hacen un seguimiento del deterioro de la salud, los incidentes (incluyendo los cuasi accidentes) y otras evidencias históricas de un desempeño de la SST deficiente;
- f) el registro de los datos y los resultados del seguimiento y medición, para facilitar el posterior análisis de las acciones correctivas y las acciones preventivas.

Si se necesitan equipos para el seguimiento y la medición del desempeño, la organización debe establecer y mantener procedimientos para la calibración y el mantenimiento de dichos equipos cuando sea apropiado. Se deben conservar los registros de las actividades y los resultados de calibración y mantenimiento. (AENOR Ediciones, 2008)

ii. Evaluación del Cumplimiento Legal

- En coherencia con su compromiso de cumplimiento, la organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para evaluar periódicamente el cumplimiento de los requisitos legales aplicables

La organización debe mantener los registros de los resultados de las evaluaciones periódicas.

Nota: La frecuencia de las evaluaciones periódicas puede variar según los requisitos legales.

- La organización debe evaluar el cumplimiento con otros requisitos que suscriba. La organización puede combinar esta evaluación con la evaluación del cumplimiento legal mencionada, o establecer uno o varios procedimientos separados.

La organización debe mantener los registros de los resultados de las evaluaciones periódicas.

Nota: La frecuencia de las evaluaciones periódicas puede variar según otros requisitos distintos que la organización suscriba.

iii. Investigación de incidentes, no conformidad, acción correctiva y acción preventiva

- **Investigación de Incidentes**

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para registrar, investigar y analizar los incidentes para:

- a) determinar las deficiencias de SST subyacentes y otros factores que podrían causar o contribuir a la aparición de incidentes;
- b) identificar la necesidad de una acción correctiva;
- c) identificar oportunidades para una acción preventiva;
- d) identificar oportunidades para la mejora continua;
- e) comunicar los resultados de tales investigaciones.

Las investigaciones se deben llevar a cabo en el momento oportuno.

Cualquier necesidad identificada de acciones correctivas o de oportunidades para una acción preventiva debe tratarse de acuerdo con las partes pertinentes.

Se deben documentar y mantener los resultados de las investigaciones de los incidentes.

- **No Conformidad, acción correctiva y acción preventiva**

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para tratar las no conformidades reales o potenciales y para tomar acciones correctivas y acciones preventivas. Los procedimientos deben definir requisitos para:

- a) la identificación y corrección de las no conformidades y la toma de acciones para mitigar sus consecuencias para la SST;

- b) la investigación de las no conformidades, determinando sus causas y tomando las acciones con el fin de prevenir que vuelvan a ocurrir;
- c) la evaluación de la necesidad de acciones para prevenir las no conformidades y la implementación de las acciones apropiadas definidas para prevenir su ocurrencia;
- d) el registro y la comunicación de los resultados de las acciones preventivas y acciones correctivas tomadas; y
- e) la revisión de la eficacia de las acciones preventivas y acciones correctivas tomadas.

En los casos en los que una acción correctiva y una acción preventiva identifiquen peligros nuevos o modificados o la necesidad de controles nuevos o modificados, el procedimiento debe requerir que esas acciones propuestas se tomen tras una evaluación de riesgos previa a la implementación.

Cualquier acción correctiva o acción preventiva que se tome para eliminar las causas de una no conformidad real o potencial debe ser adecuada a la magnitud de los problemas y acorde con los riesgos para la SST encontrados.

La organización debe asegurarse de que cualquier cambio necesario que surja de una acción preventiva y una acción correctiva se incorpora a la documentación del sistema de gestión de la SST.

iv. Control de Registros

La organización debe establecer y mantener los registros que sean necesarios para demostrar la conformidad con los requisitos de su sistema de gestión de la SST y de este estándar OHSAS, y para demostrar los resultados logrados.

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para la identificación, el almacenamiento, la protección, la recuperación, el tiempo de retención y la disposición de los registros.

Los registros deben ser y permanecer legibles, identificables y trazables. (AENOR Ediciones, 2008)

v. Auditoría Interna

La organización debe asegurarse de que las auditorías internas del sistema de gestión de la SST se realizan a intervalos planificados para:

- a) determinar si el sistema de gestión de la SST:
 - 1) es conforme con las disposiciones planificadas para la gestión de la SST, incluidos los requisitos de este estándar OHSAS; y
 - 2) se ha implementado adecuadamente y se mantiene; y
 - 3) es eficaz para cumplir la política y los objetivos de la organización;

- b) proporciona información a la dirección sobre los resultados de las auditorías.

La organización debe planificar, establecer, implementar y mantener programas de auditoría, teniendo en cuenta los resultados de las evaluaciones de riesgos de las actividades de la organización, y los resultados de auditorías previas. Se deben establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos de auditoría que traten sobre:

- a) las responsabilidades, las competencias y los requisitos para planificar y realizar las auditorías, informar sobre los resultados y mantener los registros asociados; y
- b) la determinación de los criterios de auditoría, su alcance, frecuencia y métodos.

La selección de los auditores y la realización de las auditorías deben asegurar la objetividad y la imparcialidad del proceso de auditoría. (AENOR Ediciones, 2008)

REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN

La alta dirección debe revisar el sistema de gestión de la SST de la organización, a intervalos planificados, para asegurarse de su conveniencia, adecuación y eficacia continuas. Estas revisiones deben incluir la evaluación de las oportunidades de mejora y la necesidad de efectuar cambios en el sistema de gestión de la SST, incluyendo la política y los objetivos de SST. Se deben conservar los registros de las revisiones por la dirección.

Los elementos de entrada para la revisión por la dirección deben incluir:

- a) los resultados de las auditorías internas y evaluaciones de cumplimiento con los requisitos legales aplicables y otros requisitos que la organización suscriba;
- b) los resultados de la participación y consulta;
- c) las comunicaciones pertinentes de las partes interesadas externas, incluidas las quejas;
- d) el desempeño de la SST de la organización;
- e) el grado de cumplimiento de los objetivos;
- f) el estado de las investigaciones de incidentes, las acciones correctivas y las acciones preventivas;
- g) el seguimiento de las acciones resultantes de las revisiones por la dirección previas;
- h) los cambios en las circunstancias, incluyendo la evolución de los requisitos legales y otros requisitos relacionados con la SST; y
- i) las recomendaciones para la mejora.

Los resultados de las revisiones por la dirección deben ser coherentes con el compromiso de mejora continua de la organización y deben incluir cualquier decisión y acción relacionada con posibles cambios en:

- a) el desempeño de la SST;
- b) la política y los objetivos de SST;
- c) los recursos; y
- d) otros elementos del sistema de gestión de la SST.

Los resultados relevantes de la revisión por la dirección deben estar disponibles para su comunicación y consulta. (AENOR Ediciones, 2008).

2.4 Definición de Términos

Accidente de Trabajo

Todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del trabajo y que produzca en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional, una invalidez o la muerte. Es también accidente de trabajo aquel que se produce durante la ejecución de órdenes del empleador, o durante la ejecución de una labor bajo su autoridad, y aun fuera del lugar y horas de trabajo.

Enfermedad Profesional

Se conoce como enfermedad profesional, a la “enfermedad contraída como resultado de la exposición a factores de riesgo inherentes a la actividad laboral”.

Incidencia

Suceso acaecido en el curso del trabajo o en relación con el trabajo, en el que la persona afectada no sufre lesiones corporales, o en el que éstas sólo requieren cuidados de primeros auxilios.

Lesión

Alteración física u orgánica que afecta a una persona como consecuencia de un accidente de trabajo o enfermedad ocupacional.

Normas OHSAS 18001

La norma OHSAS 18001 tiene como fin proporcionar los requisitos que sus promotores consideran que debe cumplir un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional (SGSSO) para tener un buen rendimiento, y permitir a la

organización que lo aplica controlar los riesgos a que se exponen sus trabajadores como consecuencia de su actividad laboral.

Peligro

Fuente o situación de daño potencial en términos de lesión o daños a la salud, a la propiedad, al entorno de trabajo o la combinación de estos.

Riesgo

Probabilidad de que un peligro se materialice en determinadas condiciones y genere daños a las personas, equipos y al ambiente.

Salud Ocupacional

La salud ocupacional la conforman tres grandes ramas que son: medicina del trabajo, higiene industrial y seguridad industrial. “A través de la salud ocupacional se pretende mejorar y mantener la calidad de vida y salud de los trabajadores y servir como instrumento para mejorar la calidad, productividad y eficiencia de las empresas”

Seguridad Industrial

“Seguridad industrial es el conjunto de normas técnicas, destinadas a proteger la vida, salud e integridad física de las personas y a conservar los equipos e instalaciones en las mejores condiciones de productividad”

Seguridad y Salud en el Trabajo

Condiciones y factores que afectan, o podrían afectar a la salud y la seguridad de los empleados o de otros trabajadores (incluyendo a los trabajadores temporales y personal contratado), visitantes o cualquier otra persona en el lugar de trabajo.

CAPITULO III

MARCO

METODOLÓGICO

3.1 Tipo de Investigación

La Investigación es No experimental, Propositiva y Descriptiva

Es una investigación de campo ya que se recopilarán los datos directamente de la unidad de análisis, es decir, del Área de Producción de la Empresa Saladita S.A.C., en lo que respecta a los Sistemas de Seguridad y Salud Ocupacional que influyen en la mejora de la productividad.

La investigación es descriptiva por que pretende detectar, identificar, precisar y describir las condiciones actuales y requeridas en materia de Seguridad y Salud Ocupacional en el Área de Producción con la finalidad de establecer y proponer estrategias para mejorar la productividad de la Empresa Saladita S.A.C.

Por último es una investigación propositiva debido a que se elaborará un modelo operativo viable, una solución posible, cuyo propósito es satisfacer una necesidad o solucionar el problema.

3.2 Diseño de la Investigación

De acuerdo al tipo de Investigación será Descriptiva

			P
M	O		X

Dónde:

M: Funcionarios de la Empresa Saladita SAC.

O: Observación (Entrevista, encuesta, observación y análisis documentario).

P: Normas OHSAS 18001:2007 y Normatividad Nacional

X: Propuesta de Sistema Seguridad y Salud Ocupacional

3.3 Población y Muestra

3.3.1 Unidad de Análisis

La Unidad de Análisis corresponde al área de producción de la Empresa Saladita S.A.C.

3.3.2 Población

La población de la investigación corresponde a la Empresa Saladita S.A.C., que incluye su infraestructura, las instalaciones, el personal funcionario, empleado y obrero, las máquinas y equipos, los materiales.

3.3.3 Muestra

El estudio se realizará al Área de Producción de la Empresa Saladita S.A.C. Se tendrá en cuenta los 26 obreros y 2 empleados del área de producción, las máquinas y equipos de planta, y el área física de producción con todas sus instalaciones.

3.4 Hipótesis

La propuesta del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18801 aumenta la productividad en la empresa Saladita S.A.C

3.5 Variables de la Investigación

- **Variable Independiente:** Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las Normas OHSAS 18001
- **Variable Dependiente:** Aumento de la Productividad

3.6 Operacionalización de Variables

Tabla 2: Operacionalización de la Variable Independiente

Variable Independiente	Dimensión	Indicadores	Técnicas e Instrumentos de Recolección de Datos
Seguridad y Salud Ocupacional	Seguridad	<ul style="list-style-type: none"> - Elementos de Protección Personal (EPP) - Análisis de la Seguridad del Trabajo (AST) - Señalizaciones - Accidentes - Sistema Contra Incendios 	Observación, Encuesta
	Salud Ocupacional	<ul style="list-style-type: none"> - Nivel de Estrés - Nivel de Incidencia - Nivel de Frecuencia 	Observación, Encuesta
	Riesgos	<ul style="list-style-type: none"> - Físicos - Ergonómicos - Químicos - Mecánicos 	Observación

Fuente: Elaboración propia

Tabla 3: Operacionalización de la Variable Dependiente

Variable Dependiente	Dimensión	Indicadores	Ítems o Respuestas	Técnicas e Instrumentos de Recolección de Datos
Productividad	Producción	- Cantidad de bienes por día	Productos que ofrece la Empresa	Observación y Entrevistas
	Tiempo Perdido Mano de Obra	- Horas Hombre perdidas	Cuanto tiempo los operarios no hacen nada	
	Tiempo Perdido Maquinaria	- Horas Máquina perdidas	Cuanto tiempo las máquinas están paradas	
	Uso de Recursos	- Cantidad de recursos utilizados	Se aprovecha de manera óptima los recursos	
	Planificación de la Producción	- Cumplimiento del Plan - Procesos de Control	Se monitorean los procesos de Planificación de la Producción	

Fuente: Elaboración propia

3.7 Técnicas e Instrumentos de recolección de Datos

La Observación

Con esta técnica se identificó de manera directa los operarios, procesos, áreas, instalaciones, materiales, máquinas, etc..., que fueron las fuentes de datos sobre la seguridad, así como aspectos que impactaban en la salud ocupacional, las que se analizaron y procesaron. El instrumento utilizado en la recopilación de datos, fue la ficha de observación que orientó la acción de observar.

La Entrevista

Esta técnica nos permitió recopilar información directa con los involucrados de los procesos de producción en el problema analizado. El instrumento que guió la acción fue un cuestionario de entrevista, donde estaban descritas en forma ordenada las preguntas, de acuerdo al entrevistado.

La Encuesta

Esta técnica nos permitió recopilar información directa del personal de planta (operarios), involucrados de los procesos de producción en el problema analizado. El instrumento que facilitó la acción fue un cuestionario de encuesta, donde estuvieron las preguntas descritas en forma ordenada, de acuerdo al encuestado.

3.8 Procedimiento de Recolección de Datos

El procedimiento para la recolección de datos, tendrá en consideración los objetivos específicos, tal como se muestra en la figura siguiente:

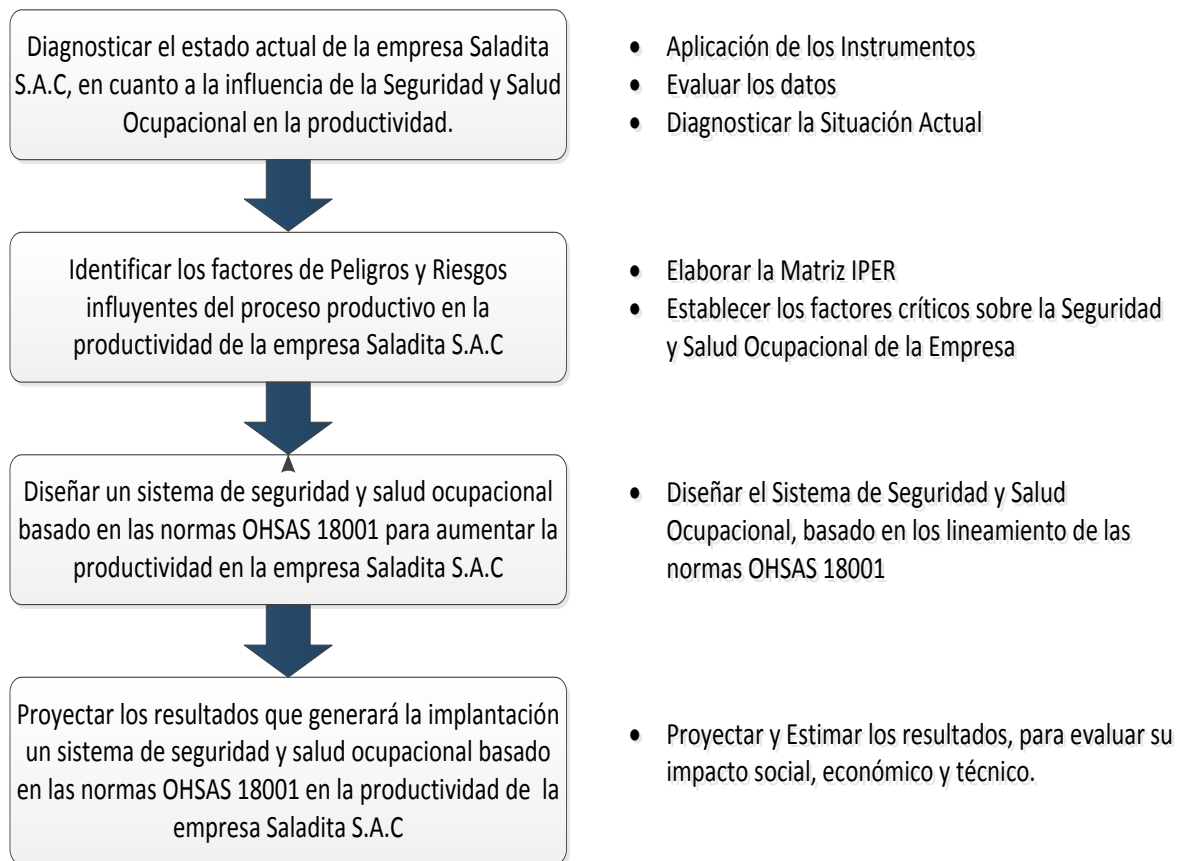


Figura 47: Procedimiento para la recolección de datos

3.9 Análisis Estadístico e Interpretación de los Datos

Aplicando los instrumentos de recopilación de datos los datos fueron recogieron, se analizaron y presentaron de acuerdo a los lineamientos de la Estadística Descriptiva, en forma de cuadros, tablas y gráficos, los que se analizaron, compararon e interpretaron; para elaborar la propuesta que se plantea y las conclusiones de la presente investigación.

3.10 Criterios Éticos

La presente investigación ha sido desarrollada respetando tanto los diversos principios jurídicos y éticos, como los derechos del autor y la confiabilidad de la información.

3.11 Criterios de Rigor Científico

Se cumplió con todo lo planificado en el proyecto de investigación, respetando el cronograma de actividades y teniendo en cuenta los siguientes criterios:

- **Confiabilidad:** Se realizaron los cálculos pertinentes para garantizar la consistencia de los resultados obtenidos.
- **Validación:** Se validaron los instrumentos de recolección de datos y la propuesta de solución a través de juicios de expertos.

CAPITULO IV

ANÁLISIS E

INTERPRETACIÓN DE

LOS RESULTADOS

4.1 Resultado y Análisis de la Recopilación de Datos

De la Información procesada de la aplicación de las entrevistas a funcionarios, encuestas a los trabajadores, y la observación directa, se procedió a procesar las respuestas, las que se resumen, en:

Encuestas

Pregunta 1: ¿Qué tiempo lleva Usted trabajando en la Empresa?

La antigüedad promedio o los años promedio que la fuerza laboral de la empresa tiene son de 2 años. Solo el 4% tiene 4 años en la empresa, mientras que el 24% cuenta con 3 años en la empresa, el 41% tiene 2 años en la empresa y el 31% final solo tiene 1 año en la empresa. Como se podrá observar hay un alto porcentaje de trabajadores que son nuevos.

Pregunta 2: ¿Usted está asegurado?

El 82% del total de los trabajadores de la empresa no están asegurados, mientras que el 18% si los están. Estas condiciones laborales, no permite a los trabajadores estar concentrados en su trabajo, además de la falta de identidad con la empresa.

Pregunta 3: ¿La Empresa le ha entregado sus elementos de protección personal?

Más de la mitad de los trabajadores, no reciben Elementos de Protección Personal, aumentando el riesgo de ocurrencias e incidencias de accidentes laborales. Según los encuestados, el 54% no recibe elementos de protección personal, mientras que el 46% si recibe sus EPP's.

Pregunta 4: ¿La Empresa lo ha capacitado en el uso de sus elementos de protección personal?

El personal en un 100% no es capacitado en el uso de los Elementos de Protección personal. Esto significa que el 46% de los trabajadores recibe sus elementos de Protección Personal sin conocimiento del correcto uso de EPP's.

Pregunta 5: ¿Usted, emplea sus elementos de protección personal?

Del 46% de trabajadores que han recibido sus Elementos de Protección Personal, sólo el 7% los utiliza en el desarrollo de sus actividades. Esto quiere decir que los trabajadores, en un alto porcentaje están expuestos a cualquier tipo de accidente.

Pregunta 6: ¿Por qué no utiliza sus elementos de protección personal?

Los trabajadores, que reciben sus elementos de protección personal y no utilizan, indican que se debe en un 8% porque los elementos que reciben no están a su medida, el 15% responde que no es necesario su uso, el 15% respondió que no sirven, mientras que el 62% consideró que es incómodo para desarrollar las actividades.

Pregunta 7: ¿Conoce los riesgos relacionados con el trabajo que desempeña?

El 93% de los trabajadores, indica que no tienen conocimiento de los riesgos del trabajo que desempeñan.

Pregunta 8: ¿Ha participado en alguna charla o taller relacionado con la Seguridad y Salud Ocupacional?

El 100% de los trabajadores, ha indicado que no han participado de ningún curso o taller de Seguridad y Salud Ocupacional.

Pregunta 9: ¿Conoce Usted, cuáles son las enfermedades profesionales?

El 100% de los trabajadores, ha indicado que no conocen cuales son las enfermedades profesionales.

Pregunta 10: ¿Conoce Usted, cuáles son sus obligaciones en cuanto a Seguridad y Salud Ocupacional?

El 100% de los trabajadores, ha indicado que no conocen cuáles son sus obligaciones en cuanto a Seguridad y Salud Ocupacional.

Pregunta 11: ¿Tiene la Empresa implementado un Sistema de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional?

El 100% de los trabajadores, indica que la Empresa no tiene implementado un Sistema de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional.

Pregunta 12: ¿Considera que para asegurar y mejorar el desempeño laboral, se requieren mejoras en el Sistema de Seguridad Industrial?

El 100% de los trabajadores, considera que el desempeño laboral mejorará y será más seguro, si se MEJORA el Sistema de Seguridad Industrial.

Pregunta 13: ¿Cuáles de los siguientes aspectos afectan mayormente a los procesos de producción de la Empresa?

Según las encuestas, los trabajadores indican, que los aspectos que afectan los procesos de producción de la empresa son: en un 11% la falta de mantenimiento en los equipos, en un 18% las herramientas inadecuadas que utilizan para desarrollar sus actividades, en un 21% lo equipos inadecuados y en un 50% la accidentabilidad laboral.

Pregunta 14: ¿Cuáles son los riesgos de Accidentabilidad Laboral en su área de desempeño?

Los riesgos de accidentabilidad laboral, según las respuestas de los trabajadores, son: Riesgo de Quemaduras un 7%, Riesgo de Golpes un 25%, Riesgo de Caídas de Altura un 22%, Riesgos de Sobreesfuerzos por manipulación de sobrecargas un 21% y Riesgos por caídas de objetos, materiales o herramientas desde lo alto un 25%.

Pregunta 15: ¿Ha sufrido algún tipo de accidente en el desarrollo de sus actividades?

El 68% de los trabajadores, respondió que sí ha sufrido un accidente durante o en el desarrollo de sus actividades, mientras que el 32%, hasta ahora no ha sufrido ningún tipo de accidente.

Pregunta 16: ¿Qué tipo y cantidad de accidentes en promedio ha sufrido, usted, durante el tiempo que está laborando en la empresa?

Según los encuestados, del total de accidentes, el 42% han sido de consideración, el 29% han sido graves, el 21% han sido muy graves, mientras que el 8% han sido leves. De esto se puede determinar que los accidentes que han ocurrido y pueden volver a ocurrir deben de tenerse en cuenta porque las consecuencias pueden ser de consideración.

Pregunta 17: ¿Dónde fue atendido?

Los encuestados, han respondido que los accidentes fueron atendidos en un 39% en la Empresa, un 28% en la una Clínica, un 17% en EsSalud y un 16% en un Centro de Salud. Se deja entrever que las atenciones de los accidentes en la Empresa NO han sido muy adecuadas, según la observación que se hiciera al botiquín de la empresa, donde se observó que no era satisfactorio su contenido.

Entrevistas

La Entrevista, se aplicó al Administrador de la Empresa, al jefe de planta y al jefe de Recursos Humanos.

Pregunta 1: ¿Qué cantidad de trabajadores tiene la Empresa?

El número de trabajadores de la empresa es entre 21 y 30, sin embargo en épocas de mayor producción, se puede llegar hasta 40 trabajadores.

Pregunta 2: ¿Qué tiempo lleva Usted al frente de la Empresa?

De los tres entrevistados, tienen un promedio de 2 años de antigüedad, trabajando en la empresa.

Pregunta 3: ¿Conoce Usted los componentes de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional?

El 100% de los Entrevistados, no conoce los componentes de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional

Pregunta 4: ¿Existe en la Empresa un área encargada de la Seguridad y Salud Ocupacional?

El 100% de los entrevistados opina que en la Empresa no hay un Área de Seguridad y Salud Ocupacional.

Pregunta 5: ¿Su Empresa tiene como una de sus prioridades implementar un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional?

Según las entrevistas, el 33% opina que en la Empresa tiene como una de sus prioridades un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional, mientras que el 67% opina que no. Esto indica claramente que la estrategia empresarial respecto de la

Seguridad y Salud Ocupacional, no ha sido claramente definida y compartida entre los principales funcionarios de la Empresa.

Pregunta 6: ¿Requiere que su personal técnico, adquiera conocimientos sobre Seguridad y Salud Ocupacional?

El 100% de los entrevistados ha opinado que si se requiere que el personal técnico adquiera conocimientos sobre Seguridad y Salud Ocupacional.

Pregunta 7: ¿Investigan las causas de los accidentes de trabajo y cómo prevenirlos?

El 67% de los entrevistados ha indicado que no se investiga los accidentes de trabajo y como prevenirlos, mientras que el 33% (el Jefe de producción) considera que sí. Esto nos indica también que el nivel de importancia sobre la seguridad y salud ocupacional no es de interés para los administrativos.

Pregunta 8: ¿Considera necesario la participación de un técnico en Seguridad y Salud Ocupacional?

El 100% de los entrevistados considera necesario la participación de un técnico en Seguridad y Salud Ocupacional.

Pregunta 9: ¿Cree Usted, que un programa de Seguridad y Salud Ocupacional tendrá beneficio para la Empresa?

De los entrevistados, el 67% considera que sería beneficioso un programa de Seguridad y Salud Ocupacional, mientras que el 33% opina lo contrario.

Pregunta 10: ¿Están todos los trabajadores de la Empresa asegurados?

El 100% opina que no todos los trabajadores de la Empresa están asegurados.

Pregunta 11: ¿Se ha reportado casos de accidente de trabajo?

Según los entrevistados el 100% indica, que si se han reportado accidentes de trabajo. Según esta respuesta, ellos son conscientes que hay accidentes en la Empresa.

Pregunta 12: ¿Cuándo se registra un accidente laboral, se sigue algún procedimiento?

Los entrevistados, no tienen la certeza que haya procedimientos para atender un accidente, de ahí la respuesta un poco dividida. El 33% indica que sí, mientras que el 67% indica que no.

Pregunta 13: ¿Se ha asignado a alguien como responsable de atender los casos de accidentes laborales?

El 33% de los entrevistados indica que si hay un responsable de atender los casos de accidentes laborales, pero el 67% indica lo contrario.

Pregunta 14: ¿Se aplica algún programa de Inducción con los nuevos trabajadores?

Los nuevos trabajadores ingresan a trabajar y según las respuestas de los entrevistados, el 67% opina que no tienen un programa de inducción, mientras que el 33% indica que sí. Esto nos muestra que no hay una política muy clara y definida sobre el nuevo personal.

Pregunta 15: ¿Se le entrega a los trabajadores, sus elementos de protección personal?

Por las respuestas, también se puede notar que no hay un conocimiento exacto sobre las medidas de Seguridad y Salud Ocupacional. La opinión es dividida, es así que el 33% indica que no se les entrega a los trabajadores sus elementos de protección personal, mientras que el 67% indica que sí.

Pregunta 16: ¿Se realizan charlas o talleres a los trabajadores, sobre seguridad y salud ocupacional?

El 100% de los entrevistados opina que no se realizan charlas o talleres de Seguridad y Salud Ocupacional a los trabajadores de la Empresa.

Pregunta 17: ¿Conoce que son las Normas OHSAS?

El 100% de los entrevistados no conoce que son las normas OHSAS.

Observación Directa

Actividad 1: El ambiente del área es aceptable para las labores que se ejecutan.

(Aceptable) El ambiente de Producción es amplio, suficiente para realizar las labores de producción. Pero algunas veces, son inadecuadas por el desorden que generan los mismos operarios, porque no están bien establecidos los procedimientos de sus actividades. Por ejemplo, dejan los sacos tirados por el suelo, y esto puede generar tropiezos en el personal que transita por la zona.

Actividad 2: El Personal utiliza las prendas de protección.

(Insatisfactorio) Se ha observado que solo algunos trabajadores utilizan sus prendas de protección personal

Actividad 3: El Personal utiliza las prendas de protección adecuadamente.

(Insatisfactorio) Se ha observado que hay trabajadores que no utilizan sus prendas de protección personal adecuadamente. Por ejemplo, se ha observado que hay trabajadores que tienen el tapaboca colgado en el cuello.

Actividad 4: Los Equipos asignados al área de producción son adecuados.

(Aceptable) Aun cuando algunas máquinas y equipos son hechizas, se podría considerar que son las adecuadas.

Actividad 5: Los Equipos tienen guardas de protección al manipuleo.

(Insatisfactorio) Las máquinas o equipos no cuentan con guardas de protección al manipuleo.

Actividad 6: Se realizan tareas periódicas de mantenimiento de Equipos.

(Insatisfactorio) Se ha observado que se realizan tareas de mantenimiento, pero son tareas correctivas. No se ha observado que se realizan tareas de mantenimiento programado.

Actividad 7: Las Herramientas de trabajo son adecuados conforme al trabajo que ejecutan.

(Insatisfactorio) Hay algunas herramientas de trabajo que no son adecuadas, su diseño o su función no es la adecuada para el trabajo que se pretende desarrollar.

Actividad 8: Las Herramientas de trabajo están en buen estado.

(Insatisfactorio) Se observa que hay herramientas de trabajo que están gastadas y ya no cumplen con su función, hay otras que están malogradas.

Actividad 9: Se realizan inspecciones sistemáticas en el área de producción.

(Insatisfactorio) Las inspecciones, son en realidad las de supervisión sobre el avance de la producción. Y aun así no se les dice nada a los trabajadores que no están utilizando sus elementos de protección personal, o a aquellos que están promoviendo actos inseguros.

Actividad 10: El área de producción cuenta con equipos de emergencia contra incendios.

(Insatisfactorio) Si cuenta con algunos equipos de emergencia, como extintores, cajas con arena. Sin embargo, los extintores no están ubicados de manera correcta y las cajas con arena, están llenas de desperdicios.

Actividad 11: Existe un Registro de los accidentes laborales.

(Insatisfactorio) No existe ningún archivo u otra forma de registro de accidentes laborales en la Empresa.

Actividad 12: Existe señalización de Peligros en el área de Producción.

(Insatisfactorio) No hay señalización de Peligros en el área de Producción.

Actividad 13: Existe señalización de Zonas de Seguridad.

(Insatisfactorio) No hay señalización de las Zonas de Seguridad.

Actividad 14: Existe un Botiquín con medicamentos y elementos de asistencia básica y primeros auxilios.

(Insatisfactorio) Si hay un botiquín, pero solo tiene artículos para accidentes muy leves. Tiene curitas, alcohol, algodón, agua oxigenada, algunas pastillas para usos diversos.

Actividad 15: Hay un responsable del botiquín.

(Insatisfactorio) El botiquín está en la oficina de Jefe de Producción, y puede ser tomado por cualquiera de las personas que la requieran. No hay un responsable.

4.2 Análisis del Sistema Actual de Seguridad y Salud Ocupacional

4.2.1 Reseña Histórica

Saladita S.A.C, creada el 27 de Abril de 2003; representada por el Sr. Manuel García Peña en calidad de gerente general; está situada en la Av. Hipólito Unanue Nº 255 – Chosica del Norte – La Victoria, provincia de Chiclayo, Región de Lambayeque, dedicada a la producción de SAL YODADA Industrial y Agroindustrial, contando para ello con una planta diseñada para la distribución de

las diferentes áreas de producción, divididas en áreas de almacén, materia prima, molienda, secado, enfriado, envasado y almacén de producto terminado.

Cuenta además con dos oficinas de trámite administrativo y un laboratorio para el control de calidad desde la recepción de materia prima hasta el producto final, ofreciendo de esta manera garantía en sus productos.

Razón Social:	SALADITA S.A.C
R.U.C:	20479726982
Dirección:	La Victoria
Distrito:	Chiclayo
Provincia:	Chiclayo
Departamento:	Lambayeque



Figura 48: Fachada Principal de la Empresa Saladita S.A.C

4.2.2 Organización

4.2.3 Estructura Orgánica

La organización de la empresa, tiene una estructura funcional lineal.

Las unidades orgánicas que la conforman, se puede observar en el siguiente organigrama:

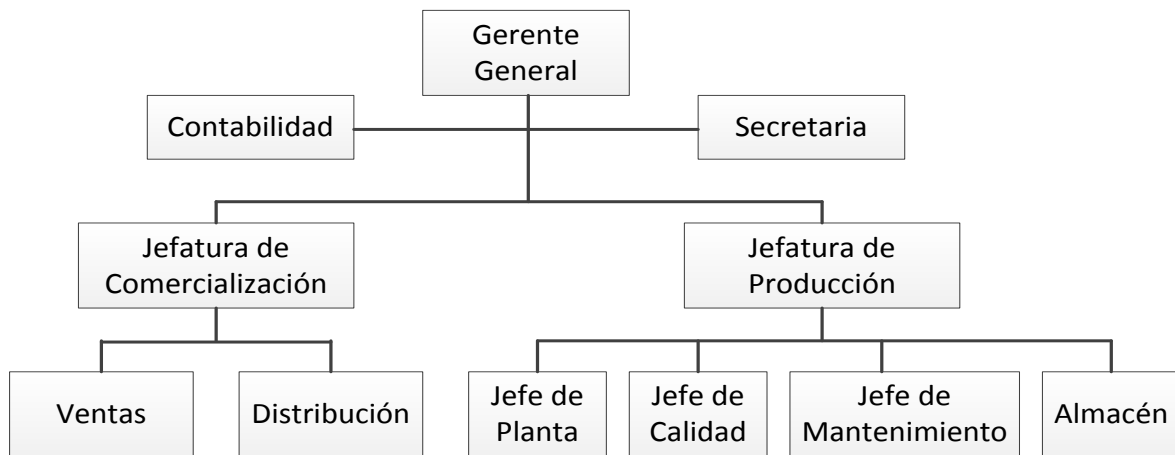


Figura 49: Organigrama de la Empresa Saladita S.A.C

4.2.4 Funciones Básicas

GERENTE GENERAL

- Dirigir la toda empresa.
- Establecer las políticas y filosofía de la Empresa
- Revisar y actualizar el manual de procedimientos periódicamente.
- Administrar y controlar los aspectos contables y financieros.
- Representar a los socios ante las instituciones.
- Realizar actividades de representante legal de la empresa.
- Planifica, organiza, dirige y supervisa al personal bajo su cargo.
- Realiza y participa en reuniones con el personal a su cargo para evaluar programas y planes de trabajo.
- Verifica la calidad del producto ofrecido a los clientes.
- Planifica y ejecuta las compras de materiales de producción y útiles de escritorio.

JEFATURA DE PRODUCCIÓN

- Dirigir toda la producción de la planta.
- Ejecutar las disposiciones de la Gerencia General.
- Velar por el cumplimiento de las normas de la planta.
- Administrar y controlar los costos de producción e insumos.

- Velar por el cumplimiento de las metas de producción de acuerdo con la demanda
- Planifica, organiza, dirige y supervisa al personal a su cargo.
- Realiza y participa en reuniones con el personal a su cargo para evaluar programas y planes de trabajo.
- Verifica la calidad del producto ofrecido al cliente.

JEFATURA DE VENTAS

- Dirigir toda la producción de comercialización de los productos de la empresa.
- Ejecutar las disposiciones de la Gerencia General.
- Coordinar los planes de ventas con la Jefatura de Producción.
- Responsable de establecer las estrategias para colocar y posicionar el producto en el mercado.
- Establecer las metas y objetivos a nivel de ventas tanto al corto como largo plazo.
- Verificar el cumplimiento de las metas y objetivos de ventas.
- Contacta a los clientes estratégicos y llevar el control de los mismos manejando una base de datos, para establecer las estrategias de fidelización.
- Planifica, organiza, dirige y supervisa al personal a su cargo.
- Realiza y participa en reuniones con el personal a su cargo para evaluar programas y planes de trabajo.
- Verifica la calidad del producto ofrecido al cliente.

CONTABILIDAD

- Registrar todas las operaciones contables de la empresa.
- Elaborar cierres contables a fin de cada mes.
- Llevar control de pago de impuestos de la empresa.
- Realizar ajustes contables.
- Elaborar Estados financieros.
- Otras actividades que le asigne su jefe inmediato.

JEFE DE PLANTA

- Supervisar al personal de Planta.
- Disponer la operación de la maquinaria requerida para el proceso.
- Limpieza de Planta.
- Reportar al jefe inmediato cualquier problema presentado en la producción.
- Cumplir con la planificación de producción y reportar al jefe inmediato la producción diaria y semanal.

JEFE DE CALIDAD

- Realizar análisis de calidad en producción en proceso.
- Realizar análisis de calidad en materia prima.
- Realizar análisis de calidad en producción final.
- Elaboración de reportes de resultados.

JEFE DE MANTENIMIENTO

- Planificar las actividades del Personal a su cargo.
- Asignar las actividades al personal a su cargo.
- Coordina y supervisa los trabajos de mantenimiento y operación de las máquinas.
- Supervisa el mantenimiento de las instalaciones.
- Ordena y Supervisa el mantenimiento preventivo o correctivo de las máquinas.
- Determina el tiempo y los recursos materiales (repuestos e insumos) necesarios para realizar las labores de mantenimiento y repaciones.

JEFE DE ALMACÉN

- Llevar el control de los productos que ingresan y egresan del almacén.
- Actualizar el inventario los productos que ingresan y egresan del almacén.
- Revisar y realizar inventarios periódicamente.
- Velar por el orden y buen funcionamiento del Almacén.
- Realizar informes mensuales.

JEFE DE VENTAS

- Promover el producto en la localidad y el mercado establecido.
- Búsqueda de clientes nuevos y atender a los clientes existentes.
- Impulsar las ventas, por medio de diferentes actividades y un buen servicio a los clientes.
- Asistir a reuniones semanales de ventas.
- Cumplir con la metas de ventas establecidas.
- Realizar informes de ventas.
- Otras actividades que le asigne su jefe inmediato.

JEFE DE DISTRIBUCIÓN

- Distribuir el producto en la localidad.
- Realizar diversas rutas, entregando producto en tiendas y consumidores finales.
- Llevar control de kilometrajes recorridos en los camiones repartidores.
- Llevar control de los productos que se entregan a cada cliente.
- Velar por el buen funcionamiento del camión y llevar el control del servicio del vehículo.
- Otras actividades que le asigne su jefe inmediato.

SECRETARIA

- Atender llamadas telefónicas
- Recibir, registrar y archivar correspondencia que ingresa y egresa de la empresa

- Atender al público que ingrese a la empresa
- Fotocopiar documentos
- Llevar y recordar la agenda del administrador
- Localizar información en los archivos.
- Redactar documentos de la empresa y otros que su jefe inmediato solicite
- Llevar la asistencia del personal a los jefes de cada área.

4.2.5 Productos

Produce un solo producto que es la sal fina para uso industrial y para el consumo humano, con una variedad de marcas que se describen a continuación.

Tabla 4: Productos Molisal

PRODUCTO		
MOLISAL	Cocina	25 x 1kg.
	Mesa	25 x 1kg.

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 5: Productos Súper Saladita

PRODUCTO		
SÚPER SALADITA	Cocina	24 x 1kg.
	Cocina	25 x 1kg.
	Cocina	48 x ½kg.
	Cocina	50 x ½kg.
	Mesa	24 x 1kg.

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 6: Productos Nuevo Sol

PRODUCTO		
NUEVO SOL	Cocina	25 x 1kg.
	Cocina	50 x ½kg.
	Mesa	25 x 1kg.

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 7: Productos Salimar Premiun

PRODUCTO		
SALIMAR PREMIUN	Cocina	25 x 1kg.
	Cocina	50 x ½kg.

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 8: Productos Mi Purrisal

PRODUCTO		
MI PURRISAL	Cocina	24x1kg.
	Mesa	24 aprox. x 1kg (21).
	Mesa	48x½kg.

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 9: Productos Salimar

PRODUCTO		
SALIMAR	Cocina	24 x 1kg.
	Cocina	25 x 1kg.
	Cocina	48 x ½kg.
	Cocina	50 x ½kg.
	Mesa	24 x 1kg.
	Mesa	25 x 1kg.
	Mesa	50 x ½kg.

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 10: Productos Salerin Norteño

PRODUCTO		
SALERIN NORTEÑO	Cocina	24x1kg.
	Cocina	24 aprox. x 1kg (21).
	Mesa	24x1kg.
	Mesa	24x¼kg.
	Mesa	24x¾kg.

Fuente: Elaboración Propia.

4.2.6 Disposición de Planta

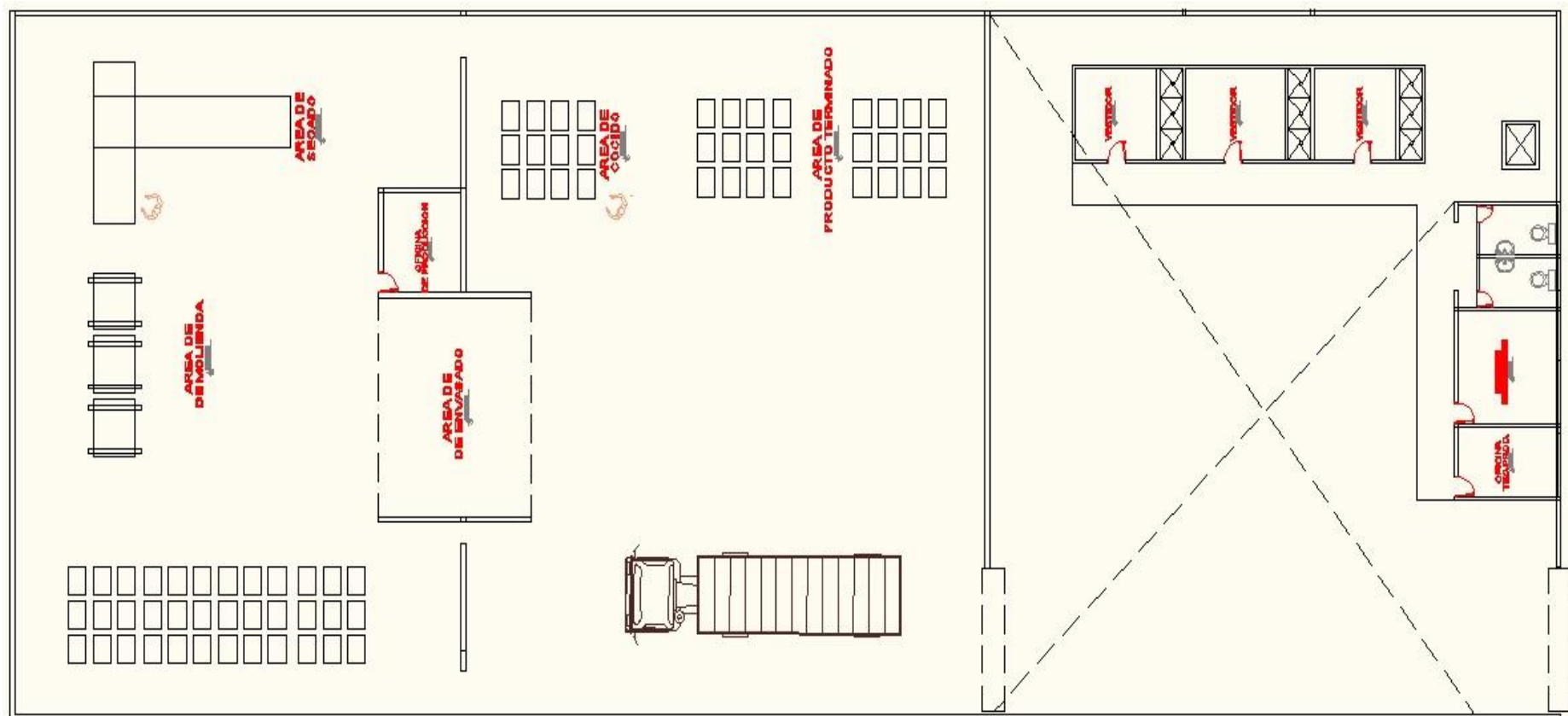


Figura 50: Distribución de Planta de la Empresa SALADITA S.A.C.

4.2.7 Procesos y Operaciones de la Producción de Sal Yodada

Los Principales procesos son:

Recepción de Materia Prima

Consiste en recepcionar la materia prima, proveniente de salares naturales (Desierto de Bayóvar, Sechura – Piura) que es transportada desde las pozas de sal hasta la empresa, en sacos de una capacidad de 70 a 80 Kg/saco. Los sacos son transportados con la ayuda de estibadores hacia el almacén para su posterior proceso. Control de calidad es responsable de verificar las condiciones de calidad de acuerdo al formato “Recepción de Materia Prima – Sal en Grano”, como también efectuará la evaluación de insumos y envases anotando las características en el registro correspondiente.

Figura 51: Recepción de Materia Prima.

Almacenamiento

La materia prima, una vez aceptada es almacenada sobre mantas (sacos entramados) para evitar algún tipo de contaminación (polvo, agua e insectos). Para los envases e insumos se utiliza parihuelas.

Figura 52: Almacenamiento de Materia Prima.

Molienda

Proceso que se inicia con el ingreso de la materia prima desde el almacén hasta el área de molienda, la sal en grano es transportada de forma manual por operarios que atraviesan una rampa para depositar la materia prima en la tolva de carga.

Figura 53: Proceso de Molienda.

Yodación

En esta etapa se adiciona una solución de yodato de potasio, solución que se encuentra a una concentración de 4%, contenida en dos baldes plástico de 20 lt en la parte media superior del molino. La solución se aplica por goteo mediante un equipo dosificador. El monitoreo de yodación se realiza a la salida del molino, la sal es recibida en sacos y cada 20 minutos Control de Calidad es la encargada de verificar que el nivel de yodación de encuentre entre 30 a 40 ppm.

Almacenamiento Intermedio

Los sacos de sal fina son estibados sobre parihuelas, y son trasladados a la siguiente operación para su proceso.

Figura 54: Almacenamiento intermedio.

Secado

Proceso que se inicia con el ingreso de la sal yodada proveniente de la molienda, la cual es trasladada manualmente hasta los secadores, por operarios. En esta etapa la sal húmeda, pasa al proceso de secado por intermedio de unos hornos que tienen una temperatura de 150 °C, que hacen que este tipo de sal tenga un secado óptimo.

Figura 55: Proceso de Secado

Enfriado

En esta etapa la sal húmeda que sale de los hornos, pasa a un proceso de enfriado, pues a la temperatura con la que es secada, la sal sale caliente y tiene un tiempo para su enfriamiento.

Figura 56: Proceso de enfriado de sal.

Envasado y Sellado

La sal es recibida del área de enfriado y trasladada manualmente por operarios a las mesas de acero inoxidable del área de envasado. Este proceso se realiza de forma manual por los operarios que en su mayoría son mujeres, las cuales envasan la sal en bolsas de polipropileno en diferentes presentaciones, seguidamente son selladas con selladoras manuales.

Figura 57: Envasado y Sellado de sal.

Tabla 11: Etapa Envasado y Sellado

Envase	Medidas
Bolsa	
½ Kg.	5,00 x 7,30
¾ Kg.	5,75 x 9,25
1Kg.	
Saco	
25Kg.	18 x 24
50Kg.	20 x 32

Fuente: Elaboración Propia.

Empacado

La sal, debidamente envasada y sellada que ya está lista para el consumo humano, se introduce en sacos de polipropileno de 50 kg y 25 kg de capacidad, según el gusto de los clientes.

Figura 58: Empacado de sal.

Almacenamiento de producto terminado

Los sacos previamente llenados y cosidos pasan a ser pesados y luego son transportados mediante una carretilla, para ser apilados en parihuelas en el almacén de productos terminado.

Figura 59: Almacén de producto terminado.

Transporte y distribución

En esta última etapa del proceso, los sacos almacenados son cargados con ayuda de los estibadores que trabajan en la empresa, hacia los camiones y posteriormente son distribuidos a sus diferentes clientes a nivel nacional.

Figura 60: Transporte y Distribución.

A continuación, se muestra el proceso de producción, utilizando el diagrama de análisis de procesos para SAL SECA O SEMISECA (Ver figura siguiente).

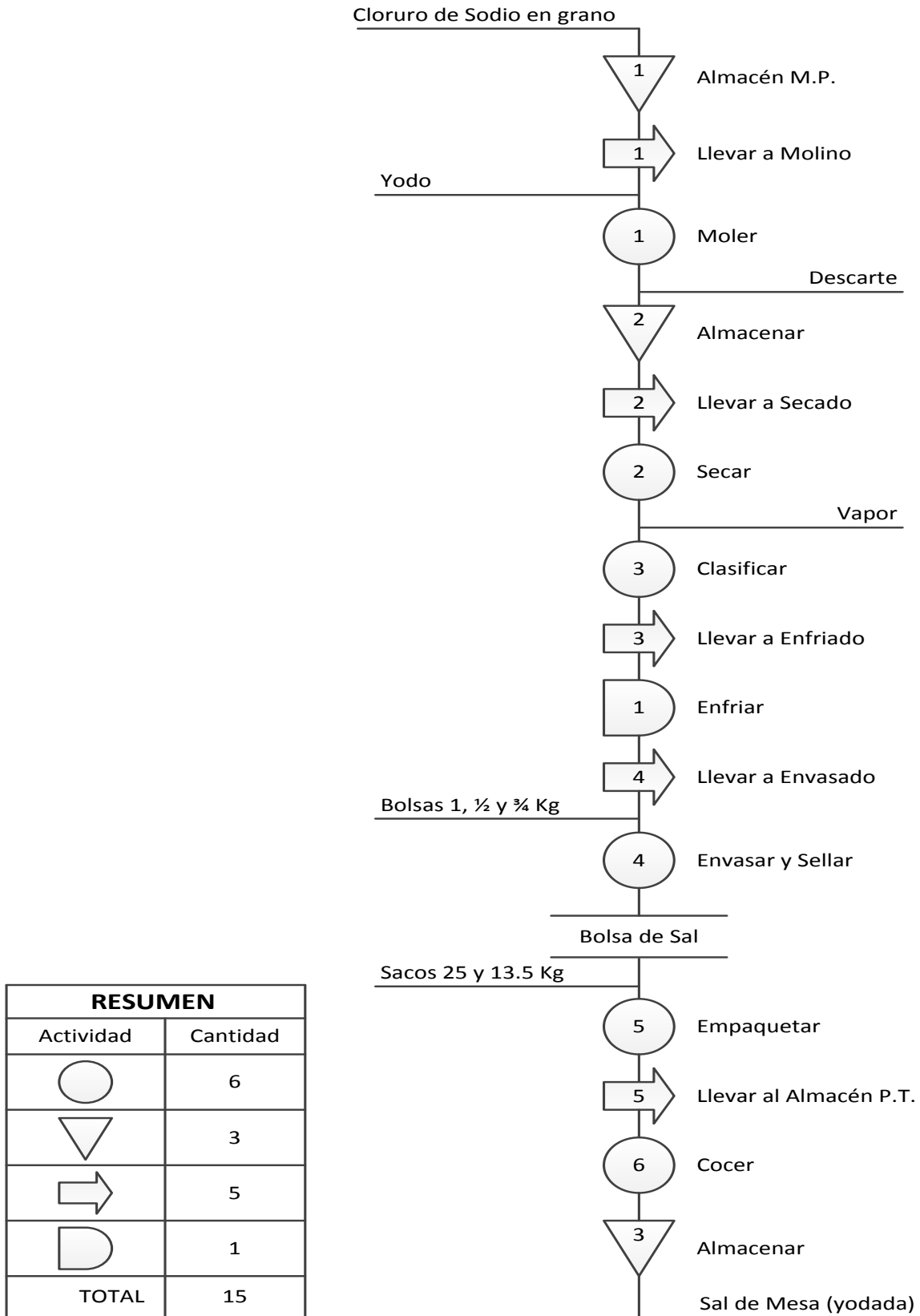


Figura 61: Diagrama de Análisis del Proceso de Sal SECA o SEMISECA

4.2.7 Situación actual del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional

Luego de recopilar la información con la ayuda de los instrumentos, además de las inspecciones en todas las áreas de producción. Se evaluó las áreas de trabajo, las actividades que desarrollan los operarios, la maquinaria, los equipos y herramientas utilizadas, y los elementos de protección personal. Se observó además como se daban las órdenes del responsable de planta para que los operarios realicen las actividades programadas.

Así mismo, se identificaron algunos riesgos que podrían convertirse en accidentes o incidencias.

La empresa Saladita S.A.C., es una industria que pertenece al rubro alimenticio, por lo que la prevención de riesgos no solo afecta a los involucrados en la empresa, sino también a los consumidores, es decir, a los clientes finales que son los que consumen el producto.

A continuación se muestra un análisis de la situación actual de la Empresa Saladita S.A.C.:

Responsable de la Seguridad

La Empresa no cuenta con un área de Seguridad y Salud Ocupacional, por lo que cuando ocurre una incidencia, no hay un responsable que se haga cargo de la situación.

Elementos de Protección Personal

Mucho de los trabajadores no utilizan los elementos de protección personal, porque consideran que son incómodos, según se ha podido evidenciar en las encuestas a los trabajadores. Otros indican que no saben cómo utilizarse. Visualmente, se ha observado que los trabajadores están expuestos a riesgos que bien podrían ocasionar accidentes que podrían afectar gravemente. (Ver figura siguiente)

Figura 62: Trabajadores realizando tareas totalmente desprotegidos

Señalización de Áreas de Protección y Peligro

Las diferentes áreas de Producción no cuentan con ningún tipo de señalización. Tampoco hay indicaciones o señales de peligro, sobre todo en los tableros eléctricos. No existen señalizaciones de zonas de seguridad, tampoco de salidas de emergencia, de tránsito, etc...

Figura 63: Partes del proceso que aumentan el riesgo

Figura 64: Residuos en el piso que aumentan el riesgo

Sistemas de Seguridad en la Maquinaria

Las máquinas no tienen ningún sistema de seguridad, es decir, no cuentan con guardas que garanticen que los operarios se expongan y puedan verse afectados, lo que eleva el riesgo.

Figura 65: Máquina sin guardas de protección

Por ejemplo, en esta etapa de producción que corresponde cargar el molino, los operarios deben subir una rampa hecha de manera artesanal. La rampa es un tablón de madera con un ancho de 35 cm, un espesor de 8 cm, y un largo de 8 metros que varía según a distancia desde donde se toman los sacos de materia prima. En esta rampa solo puede pasar un operario, por lo que otros, esperan que el que subió, tenga que bajar. Este sistema hace perder tiempo, lo que afecta la productividad. Pero además de eso hay un riesgo muy alto, ya que podría caer de la rampa, como ya ha ocurrido, y las consecuencias podrían ser graves.

Consultorio Psicológico (Stress Laboral) (Salud Ocupacional)

No existe un consultorio que puedan atender problemas de salud ocupacional, sobre todo problemas e stress laboral. El clima laboral de Planta, no es el más adecuado, el ambiente se siente cargado, debido a que los trabajadores están muy irascibles, es decir, están muy reactivos, con los nervios a tope. Esta situación es muy desfavorable para la empresa, porque afecta la productividad y la calidad del producto.

Primeros Auxilios

Para los primeros auxilios solo existe un botiquín, y no está bajo la responsabilidad de alguna persona. El botiquín no está debidamente atendido, pues se ha podido evidenciar que hay algunas cosas que están vencidas, otras que no están aptas para su uso, y otras que faltan. Este análisis solo se ha hecho, considerando los elementos básicos con los que debería contar el botiquín. Para el caso de traumas, no existe una camilla, que facilite su traslado.

A través de un recorrido que se realizó por la fábrica, se pudo detectar otros factores de riesgos como por ejemplo:

- Rampas inclinadas, improvisadas y peligrosas por las que transitan los operarios que alimentan a la maquinaria de producción (molino y secadores).
- Ausencia de guardas en la maquinaria de producción (molino y secadores).
- Exceso de carga para operarios que realizan estiba.
- Ausencia de extintores en toda la planta.
- Falta de señalización vertical y horizontal (sismos, riesgo eléctrico, etc.)
- Falta de luces de emergencia.
- No todos los operarios cuentan con EPP's, y algunos los tienen deteriorados.
- Falta de cultura de seguridad (Operarios no utilizan sus EPP's de manera Adecuada) pudiendo ocasionar incidentes y/o accidentes laborales.

CAPITULO V

PROPUESTA DE LA INVESTIGACIÓN

Después de identificar los riesgos más significativos a los cuales están expuestos los trabajadores del Área de Producción de la Empresa Saladita S.A.C, se van a describir las propuestas de mejoras que se pueden realizar en las diferentes áreas del proceso productivo, en las posturas de los trabajadores cuando realizan sus tareas, con la finalidad de disponer en la empresa, algunas prácticas para mejorar la seguridad y la salud ocupacional.

5.1. Objetivo de la Propuesta

Describir una serie de mejoras que permitan a la empresa en sus diferentes áreas, reducir los riesgos, que causan accidentes e impactan en la empresa en términos de productividad. Para Implementar un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional bajo las Normas OSHAS 18001, éstas deben contar con los siguientes elementos:

5.2. Diseño de la Propuesta

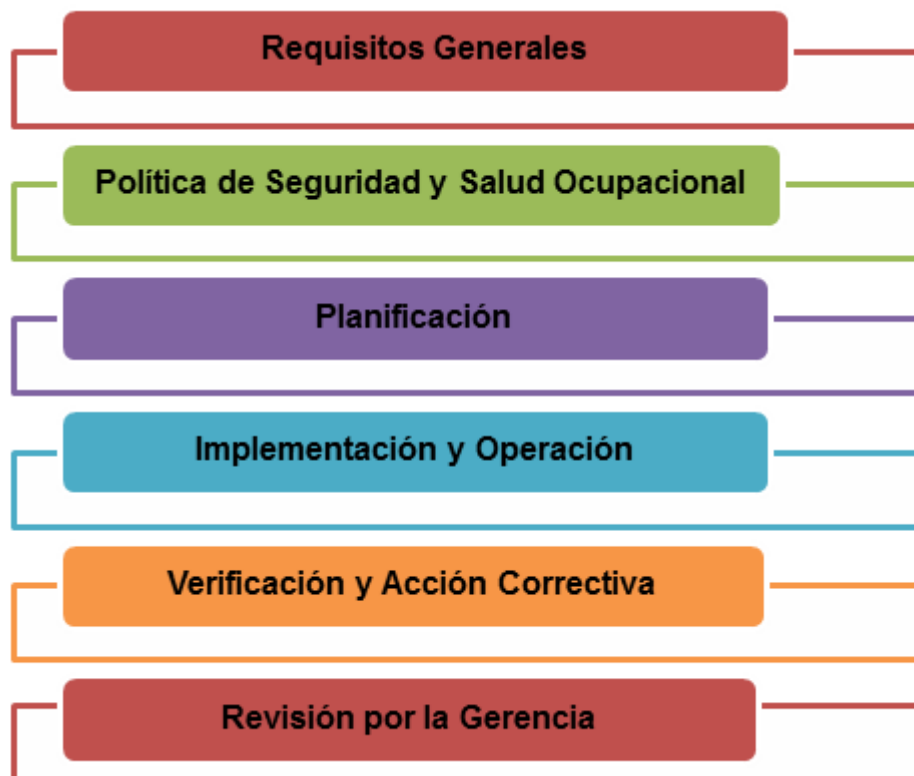


Figura 66: Diseño de la Propuesta SS&SO

5.3. Requisitos Generales

El enfoque de este elemento es identificar aquellos requisitos imprescindibles para el diseño e Implementación de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional en la empresa SALADITA S.A.C, guardando siempre compatibilidad con los demás sistemas que mantenga la empresa.

El requisito general de las Normas OSHAS 18001, norma bajo la cual se pretende desarrollar la propuesta de la presente investigación, es que la empresa establezca y mantenga un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.

5.4. Políticas de Seguridad

Para elaborar la Política de Seguridad, lo primero que se debe hacer es concientizar y comprometer a los miembros de la Alta Dirección en la Implementación de Sistemas de Gestión en la empresa y los beneficios que obtendrían con la implementación de los mismos, como por ejemplo:

- Disminución de los accidentes de trabajo y días de descanso médico.
- Incremento de las horas productivas (por la menor cantidad de días de descansos médicos por accidentes).
- Disminución de los gastos directos en tratamientos de accidentes o enfermedades profesionales.
- Mejora del clima organizacional en los trabajadores por la mayor preocupación en sus condiciones de trabajo, lo que podría impactar en el incremento de su productividad.

La Alta Dirección debe asumir la responsabilidad principal de la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional, debido a que son los principales responsables de sus trabajadores. Una vez definida la Política de Seguridad y Salud Ocupacional se debe registrar como norma en el Sistema de Gestión de Calidad y empezar con la difusión entre los trabajadores. Se deben emitir copias controladas a cada área de la empresa, las cuales deben ser colocadas en los paneles principales junto con la Política de Calidad; también se deben brindar charlas a todo el personal con la finalidad de presentar y explicar la

política y los lineamientos básicos del sistema de gestión a implementar, para los cuales los directivos y jefaturas de la empresa SALADITA S.A.C en cuanto a la política de seguridad deberán tener en cuenta lo siguiente:

- a. Es apropiada a la naturaleza y magnitud de los riesgos para la SSO de la organización.
- b. Incluye un compromiso de prevención de los daños y el deterioro de la salud, y de mejora continua de la gestión de la SSO y del desempeño de la SSO.
- c. Incluye un compromiso de cumplir al menos con los requisitos legales aplicables y con otros requisitos que la organización suscriba relacionados con sus peligros para la SSO.
- d. proporciona el marco de referencia para establecer y revisar los objetivos de SSO.
- e. se comunica a todas las personas que trabajan para la organización, con el propósito de hacerles conscientes de sus obligaciones individuales en materia de SSO.
- f. está a disposición de las partes interesadas; y se revisa periódicamente para asegurar que sigue siendo pertinente y apropiada para la organización.

La divulgación de esta política quedará a cargo de los Representantes del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, quienes con el uso de diferentes medios de comunicación velarán por la concientización y entendimiento de las partes interesadas.

A continuación se presenta la Propuesta de la Política de Seguridad y Salud Ocupacional para la empresa SALADITA S.A.C:

5.5. Planificación del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional

La planificación del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional en la empresa SALADITA S.A.C tiene como objetivo fundamental fomentar una actitud proactiva y responsable para la seguridad de todos sus empleados, identificando y evaluando los riesgos laborales y los requisitos legales, tomando medidas preventivas y correctivas para mitigar dichos riesgos.

Dentro de los elementos que veremos en este punto para el desarrollo y cumplimiento de la norma, tenemos los siguientes:

- Planificación para identificación de peligros, evaluación y control de riesgos.
- Requisitos legales y otros.
- Objetivos de la planificación.
- Programas de gestión en seguridad y salud ocupacional.

5.5.1. Identificación de Peligros, evaluación de riesgos y determinación de controles

Para la identificación de peligros y evaluación de riesgos existentes en la empresa SALADITA S.A.C, utilizaremos el método de Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos, denominado por sus siglas IPER, herramienta que prioriza las medidas a tomar de acuerdo a la criticidad del riesgo (significancia) y de acuerdo a la probabilidad de ocurrencia de un accidente, y los controles se dirigen a la fuente de peligro, a la metodología de trabajo o al receptor.

Haciendo referencia a las Normas OHSAS 18001, esta norma exige que exista un procedimiento para la identificación de peligros y evaluación de riesgos, los cuales deberán tener en cuenta lo siguiente:

- Las actividades rutinarias y no rutinarias.
- Las actividades de todas las personas que tengan acceso al lugar de trabajo (incluyendo contratistas y visitantes).

- Los peligros identificados originados fuera del lugar de trabajo, capaces de afectar adversamente a la salud y seguridad de las personas bajo el control de la organización en el lugar de trabajo.

Luego de identificar los peligros y hacer una evaluación de los riesgos, se debe establecer los controles de acuerdo con la siguiente jerarquía: a) Eliminación b) Sustitución c) Controles de Ingeniería d) Señalización, Advertencias y/o Controles Administrativos e) Equipos de Protección Personal

Para la identificación de peligros que pueden causar lesiones o enfermedades a los trabajadores de la empresa SALADITA S.A.C, se realizó las siguientes actividades:


Observación del Área y/o Puesto de Trabajo

Se recorrió cada una de las áreas de la empresa SALADITA S.A.C con el objetivo de tomar nota sobre las condiciones en las que trabaja el personal, tener un registro fotográfico sobre las operaciones realizadas, las maquinarias y equipos existentes, las herramientas utilizadas, las instalaciones eléctricas, las posturas de trabajo, las condiciones ambientales, los elementos de protección personal que utilizan y otros factores importantes para la identificación de los riesgos a los que están expuestos los trabajadores. Toda la información sobre las condiciones en las que trabaja el personal de la empresa SALADITA S.A.C, se registró en las guías de observación, permitiéndonos realizar un análisis de la situación de riesgos y peligros para determinar medidas de control y salvaguardar la salud y seguridad de los trabajadores.

Entrevista Personal con los trabajadores

Se llevó a cabo una entrevista con los trabajadores y personal administrativo de la empresa SALADITA S.A.C, de tal manera que nos permita identificar aquellas actividades rutinarias y no rutinarias, cumpliendo así con el apartado de la norma donde se indica que se debe realizar una evaluación de los riesgos con la participación del personal.

A continuación se presenta el Procedimiento acorde a este punto de la norma, para su aplicación.

EMPRESA SALADITA S.A.C	
PROCEDIMIENTO EVALUACIÓN DE RIESGOS LABORALES	CÓDIGO:
	VERSIÓN:
	FECHA:

1. OBJETIVO

Definir la metodología para la identificación continua de los peligros, la evaluación de riesgos y la implementación de las medidas de control necesarias para prevenir la ocurrencia de accidentes, lesiones y enfermedad ocupacional, asegurando la integridad de las personas y áreas de influencia donde se desarrolla las operaciones rutinarias y no rutinarias de la empresa SALADITA S.A.C.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

Este procedimiento aplica a todas las operaciones realizadas por los trabajadores, contratistas, visitas y otras partes interesadas en las actividades realizadas en la empresa SALADITA S.A.C.

3. DEFINICIONES

Evaluación de riesgos: Proceso de evaluar los riesgos que surgen de uno o varios peligros, teniendo en cuenta los controles existentes y decidir si los riesgos son o no aceptables.

Identificación de Peligros: Proceso mediante el cual se reconoce que existe un peligro y se definen sus características relacionadas con el trabajo.

Incidentes de Trabajo: Todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del trabajo, y que produzca o pueda producir en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional, una invalidez o la muerte.

Operación Rutinaria: Conjunto de tareas, actividades o procesos que forman parte del trabajo normal de la organización y que se desarrollan en cada proyecto ejecutado.

Operación No Rutinaria: Tareas, actividades o procesos que no son parte de la operación normal de la organización, tales como uso de nuevos procesos, equipos, maquinarias o productos, atención de visitantes, condiciones climáticas extremas, entre otras.

Peligro: Fuente, situación o acto con el potencial de causar daño en términos de enfermedad o lesión de las personas.

Riesgo: Combinación de la probabilidad de ocurrencia de un evento o exposición peligrosa y la severidad de las lesiones o daños o enfermedad que puede provocar el evento o la exposición.

4. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- Norma OHSAS 18001

5. DESARROLLO DEL PROCEDIMIENTO

5.1 Identificación de Peligros, Evaluación de riesgos y Determinación de Controles

Paso 1: Identificación de los procesos

El responsable de Seguridad, es el responsable de liderar la identificación de peligros y evaluación de riesgos; y de designar al Jefe y/o Supervisor del área que conoce los procesos, subprocesos y actividades y nombrar a más personas según su necesidad.

El jefe o Supervisor del área, identifica el proceso al que pertenece su dependencia.

Luego identifica los Subprocesos que desarrolla cada área, tomando en cuenta lo siguiente:

- Actividades rutinarias, no rutinarias y de emergencia.
- Actividades de todas las personas que tengan acceso al lugar de trabajo.
- Comportamiento humano, capacidades y otros factores humanos.
- Peligros identificados que se originan fuera del lugar de trabajo y pueden afectar de manera adversa la salud y seguridad de las personas que trabajan en SALADITA S.A.C.
- Peligros creados en los alrededores del lugar de trabajo por las actividades relacionadas con el trabajo que se realiza en SALADITA S.A.C.
- Infraestructura, equipos y materiales en el lugar de trabajo ya sean suministrados por la empresa o por otros.
- Modificaciones en el Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional, incluyendo cambios temporales y sus impactos en las operaciones y procesos.
- Cualquier obligación legal aplicable referente a la evaluación de riesgos e implementación de controles necesarios.
- El diseño de áreas de trabajo, procesos, instalaciones, maquinaria y equipos, procedimientos de operación y organización del trabajo, incluyendo su adaptación a las capacidades humanas.

Paso 2: Identificación de Peligros

El Jefe o Supervisor del área, utiliza el formato MATRIZ IPER – Identificación de Peligros, Evaluación de Riesgos y determinación de controles y la Lista de Peligros.

El Jefe o Supervisor del área y los trabajadores, determinan las actividades propias del área de trabajo.

Los índices a considerar en la MATRIZ, son los siguientes:

- Índice de Expuestos **IE**
- Índice de Frecuencia **IF**
- Índice de Control **IC**

Para determinar la valoración de los índices, se debe revisar el cuadro de determinación de Índices, adjunto en el presente procedimiento.

Donde el Índice de Probabilidad IP se basa en el número de personas expuestas IE, frecuencia de la exposición al peligro IF, procedimiento y/o criterio operacional IC.

Donde la Magnitud del Riesgo sería:

- Se evalúan los Riesgos registrados en la MATRIZ IPER.
- Se identifican el nivel de riesgo obtenido, según el resultado del IR.
- Luego se proponen y registran las acciones en la MATRIZ frente al valor obtenido del IR siguiendo lo establecido en el cuadro de Magnitud de riesgo y determinación de controles.

Paso3: Determinación de los controles a Implementar – JERARQUÍA DE CONTROLES.

Eliminación: Se debe eliminar y controlar los riesgos en su origen, en el medio de transmisión y en el trabajador, privilegiando el control colectivo al individual.

Sustitución: Sustituir un material menos peligroso o reducir la energía de un sistema.

Controles de Ingeniería: Referido a la Implementación de tecnología.

Señalización, Advertencias y/o Controles Administrativos: Referido a señales de seguridad, marcado del área peligrosas, señales fotoluminiscentes, marcas para caminos peatonales, sirenas, luces de alarma, procedimientos de seguridad, inspección de equipos, controles de acceso, permisos de trabajo, horarios de trabajo, etc.

Equipos de Protección Personal: en caso sea lo único que se pueda implementar, entonces se entregará los EPP's respectivos según las actividades que realiza el trabajador, asegurándose que los trabajadores los utilicen y conserven en forma correcta.

Completada la Identificación de Peligros, Evaluación de Riesgos y determinación de Controles, el Jefe de área procederá a entregar las MATRIZ IPER debidamente llenado al Responsable de seguridad, quien a su vez revisa el cumplimiento adecuado de la metodología, emitiendo sus comentarios u observaciones y da un tiempo prudencial para levantar las observaciones obtenidas. El documento se aprobará de la siguiente manera:

Cada Responsable de área, conservará 02 copias de las Matrices IPER, de modo que 01 copia será archivada y 01 copia será publicada en un lugar visible, que facilite la difusión y conocimiento del personal.

Es responsabilidad de cada Jefe inmediato, realizar conjunto y coordinado con los miembros de su área, de modo tal, que todos participen en la elaboración de las matrices IPER. El Jefe inmediato es responsable de brindar esta información a todo personal nuevo que ingresa a laborar a su área, bajo responsabilidad, por accidentes o incidentes que sean motivados por el desconocimiento de los peligros del área de trabajo.

6. MAPA DE RIESGOS

El Responsable de Seguridad, elabora el Mapa de Riesgos, considerando lo siguiente:

- Identificación de Peligros y Evaluación de riesgos y determinación de controles elaborado por las distintas dependencias.
- Registro de incidentes.
- Estadísticas de índices de accidentabilidad.

Una vez elaborado el Mapa de Riesgos será publicado en la empresa SALADITA S.A.C., través de diferentes medios como: folletos, revistas. Charlas, circulares, etc.

7. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- Matriz IPERC
- Categoría de Peligros
- Determinación de Índices
- Magnitud de riesgo e identificación de controles

MATRIZ IPERC – SALADITA S.A.C														FECHA:									
ACTIVIDAD	IDENTIFICACION DE FACTORES DE RIESGO					REQUISITO LEGAL ASOCIADO	CONTROLES EXISTENTES	EVALUACION DEL RIESGO					MAGNITUD DEL RIESGO (Probabilidad x Severidad)	CLASIFICACION DEL RIESGO: Bajo, Moderado, Importante.	JERARQUIA DE CONTROLES					FECHA DE VERIFICACION DE EFECTIVIDAD DE IMPLEMENTACION	RESPONSABLE		
	PELIGRO		PELIGROS	RIESGO				PROBABILIDAD				SEVERIDAD			JERARQUIA DE CONTROLES								
	TIPO	DESCRIPCIÓN	SUCESO O EXPOSICIÓN PELIGROSA	DAÑO A LA SALUD	TRABAJO: Rutinario (R), No rutinario (NR)			PERSONAS EXPUESTAS	PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO	FRECUENCIA DE EXPOSICION AL RIESGO	INDICE DE PROBABILIDAD				JERARQUIA DE CONTROLES								
															ELIMINACION	SUSTITUCION	CONTROL DE INGENIERIA	CONTROL ADMINISTRATIVO	EQUIPOS DE PROTECCION PERSONAL				
								IE	IC	IF	IE + IC + IF	IS											
ELABORADO POR:						REVISADO POR:						APROBADO POR:											

Figura 67: Matriz IPER SALADITA S.A.C
Lista de Clasificación de Peligros

Figura 68: Clasificación de Peligros.

MAGNITUD DE RIESGO E IDENTIFICACIÓN DE CONTROLES			
MAGNITUD RIESGO	CALIFICACION	SIGNIFICANCIA	INTERPRETACION
4 - 8	BAJO	NO	El riesgo es aceptable tal como existe, pero está sujeto a medidas de control. No se requieren controles adicionales.
9 - 15	MODERADO	NO	El riesgo requiere modificar, implementar medidas de control en periodos definidos de tiempo. Hay necesidad de verificaciones posteriores y capacitaciones para asegurar la eficacia de estas medidas de control.
16 - 22	IMPORTANTE	SI	En trabajos por ejecutarse no debe iniciarse hasta que se haya reducido el riesgo a moderado a bajo. Se puede continuar siempre y cuando haya una Supervisión Constante y teniendo prioridad en las medidas de control.
22 a más	INTOLERABLE	SI	El riesgo es inaceptable, se debe aplicar todos los controles inmediatamente, caso contrario prohibir el trabajo.

Figura 69: Magnitud de riesgo e Identificación de controles.

DETERMINACIÓN DE INDICES				
CANTIDAD DE PERSONAL EXPUESTAS	PROBABILIDAD			INDICE DE SEVERIDAD IS
	INDICE DE PERSONAS EXPUESTAS	INDICE DE PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO	INDICE DE FRECUENCIA DE EXPOSICION AL RIESGO	
	IE	IC	IF	
1 a 3 personas	1	a) Existen procedimientos documentados, son totalmente satisfactorios. b) No se han registrado ni condiciones ni actos inseguros. c) se aplica supervisión.	a) Por lo menos una vez al año b) Alguna Vez en su jornada laboral y con periodos cortos de tiempo ESPORÁDICO	a) Daños mínimos a la propiedad b) Lesiones Superficiales
4 a 10 personas	2	a) Existen procedimientos no documentados, son parcialmente cumplidos. b) no son satisfactorios o suficientes, se evidencian condiciones y actos subestándares. c) Poca Supervisión.	a) Por lo menos una vez al mes b) Varias veces en su jornada laboral, aunque sea por tiempos cortos. EVENTUALMENTE	a) Lesión con incapacidad, daños regulares a la propiedad b) Lesiones o daños que requieren atención especializada, requiere descanso médico.
Más de 10 personas	3	a) No existen procedimientos, son verbales, según la experiencia b) Se evidencian frecuentes condiciones y actos inseguros c) No se aplica Supervisión	a) Por lo menos una vez al día/semana b) Varias veces en su jornada laboral, aunque sea por tiempos cortos. PERMANENTEMENTE	a) Lesiones con incapacidad permanente/daños severos a la propiedad b) Daño a la Salud IRREVERSIBLE O FATALIDAD

Figura 70: Determinación de índices.

De acuerdo al Procedimiento establecido para la Identificación y Evaluación de Riesgos Laborales de la empresa SALADITA S.A.C. y siguiendo las pautas del mismo, es que se realizará un análisis de aquellos riesgos y peligros a los que están expuestos los trabajadores:

Área	ACTIVIDAD	IDENTIFICACION DE FACTORES DE RIESGO				EVALUACION DEL RIESGO						CLASIFICACION DEL RIESGO: Bajo, Moderado, Importante.	MEDIDAS DE CONTROL
		PELIGRO		PELIGROS	RIESGO	PROBABILIDAD				SEVERIDAD	MAGNITUD DEL RIESGO (Probabilidad x Severidad))		
		TIPO	DESCRIPCIÓN	SUCESO O EXPOSICIÓN PELIGROSA	DAÑO A LA SALUD	PERSONAS EXPUESTAS	PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO	FRECUENCIA DE EXPOSICIÓN AL RIESGO	INDICE DE PROBABILIDAD				
RECEPCIÓN MP	Recepción de materia prima	Biológico	Hongos; mohos; bacterias en los sacos de café	Exposición a hongos; bacterias, moho	Infecciones	2	1	3	6	1	6	BAJO	Capacitaciones en buen control de la recepción de materia. Monitoreo permanente, según cronograma de ingreso de lotes
		Ergonómico	Levantamiento y apilamiento de sacos	Posturas	Lumbalgia	1	2	3	6	2	12	MODERADO	Capacitación en manejo manual de cargas y uso obligatorio de EPP. Difusión del cronograma de trabajo.

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

	Pesado de sacos	Ergonómico	Levantamiento de sacos	Sobreesfuerzo	Lumbalgia	1	2	3	6	2	12	MODERADO	Capacitación en manejo manual de cargas. Inclusión de descarte de problemas en la columna
PROCESO MOLIENDA	Molienda	Físico	Ruido generado por vibraciones	Exposición a vibraciones y ruido	Pérdida auditiva	2	2	3	7	2	14	MODERADO	Capacitaciones: Protección auditiva
		Mecánico	Atrapamiento y mutilación de miembros superiores (Manos)	Atrapamiento, mutilación, golpe	Perdida de miembros superiores	1	2	3	6	2	12	MODERADO	Inducción y capacitaciones continuas en el buen uso de las EPP y en el Procedimiento de trabajo. Inspecciones
		Ergonómico	Trabajo de pie (Más de 8 horas)	Posturas forzadas	Dolor de riñones, de piernas, de espalda y columna	1	3	3	7	2	14	MODERADO	Evaluación de riesgos ergonómicos, Implementación de accesorios para descanso (sillas)

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

		Locativo	Alimentación de sacos en tolva ubicada a cierta altura - Rampa peligrosa	Caídas de nivel superior	Fracturas, muerte	1	3	2	6	3	18	IMPORTANTE	Mejorar las condiciones de alimentación de MP a las tolvas, evitando caídas que puedan resultar perjudiciales para el trabajador y para la empresa
PROCESO DE YODACIÓN	Yodación	Mecánico	Atrapamiento y mutilación de miembros superiores (Manos) - Zaranda sin guardas	Atrapamiento, mutilación, golpe	Perdida de miembros superiores	1	2	3	6	2	12	MODERADO	Inducción y capacitaciones continuas en el buen uso de las EPP y en el Procedimiento de trabajo. Inspecciones
		Físico	Partículas de sal en el ambiente	Partículas de sal en el ambiente	Inhalación de partículas de sal e irritación de las vistas	2	2	3	7	2	14	MODERADO	Capacitaciones: Protección de EPP's
		Físico	Ruido generado por vibraciones	Exposición a vibraciones y ruido	Pérdida auditiva	2	2	3	7	2	14	MODERADO	Capacitaciones: Protección auditiva

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

PROCESO DE SECADO	Secado	Mecánico	Partes de movimiento: poleas; ejes, tambor	Golpes, choques, atrapamientos	Hematomas, fracturas	1	1	3	5	1	5	BAJO	Inducción y capacitaciones continuas en el buen uso de las EPP y el Procedimiento de trabajo
		Eléctrico	Contacto con maquina secadora	Contacto directo con equipo energizado	shock eléctrico, Paro cardiaco, quemadura	1	1	3	5	3	15	MODERADO	Mantenimiento preventivo. Inducción y capacitaciones continuas en el buen uso de las EPP y el Procedimiento de trabajo.
		Físico - químico	Cortocircuito de maquina tostadora	Incendio	Quemaduras	1	1	1	3	3	9	MODERADO	Capacitaciones y Simulacros. Botiquín portátil
		Físico	Altas temperaturas	Sofocación por calor	Deshidratación	1	2	3	6	1	6	BAJO	Inducción y capacitaciones continuas en el buen uso de las EPP y el Procedimiento de trabajo.
		Ergonómico	Trabajo de pie (Más de 8 horas)	Posturas forzadas	Dolor de riñones, de piernas, de espalda y columna	1	3	3	7	2	14	MODERADO	Evaluación de riesgos ergonómicos, Implementación de accesorios para descanso (sillas)

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

		Locativo	Alimentación de sacos en tolva ubicada a cierta altura - Rampa peligrosa	Caídas de nivel superior	Fracturas, muerte	1	3	2	6	3	18	IMPORTANTE	Mejorar las condiciones de alimentación de MP a las tolvas, evitando caídas que puedan resultar perjudiciales para el trabajador y para la empresa
		Físico	Ruido generado por vibraciones	Exposición a vibraciones y ruido	Pérdida auditiva	2	2	3	7	2	14	MODERADO	Capacitaciones: Protección auditiva
AREA DE ENVASADO	Sellado	Ergonómico	Llenado de Empaques	Tarea monótona	Dolor muscular	1	1	3	5	1	5	BAJO	
	Empacado	Ergonómico	Trabajo de pie (Más de 8 horas)	Posturas forzadas	Dolor de riñones, de piernas, de espalda y columna	1	3	3	7	2	14	MODERADO	Evaluación de riesgos ergonómicos, Implementación de accesorios para descanso (sillas)
		Ergonómico	Movimiento repetitivo	Sobreesfuerzo	Dolor muscular	2	3	3	8	2	16	5y]]	Evaluación de riesgos ergonómicos, Implementación de accesorios para descanso (sillas)

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

	Sellado	Físico	Sellado de empaques	Selladora caliente	Quemaduras	1	1	3	5	1	5	BAJO	Capacitaciones sobre uso adecuado de EPP's.
		Ergonómico	Estiba a zona de PT	Levantamiento de pesos de más de 50 kg.	lumbalgia	1	2	3	6	2	12	MODERADO	Capacitación en manejo manual de cargas y uso obligatorio de EPP. Difusión del cronograma de trabajo.
	Almacenamiento	Mecánico	Manejo de estoca y apilador	Golpe	Contusiones	1	2	3	6	2	12	MODERADO	Capcitaciones, manual de cargas, manejo manual de carga
		ergonómico	Movimiento repetitivo	Sobreesfuerzo	Dolor muscular	1	2	3	6	2	12	MODERADO	Capcitaciones, manual de cargas, manejo manual de carga
AREA ADMINISTRATIVA	Actividades administrativas	Disergonómicos	Trabajo de escritorio	por posturas inadecuadas de trabajo	Lumbalgias, tensión en cuello y hombros	1	2	3	6	2	12	MODERADO	Capacitación y Cartilla al personal, sobre los riesgos disergonómicos.
		Disergonómicos	Trabajo en escritorio (tipeo y uso de mouse)	por movimiento repetitivo de manos y dedos	Síndrome de túnel carpiano	1	2	3	6	2	12	MODERADO	Capacitación y Cartilla al personal, sobre los riesgos disergonómicos. Gimnasia Laboral

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

		Disergonomicos	Iluminación	por iluminación deficiente	Disminución de la agudeza visual, miopía cefalea	1	2	3	6	1	6	BAJO	Limpieza y mantenimiento de los fluorescentes
		Disergonomicos	Levantamiento manual de cargas	sobreesfuerzo	Lumbalgias	1	2	2	5	2	10	MODERADO	Capacitación en manejo manual de cargas
		Físico	Uso de la Laptop, PC	Exposición a radiaciones no ionizantes	Dolores de cabeza	2	3	1	6	1	6	BAJO	
		Locativo	Cableado eléctrico	Caídas del mismo nivel por cableado en desorden	Traumatismo, contusiones	2	3	3	8	1	8	BAJO	Reporte de condiciones inseguras, Capacitación en Orden y limpieza
		Psicolaboral	Trabajos de Gabinete	Exposición a sobrecarga de trabajo	Irritación, nerviosismo, trastorno del sueño	2	3	3	8	2	16	IMPORTANTE	Capacitación en manejo de riesgos psicosociales
		Locativo	Manipulación de papeles, faster, tijeras, engrapador	Golpeado o cortado por objetos	Heridas	2	3	3	8	1	8	BAJO	Capacitación de orden y limpieza en el trabajo
		Locativo	Estantes, armarios o archivadores inestables	Golpeado por objetos	Golpes, contusiones	2	3	3	8	1	8	BAJO	Inspecciones de Seguridad

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

		Eléctricos	Toma corrientes, cables eléctricos, aparatos eléctricos	Contacto con la electricidad	Schok eléctrico, quemaduras, de 1er, 2do, y 3er grado	2	3	3	8	2	16	IMPORTANTE	Inspecciones de Seguridad
		Ergonómico	Posturas	Disergómico por posturas	Lumbalgia, tensión en cuello u hombros	2	3	3	8	2	16	IMPORTANTE	Capacitación en riesgos disergonomicos
		Fisicoquímico	Almacenamiento de Material inflamable: documentos, folders, etc	Incendio	Quemaduras, asfixia, perdida de bienes	2	2	3	7	2	14	MODERADO	Capacitación en manejo de extintores. Revisión del Botiquín
	Gestiones Hospitalarias	Biológicos	Visitas hospitalarias	Exposición a virus, bacterias,	Enfermedades	1	3	2	6	2	12	MODERADO	Capacitación en manejo de riesgos biológicos
	Tramites fuera de oficina	Locativo	Gestiones en instituciones	Tránsito vehicular	Accidente vehicular	1	3	3	7	2	14	MODERADO	Charla: "Seguridad Vial"
AREA DE LABORATORIO Y CONTROL DE CALIDAD	Tomar muestras de sal	Físico	Partículas de sal en el ambiente	Partículas de sal en el ambiente	Inhalación de partículas de sal e irritación de las vistas	1	2	3	6	2	12	MODERADO	Capacitaciones: Protección de EPP's
		Físico	Ruido generado por vibraciones	Exposición a vibraciones y ruido	Pérdida auditiva	1	2	3	6	2	12	MODERADO	Capacitaciones: Protección auditiva

Resumen de Indicadores IPER

Tabla 12: Resumen de Indicadores IPER

Resumen de Indicadores IPER					
Total riesgos= 40	Pesos				Indicador
Ítem	Nivel 1	Nivel 2	Nivel 3	Subtotal	Subtotal / Total riesgos
Personas expuestas	26 * 1	14 * 2	0 * 3	54	1.35
Procedimientos de trabajo	6 * 1	19 * 2	15 * 3	89	2.23
Frecuencia exposición al riesgo	2 * 1	4 * 2	34 * 3	112	2.80

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 13: Resumen Clasificación Riesgos IPER

Resumen Clasificación Riesgos IPER				
Pesos	Ítem	Cantidad	Peso*Cantidad	Porcentaje
1	Importante	6	6	15%
2	Moderado	24	48	60%
3	Bajo	10	30	25%
Total		40	84	100%
Resultado		2.1		

Fuente: Elaboración Propia.

Mapa de Riesgos - Saladita S.A.C

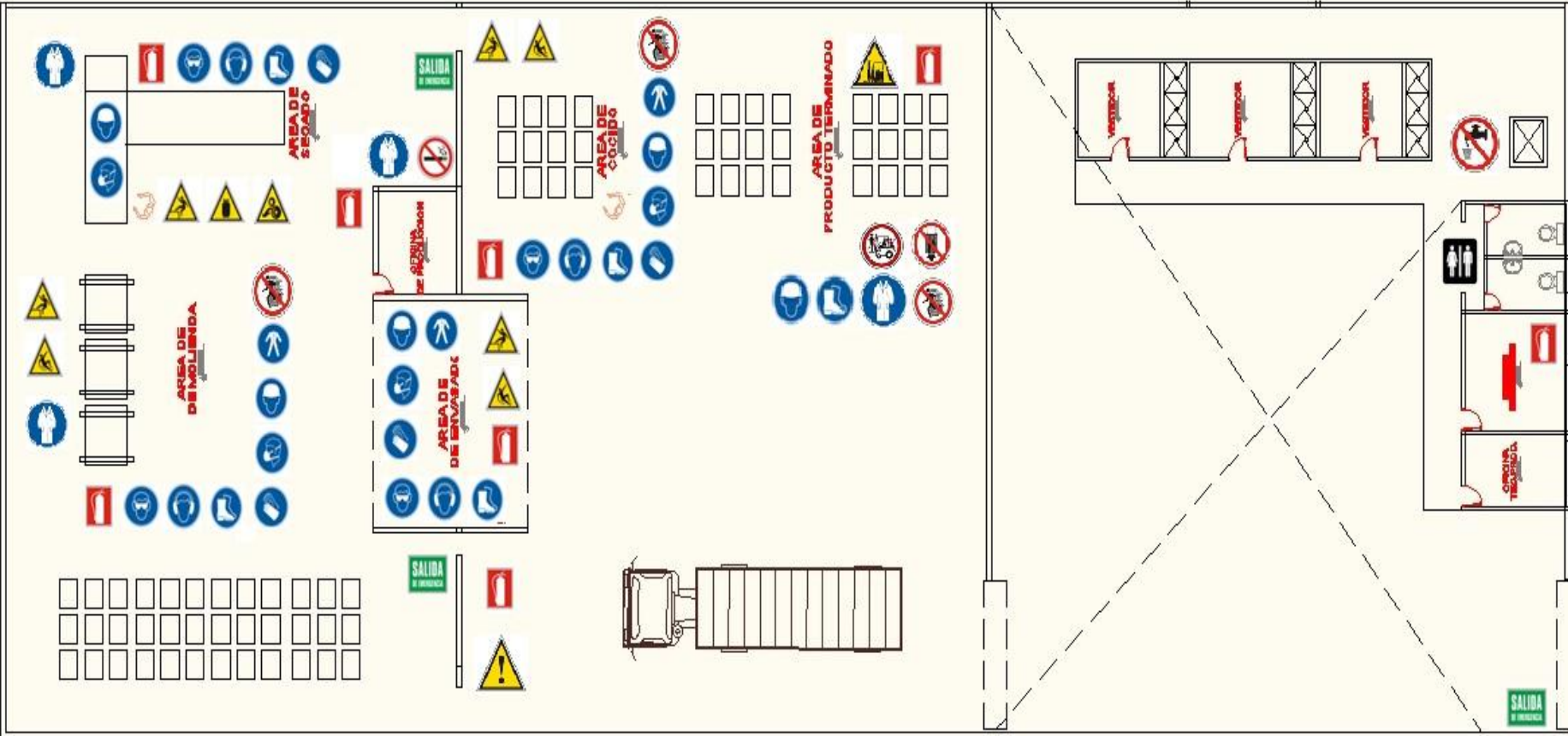


Figura 71: Mapa de Riesgos

LEYENDA – MAPA DE RIESGOS	
Atención caída de objetos	
Sustancias o materias inflamables o peligro inflamable	
Atención riesgo eléctrico o peligro de muerte alto voltaje	
Cuidado piso resbaloso	
Cuidado balones de gas	
Atención con sus manos	
Atención peligro de caídas	
Uso obligatorio de protección ocular	
Uso obligatorio de protección auditiva	
Uso obligatorio de botas de seguridad	
Uso obligatorio de guantes de seguridad	
Uso obligatorio de traje de seguridad	
Uso obligatorio de casco de seguridad	
Uso obligatorio de mascarilla	
Uso obligatorio de arnés de seguridad	
Es obligatorio usar el pasamanos	
Uso obligatorio de tachos y cestos de basura	
Salida de emergencia	
Prohibido fumar	
Prohibido el ingreso	
Prohibido beber de esta agua	
Extintor	
Prohibido transportar personas en el montacargas	
SSHH	

Figura 72: Leyenda de Identificación – Mapa de Riesgo

REGLAMENTO INTERNO DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO, DICIEMBRE 2016.

Capítulo I: De la Razón Social y Objeto de la Empresa

Art. 1º.- “Saladita S.A.C.” es una empresa industrial dedicada a la producción de Sal Común Refinada y Yodada.

Capítulo II: Disposiciones Generales

Art. 2º.- Las disposiciones de este Reglamento Interno deberán ser cumplidas por todos los trabajadores y constituyen cláusulas integrantes del contrato de trabajo. Están comprendidos dentro del término “Trabajadores”, los obreros y empleados que pertenecen a la empresa “Saladita S.A.C.”.

Art. 3º.- En el presente Reglamento el término “Empresa” es empleado para identificar a la empresa “Saladita S.A.C.”.

Capítulo III: De los Objetivos

Art. 4º.- El presente Reglamento tiene por objeto fijar normas para:

- a) El desarrollo de una cultura preventiva de seguridad, salud en el trabajo y medio ambiente, combinando el comportamiento humano con la preparación teórica práctica de sistemas y métodos de trabajo.
- b) Fomentar el liderazgo, compromiso, participación y trabajo en equipo de toda la organización en la seguridad, salud en el trabajo y preservación del medio ambiente.

- c) Lograr entre los trabajadores una moral elevada que permita identificarse con sus compañeros, el trabajo y la empresa.

- d) Promover el conocimiento y fácil entendimiento de los estándares, procedimientos y prácticas para realizar trabajos bien hechos, seguros, sin afectar la salud y el medio ambiente, mediante la capacitación permanente.

- e) Promover el cumplimiento de las normas de seguridad, salud en el trabajo y las de medio ambiente, aplicando las disposiciones vigentes y los conocimientos técnicos profesionales de la prevención de riesgos y prevención de impactos ambientales.

Capítulo IV: De las Funciones, Responsabilidades y Sanciones

Art. 5º.- Son funciones y responsabilidades de la Empresa:

- a) La empresa será responsable del mantenimiento y conservación del local de trabajo, asegurando que estén contruidos, equipados y dirigidos de manera que suministren una adecuada protección a los trabajadores.

- b) La empresa instruirá a sus trabajadores respecto a los riesgos a que se encuentren expuestos en relación a su ocupación, adoptando las medidas necesarias para evitar accidentes y/o enfermedades derivadas de su actividad.

- c) La empresa divulgará e instruirá a los trabajadores a través de permanente difusión, mediante folletos, avisos y afiches sobre los beneficios que representan para su salud, el cumplimiento de las normas y procedimientos de seguridad.

- d) La empresa proporcionará a sus trabajadores los equipos de protección personal de acuerdo a la operación que realicen y dotará a la maquinaria de resguardos y dispositivos de control necesarios para evitar accidentes.

e) La empresa facilitará y estimulará el cumplimiento de las actividades del Comité de Seguridad, Salud en el Trabajo y Medio Ambiente.

f) La empresa adoptará las medidas necesarias para que las recomendaciones del comité de Seguridad, Salud en el Trabajo y Medio Ambiente se cumplan.

De los Trabajadores

Art. 6º.- Son funciones y responsabilidades de los Trabajadores:

a) Cumplir las disposiciones del presente Reglamento Interno y de las normas complementarias que se dicten, así como de manuales y cartillas orientadoras.

b) Realizar obligatoriamente toda acción que conduzca a prevenir, o conjurar accidentes y hechos que contravengan la higiene, informando al responsable de seguridad y contra accidentes o al propietario de la empresa.

c) Hacer uso apropiado de los dispositivos de seguridad y demás medios, para su propia protección y de terceros, utilizándolos sólo para el trabajo; en caso de deterioro o inhabilitación por mal uso o negligencia, asumir el costo correspondiente.

d) Respetar y no cambiar, desplazar o destruir dispositivos de seguridad de los aparatos destinados a su propia protección y la de terceros; igualmente no cambiar los métodos o procedimientos adoptados en el proceso productivo, evitando así, riesgos en su labor.

e) Asistir a cursos y charlas de seguridad para las que sean convocados.

Art. 7º.- Las responsabilidades por incumplimiento de lo dispuesto en el presente Reglamento Interno, corresponden a cada uno de los trabajadores de la empresa, sin distinción de jerarquías.

De las Sanciones

Art. 8º.- La empresa aplicará las sanciones que establecen las disposiciones legales vigentes y las que se deriven del presente Reglamento.

Art. 9º.- Los trabajadores que incumplan lo establecido en el presente Reglamento Interno y las disposiciones complementarias relativas a la Seguridad y Salud en el Trabajo serán sancionadas por la Empresa previo informe del supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo y Medio Ambiente, de acuerdo a la gravedad de la falta.

Art. 10º.- Las faltas cometidas por los trabajadores se califican como leves, graves y muy graves, en función de la importancia de la falta, el grado de culpabilidad y categoría del trabajador. A mayor categoría del trabajador, gravedad de la falta.

Art. 11º.- Constituyen faltas sancionables:

a) Leves

- Obstaculizar o impedir el desarrollo y aplicación del Programa de Seguridad.
- No reportar deficiencias de instalaciones, máquinas o equipos que puedan causar accidente.
- No reportar la ocurrencia de accidentes de trabajo.

b) Graves

- No adoptar las medidas o recomendaciones como consecuencias de las inspecciones
- No proporcionar información u obstaculizar las inspecciones técnicas de seguridad.

c) Muy Graves

- La reincidencia en el incumplimiento a las normas del Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Causar intencionalmente daños a las personas y patrimonio de la empresa.

Capítulo V: Organización Interna

Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo

Art. 12º.- En toda planta industrial de la Empresa se formará el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo que estará presidido por Gerente General e integrado por:

- a. El Gerente General.
- b. El Supervisor de Planta.
- c. Dos (02) representantes de los trabajadores, elegidos por el plazo de un año; dichos trabajadores serán entrenados en el sistema de gestión de Seguridad, Salud y Medio Ambiente, antes de asumir el cargo y durante el ejercicio del mismo.

Art. 13º.- Son funciones del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo:

- a) Hacer cumplir el presente Reglamento Interno, las normativas de Seguridad, Salud en el Trabajo y Medio Ambiente y la Ley General de Medio Ambiente.
- b) Aprobar el Programa Anual de Seguridad, Salud en el Trabajo y Medio Ambiente.
- c) Realizar inspecciones periódicas a las diferentes áreas de trabajo de la planta industrial.

d) Reunirse mensualmente en forma ordinaria para analizar, evaluar el avance de los objetivos establecidos en el programa anual, y en forma extraordinaria para analizar los accidentes graves o cuando las circunstancias lo ameriten.

e) Conformar las Brigadas de Emergencia contra incendios y desastres.

Capítulo VI: Medidas Generales de Seguridad Industrial

Art. 14º.- Esta terminantemente prohibido el ingreso del personal en estado etílico o bajo influencia de drogas o sustancias alucinógenas.

Art. 15º.- Toda persona que ingrese o salga de la planta industrial portando maletas, maletines, paquetes o cualquier otro sistema portador, está obligado a mostrar el contenido del mismo cuando sea requerido.

Art. 16º.- No es permitido el ingreso a la planta industrial de personas con discapacidad física o mental que puedan atentar contra su integridad.

Art. 17º.- Todo accidente será investigado, adoptándose las medidas necesarias para que no se repita.

Art. 18º.- Se exigirá atuendo de trabajo y el uso de implementos de seguridad autorizados, siendo el trabajador responsable de su conservación y limpieza.

De la Circulación por la Planta Industrial

Art. 19º.- Las personas que circulen en el interior de la planta industrial respetarán la señalización respectiva.

Art. 20º.- Sólo las personas autorizadas podrán permanecer al interior de la planta industrial fuera del horario normal de trabajo.

Art. 21º.- El pasadizo peatonal se mantendrá libre de herramientas, materiales, productos terminados u otros objetos que obstaculicen el tránsito por el mismo.

De las Instalaciones

Art. 22º.- El lugar de trabajo debe reunir las condiciones necesarias para garantizar la seguridad y salud de los trabajadores.

Art. 23º.- Se mantendrá en buen estado y convenientemente señalizadas, las vías de acceso a todos los lugares de trabajo.

Art. 24º.- El empleador programará, delimitará desde el punto de vista de la seguridad y salud del trabajador, la zonificación del lugar de trabajo en la que se considerará las siguientes áreas:

- Área Administrativa.
- Área de Servicios (SS.HH., Comedor y Vestuarios).
- Área de fábrica.
- Área de recepción de materia prima e insumos.
- Área de almacenes.
- Área de parqueo de equipos y vehículos.
- Vías de circulación peatonal y de transporte de materiales.
- Guardianía.
- Áreas de acopio temporal de desperdicios.

Art. 25º.- Se deberá programar los medios de seguridad apropiados, la distribución y la disposición de cada uno de los elementos que los componen dentro de los lugares zonificados.

Art. 26º.- El ingreso y tránsito a la planta industrial de personas ajenas a la empresa deberá ser utilizando el equipo de protección personal necesario y será reglamentado por el ingeniero de planta.

Art. 27º.- Todas las instalaciones de la planta industrial serán de construcción segura y firme para evitar el riesgo de desplome y cumplirán las exigencias de los Reglamentos de Construcción o de Normas Técnicas respectivas.

Art. 28º.- La sección de armado-ensado tendrá un ambiente ozonizado, con aire acondicionado, servicios higiénicos con dispensador de jabón, papel toalla, alcohol en spray, limpiasuelos humedecido con hipoclorito de calcio.

Art. 29º.- Los techos tendrán suficiente resistencia, para proteger a los trabajadores de las condiciones climatológicas normales de la zona.

Art. 30º.- Se deberán señalar (carteles, vallas, balizas, cadenas, sirenas, etc.) los sitios indicados por el Supervisor de Planta, de conformidad con las características de señalización de cada caso particular.

Art. 31º.- Las señales deberán cumplir con lo indicado en el Código Internacional de Señales de Seguridad.

De los Equipos de Seguridad

Art. 32º.- La empresa dotará a los trabajadores de los equipos de protección personal mínimos de acuerdo a la necesidad y labores que se realicen. El Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo evalúa los EPP's, registrando las entregas.

Art. 33º.- El trabajador está obligado a usar adecuada y continuamente su equipo de protección mientras permanece en la fábrica.

Art. 34º.- Cada trabajador es responsable del cuidado y conservación de su equipo de protección.

Art. 35º.- El Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo es responsable de hacer cumplir las normas para el uso de equipos por parte de los trabajadores.

Normas Generales

Art. 36º.- Es obligación de los integrantes del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo capacitar e instruir al trabajador nuevo de los peligros existentes y las medidas preventivas a adoptar en el desempeño de sus labores.

Art. 37º.- Los integrantes del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo deben ser y estar informados de las condiciones y prácticas inseguras de equipos o maquinarias defectuosas, así como de cualquier peligro que amenace la salud del trabajador y la integridad de la planta.

Art. 38º.- Es obligación de los trabajadores conservar el centro de trabajo en el mejor estado de limpieza manteniendo una adecuada y segura disposición de las cosas.

Art. 39º.- Es obligación de los trabajadores conocer los peligros existentes y las medidas preventivas a adoptar para eliminar la ocurrencia de accidentes.

Art. 40º.- Es obligación de los trabajadores cuidar y conservar los avisos de seguridad y cumplir las reglas y disposiciones que contienen.

Art. 41º.- Está terminantemente prohibido el uso de aire a presión para limpiarse la ropa de trabajo y/o vestido, ya que puede lesionar la vista u otras partes del cuerpo.

Art. 42º.- Todo trabajo en altura mayor de 2 metros requiere obligatoriamente tener autorización del Supervisor, uso de cinturón de seguridad, establecer un punto de anclaje y mantener una línea de vida independiente para evitar caídas con lesiones graves.

Art. 43º.- Antes de usar una escalera portátil, se inspeccionarán los peldaños y uso de zapatos de seguridad para evitar deslizamientos, que pudieran ocasionar accidentes.

Art. 44º.- El trabajador que está operando una máquina o se encuentra próximo a un transportador en movimiento, no deberá usar anillos, relojes, corbatas y/o ropa suelta por riesgo de atrapamiento.

Art. 45º.- En todo trabajo que tenga que realizarse en máquinas o equipos eléctricos, previamente se les anulará la corriente eléctrica y luego, se colocará una tarjeta o aviso de seguridad, la que será retirada por el trabajador responsable cuando se haya terminado el trabajo.

Art. 46º.- En zonas donde el ruido alcance niveles mayores a 80 dB, los trabajadores deberán usar tapones protectores de oído.

Art. 47º.- El trabajador deberá informar de inmediato al Supervisor de Planta sobre sus herramientas rotas o defectuosas con la finalidad que se realice el cambio correspondiente.

Art. 48º.- Está terminantemente prohibido correr, jugar, hacer bromas y agredirse entre trabajadores.

Art. 49º.- Está prohibido el uso de equipos musicales portátiles y accesorios auriculares durante la jornada de trabajo.

Art. 50º.- El uso de zapatos de seguridad es obligatorio dentro de las áreas de producción. Está prohibido el uso de zapatos con tacones altos, zapatillas.

Art. 51º.- Está prohibido fumar en el área industrial.

Capítulo VII: Prevención y Protección contra incendios

Art. 52º.- Las edificaciones de la empresa serán de tipo de construcción resistente al fuego y con un riesgo moderado de incendio.

Art. 53º.- Los extintores portátiles contra incendio están denominados según el agente extintor que contiene:

a) De gas carbónico – CO₂: Se usan en fuego de equipos eléctricos como tableros eléctricos, motores, interruptores o computadoras.

b) De polvo químico seco: Se usa en fuegos de líquidos inflamables, fuegos a los que existe riesgo eléctrico, así como, en algunos casos, para fuegos de sólidos combustibles.

c) De agua presurizada: Se usa en fuego de sólidos combustibles, madera, papel, telas, etc. No se debe usar en fuegos de origen eléctrico.

d) De agentes espumantes: Se usan en fuegos causados por derrames de líquidos inflamables o combustibles, o en depósitos de almacenamiento de estos. También se aplica espuma en forma continua a través de equipos mezcladores de agua y espuma concentrada.

Art. 54º.- Los trabajadores designados y el Supervisor de Planta conforman la Brigada de Emergencia contra incendios y desastres, es presidida por el segundo, teniendo a su cargo la organización, instrucción y control de la brigada.

Art. 55º.- Producida la ocurrencia del incendio, el personal de brigada opera los extintores e instala las mangueras de agua, llama a los bomberos.

Art. 56º.- El jefe de la brigada emitirá el informe respectivo a la mayor brevedad.

Art. 57º.- En la empresa, se realizarán ejercicios de modo que se simulen las condiciones de un incendio, con todo el personal, además se le adiestrará en el empleo de los extintores portátiles, evacuación y primeros auxilios.

Art. 58º.- En los lugares de la empresa donde se manipulé, almacene, transporte, etc., materiales o líquidos inflamables, será terminantemente prohibido fumar o usar llamas descubiertas, además se colocarán avisos preventivos en los lugares anteriormente descritos los cuales deberán ser acatados obligatoriamente por los trabajadores.

Capítulo VIII: De los Accidentes de Trabajo

Art. 59º.- Se considera accidente de trabajo toda lesión orgánica o funcional que en forma violenta o repentina sufra el personal como resultado del trabajo que realiza.

No se considera accidente de trabajo:

- El provocado intencionalmente por el propio trabajador.
- El que se produzca como consecuencia del incumplimiento de una orden.
- El producido por una pelea o gresca.

Art. 60º.- Cuando un trabajador sufra un accidente de trabajo se procederá de la siguiente manera:

- a) Avisar al supervisor de planta, quien formulará el reporte de la ocurrencia del accidente a ESSALUD y a la Autoridad Administrativa de Trabajo.
- b) Acudir al botiquín para ser atendido.
- c) De tratarse de un accidente leve, se curará la víctima quien se reintegra a sus labores.
- d) Si el accidente es mayor o grave el Supervisor de Planta acompañará al paciente a un centro médico u hospital para su atención, después de prestársele los primeros auxilios.

e) El trabajador lesionado no reingresa a labores en tanto no presente su acta médica.

Art. 61º.- La investigación de un accidente o de alguna ocurrencia, tendrá como fin determinar responsabilidades y descubrir las prácticas y condiciones peligrosas existentes, a fin de que aquellos otros accidentes que puedan ocurrir por causas similares sean prevenidos.

Art. 62º.- La investigación de un accidente estará a cargo del Supervisor de Planta, el cual investigará todo accidente que ocurra, ocasione o no lesión al trabajador.

Art. 63º.- El Supervisor de Planta elaborará las estadísticas de accidentes ocurridos en el interior de la planta industrial, así mismo participa activamente en las inspecciones y actividades preventivas de salud.

Capítulo IX: Primeros Auxilios y Bienestar Social

Art. 64º.- El Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo tendrá a su cargo el botiquín con los suficientes recursos para aplicar primeros auxilios en emergencias médicas, accidentes leves, tratamientos y curaciones de los trabajadores.

Art. 65º.- En la planta industrial dispondrá en función del número de trabajadores de:

- Suministro de agua potable
- Servicios higiénicos para hombres y mujeres
- Duchas y lavatorios para hombres y mujeres
- Vestidores para hombres y mujeres
- Comedor
- Áreas de descanso

Capítulo X: Higiene Industrial

Art. 66º.- Las instalaciones de la planta industrial cumplirán con las siguientes normas constructivas:

- a) Los cimientos y el sobre cimientos serán a prueba de roedores para lo cual tendrán una profundidad de 50 cm.
- b) Los pisos serán de concreto.
- c) Las paredes serán de ladrillo del Área de Laboratorio serán revestidas con mayólicas sanitarias.
- d) Las ventanas serán cubiertas con malla galvanizada Rasche, para el control de vectores y roedores.
- e) Las alcantarillas de drenaje tendrán sus respectivas rejillas. Art. 67º.- La planta industrial tendrá iluminación natural adecuada.

Art. 68º.- La iluminación natural de la planta industrial se complementará en aquellos casos en que sea necesario con iluminación artificial en cualquiera de sus formas, siempre que ofrezcan garantías de seguridad, no vicie la atmósfera, no ofrezca los peligros de incendio y no afecte la salud de los trabajadores.

Art. 69º.- La empresa garantizará el suministro de agua potable para ser utilizado tanto en la limpieza, proceso productivo y aseo de los trabajadores, además se contará con un desagüe conectado a la red pública.

Art. 70º.- Los trabajadores antes de finalizar la jornada de trabajo deberán dejar limpio y ordenado sus puestos de trabajo.

Art. 71º.- Mensualmente se fumigará la planta industrial.

Art. 72º.- No se permitirá que se acumulen en el piso desperdicios de materias primas, insumos, material inflamable, waype, etc.

Capítulo XI: Seguridad en Máquinas y Equipos

Seguridad en Maquinarias de Proceso

Art. 73º.- Las máquinas solo serán operadas por personal entrenado y autorizado.

Art. 74º.- Una vez puestas en servicios las maquinarias se mantendrán en tal situación solo el tiempo requerido para su operación.

Art. 75º.- Toda máquina debe contar con un sistema de seguridad, además de un botón de parado automático.

Art. 76º.- Se protegerá todas las partes móviles de las maquinarias; transmisiones, ejes, acoplamientos, etc., a menos que estén contruidos o colocados de tal manera que eviten que un trabajador entre en contacto con ellos.

Art. 77º.- Ninguna persona quitará los resguardos o dispositivos de seguridad que protejan una máquina o parte de ella. Excepto cuando la máquina esté detenida por mantenimiento o reparación. Al término se colocarán de inmediato dichos resguardos o dispositivos de seguridad.

Art. 78º.- Los trabajadores darán cuenta de inmediato de los defectos o deficiencias que se adviertan en la maquinaria, resguardo o dispositivo de seguridad, a efecto de detener su funcionamiento y prohibir su uso, hasta que se hayan hecho las reparaciones necesarias; debiéndose colocar los avisos de prevención respectivos.

Seguridad en Secadores

Art. 79º.- Se llevará un registro historial en el cual se anotará, por el personal responsable, toda reparación, mantenimiento o suceso fuera de lo común que ocurre en los secadores.

Art. 80º.- Durante el tiempo en que estén en servicio los secadores estarán vigilados por el personal asignado.

Art. 81º.- El personal a cargo de la operación y conservación de los secadores será debidamente entrenado, tendrá la calificación, experiencia y conocimientos técnicos que requiere la naturaleza del trabajo.

Art. 82º.- Se evitará que existan materiales combustibles o inflamables en las proximidades de los secadores, todo derrame será inmediatamente eliminado.

Art. 83º.- Luego de una parada de emergencia por falla en alguno de los elementos de control de los secadores, se realizará una inspección total para determinar las causas de la falla. Se realizarán las operaciones necesarias antes de volver a ponerlo en funcionamiento.

Seguridad en Equipos e Instalaciones Eléctricas

Art. 84º.- Los equipos eléctricos se instalan y conservan de manera tal que prevenga el contacto con los elementos a tensión y riesgo de incendio.

Art. 85º.- La instalación, regulación, revisión, reparación de equipos y circuitos eléctricos será realizado solo por personas calificadas.

Art. 86º.- Los conductores eléctricos estarán aislados o protegidos y adecuadamente fijados. Se evitarán instalaciones provisionales.

Art. 87º.- No se emplearán líquidos inflamables o volátiles.

Seguridad en Mantenimiento y Reparaciones Eléctricas

Art. 88º.- Está prohibido efectuar reparaciones en equipos energizados (con tensión).

Art. 89º.- Antes de comenzar un trabajo en cualquier circuito, máquina o instalación, se asegurará la adopción de medidas de seguridad para evitar accidentes.

Art. 90º.- Terminando los trabajos de reparación, la corriente eléctrica será conectada por orden de la persona competente y responsable.

Art. 91º.- El personal que labora con circuitos energizados debe tener conocimiento de métodos de resucitación artificial y primeros auxilios.

Art. 92º.- El que efectúe reparaciones eléctricas, además de utilizar herramientas aisladas, debe usar guantes aisladores.

Art. 93º.- Los tomacorrientes se instalarán con clavijas para alimentar herramientas eléctricas portátiles, a fin de evitar el empleo de cables largos de conexión.

Seguridad en Operación de Corte y Soldadura

Art. 94º.- En las operaciones de soldadura se utilizará equipo de soldadura eléctrica, no de oxígeno.

Art. 95º.- La zona donde se suelda debe estar despejada de cartones, materiales combustibles en general; el área convenientemente ventilada.

Art. 96º.- Los soldados utilizarán equipo de protección personal (anteojos, máscara, guantes, mandil de cuero y otros).

Seguridad en Compresores

Art. 97º.- Los compresores estacionarios estarán firmemente anclados al piso.

Art. 98º.- Los mecanismos de control automático, sistema de enfriamiento del aire, y válvulas de seguridad serán revisados, limpiados y se harán funcionar de acuerdo al plan de calibración.

Art.99º.- Las válvulas de seguridad se instalarán de manera tal que el gas que se escape de ellas no cause ningún daño.

Art. 100º.- Cada compresor tendrá un placa con datos e identificaciones técnicas adheridas a la máquina.

Seguridad en Equipo para Esmerilar y Pulir

Art. 101º.- Los pedestales de los equipos para esmerilar y pulir estarán construidos rígidamente, con solidez para soportar los ruidos, discos, meses o tambores que emplean y estarán firmemente montados sobre bases sólidas.

Art. 102º.- Se tendrá especial cuidado en colocar las muelas abrasivas, piedras de esmeril, de manera que las RPM de la piedra sean las especificadas a fin de prevenir ocurrencias de accidentes por fragmentación de la piedra o discos.

Art. 103º.- Los trabajadores recibirán y utilizarán equipo de protección personal (anteojos, careta). La pieza que se trabaja deberá estar sujeta a un dispositivo de apoyo.

Capítulo XII: Seguridad y Limpieza en Almacén

Art. 104º.- El almacén de la empresa deberá mantenerse permanentemente en buen estado de orden y limpieza.

Art. 105º.- Los materiales se colocan en orden, clasificándolos de tal manera que sea fácil su identificación.

Art. 106º.- La ubicación y orden de los materiales será de tal forma que no interfiera con:

- La distribución de la luz
- El funcionamiento de alguna máquina y equipo
- El tránsito en su inferior
- El funcionamiento del equipo contra incendios

Art. 107º.- La colocación o aplicación de materiales no debe causar inestabilidad.

Art. 108º.- Las sustancias químicas se almacenan separadamente, evitándose reacciones conjuntas y emanaciones peligrosas.

Art. 109º.- El almacenamiento de cilindros para gases comprimidos deberá ajustarse a los siguientes requisitos de seguridad:

- El número de cilindros será tan pequeño como sea posible.
- Se almacenarán separadamente según el tipo de gas (oxidante o combustible) en zonas separadas de sustancias inflamables u otra fuente de calor.
- Estarán colocados y asegurados convenientemente contra cualquier posibilidad de caída.


Capítulo XIII: Disposiciones Finales

Art. 110°.- Corresponde al Gerente General de la empresa resolver cualquier conflicto de responsabilidades en la aplicación del presente Reglamento Interno.

Art. 111°.- El presente Reglamento Interno entra en vigencia a partir del día siguiente de su aprobación por la Autoridad Administrativa de Trabajo.

5.3.1 Requisitos Legales y Otros Requisitos

Según la revisión de la norma OSHAS 18001, la empresa debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos que permitan identificar los requisitos legales del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional que sean aplicables, por lo que se realizó el Procedimiento correspondiente para la empresa SALADITA S.A.C cumpliendo así con este requisito de la norma.

EMPRESA SALADITA S.A.C	
PROCEDIMIENTO REQUISITOS LEGALES	CÓDIGO
	VERSIÓN
	FECHA

1. OBJETIVO

Elaborar un método sistemático en la identificación, evaluación continua y acceso a los requisitos legales y otros aplicable a la Seguridad y Salud Ocupacional en las actividades e instalaciones de la empresa SALADITA S.A.C.

2. ALCANCE

Aplicable a todos los requisitos legales y otros que SALADITA S.A.C estime conveniente y tenga relación con el Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional.

3. REFERENCIA

- Norma OHSAS 18001:2007

4. RESPONSABILIDADES

Es responsabilidad del Jefe de Seguridad y Salud Ocupacional revisar los registros oficiales que son enviados a la empresa para coordinar la identificación de su aplicabilidad en SALADITA S.A.C.

Es responsabilidad del Jefe de Seguridad y Salud Ocupacional mantener actualizada la matriz de requisitos legales aplicables, así como programar las auditorías necesarias para realizar la evaluación de su cumplimiento.

5. PROCEDIMIENTO

El Jefe de Seguridad y Salud Ocupacional mantendrá la base de requisitos legales actualizada para lo cual solicitará formalmente a las entidades correspondientes la Lista de Documentos Legales y Convenios Internacionales vigentes firmados por el país y ordenanzas municipales que estén vinculados con la Seguridad y Salud Ocupacional.

6. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- Matriz de Requisitos Legales
- Identificación de Requisitos Legales y Otros

EMPRESA SALADITA S.A.C				
MATRIZ DE REQUISITOS LEGALES				
REGLAMENTO	ENTIDAD EMISORA	ARTÍCULOS APLICABLES	DESCRIPCIÓN	CUMPLIMIENTO

Figura 73: Matriz de requisitos legales – SALADITA S.A.C

IDENTIFICACIÓN DE REQUISITOS LEGALES Y OTROS REQUISITOS			
N° del requisito en lista		Alcance	
Nombre del Requisito		Fecha de Publicación	
Sistema al que pertenece		Fecha de incorporación	
Aspecto/Riesgo/Otro		Código del requisito	
DESCRIPCIÓN DEL REQUISITO			
ESPECIFICACIÓN DE CUMPLIMIENTO DEL REQUISITO			
OBSERVACIONES			

Figura 74: Identificación de requisitos legales y otros requisitos.

5.3.4 Objetivos y Programas

OBJETIVOS

Según los requisitos de las normas OHSAS 18001, los objetivos deben ser medibles cuando sea factible, y ser consistentes con la política de Seguridad y Salud Ocupacional.

Para medir y gestionar los objetivos de Seguridad y Salud Ocupacional en la empresa SALADITA S.A.C se definieron 06 objetivos con sus respectivos indicadores de medición y control, dichas políticas fueron las siguientes:

- Considerar dentro de la estrategia de la organización, la gestión de prevención de riesgos laborales y salud ocupacional.
- Evaluar frecuentemente los riesgos físicos y de salud derivados de los procesos y controlarlos.
- Divulgar y mantener a disposición la presente política a todos los trabajadores de la empresa con el objetivo de comprometerlos con el sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Mantener programas de capacitación y entrenamiento que propicien el desarrollo personal y profesional de nuestros trabajadores.
- Supervisar el cumplimiento de las disposiciones internas y legales del sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Establecer un programa de salud ocupacional con el propósito de mantener un clima organizacional adecuado, garantizando el buen estado físico, intelectual y emocional de las personas que conforman la organización.

Tabla 14: Objetivos de Seguridad y Salud Ocupacional – SALADITA S.A.C

OBJETIVOS DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL - SALADITA S.A.C				
DIRECTRIZ DE LA POLÍTICA	OBJETIVO	INDICADOR	FRECUENCIA	FÓRMULA
Prevención de Riesgos Laborales	Considerar dentro de la estrategia de la organización, la gestión de prevención de riesgos laborales y salud ocupacional.	Índice de Frecuencia	Mensual	$\text{N}^\circ \text{ de accidentes} / \text{Total de horas hombre de exposición al riesgo.}$
		Índice de Severidad		$\text{N}^\circ \text{ de días perdidos} / \text{Total de horas hombre trabajadas.}$
		Índice de Lesiones		$\text{Índice de frecuencia} * \text{Índice de Severidad} / 1000$
		Tasa de Incidencia		$\text{N}^\circ \text{ total de incidentes} / \text{N}^\circ \text{ total de trabajadores.}$
Evaluación y Control de los Riesgos	Evaluar frecuentemente los riesgos físicos y de salud derivados de los procesos y controlarlos.	Número de procesos con identificación de Peligros	Mensual	$\text{N}^\circ \text{ de procesos con identificación de peligros} / \text{N}^\circ \text{ de procesos existentes.}$
		Número de Procesos existentes		
Divulgar la Política de Seguridad a los trabajadores	Divulgar y mantener a disposición la presente política a todos los trabajadores de la empresa con el objetivo de comprometerlos con el sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.	Número de empleados a los que se les ha divulgado la Política de Seguridad	Cada vez que se requiera	$\text{N}^\circ \text{ de empleados a los que se les ha divulgado la política de Seguridad} / \text{N}^\circ \text{ total de trabajadores.}$
		Número total de empleados		

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

Programas de Capacitación en Seguridad.	Mantener programas de capacitación y entrenamiento que propicien el desarrollo personal y profesional de nuestros trabajadores.	N° de empleados capacitados en Seguridad	Cada vez que se requiera	N° de empleados capacitados en Seguridad / N° total de empleados.
		N° total de empleados		
Eficacia del cumplimiento de los requisitos Legales	Supervisar el cumplimiento de las disposiciones internas y legales del sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.	Requisitos Legales cumplidos	Trimestral	Requisitos legales cumplidos / Requisitos legales aplicables.
		Requisitos Legales Aplicables		
Cumplimiento de los objetivos de Seguridad y Salud Ocupacional	Establecer un programa de salud ocupacional con el propósito de mantener un clima organizacional adecuado, garantizando el buen estado físico, intelectual y emocional de las personas que conforman la organización.	Total de objetivos cumplidos del programa de Seguridad	Cada vez que se requiera	Total de objetivos cumplidos del programa de Seguridad / Total de objetivos del programa de Seguridad.
		Total de objetivos del programa de Seguridad		

Fuente: Elaboración Propia

PROGRAMA ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL – SALADITA S.A.C

1. Objetivos Generales

- Afianzar una Cultura de Seguridad y Salud Ocupacional en todo el personal de la empresa SALADITA S.A.C
- Eliminar los Accidentes con daño a los trabajadores, a la propiedad y a las pérdidas en el proceso.
- Desarrollar medidas preventivas sobre la difusión del Reglamento interno de Seguridad y Salud Ocupacional y otros procedimientos establecidos en el desarrollo de nuestras actividades

2. Objetivos Específicos

- Reducir actos y condiciones inseguras durante las horas de trabajo y dentro de las instalaciones de la empresa.
- Equipar a nuestros colaboradores con equipos de Seguridad Industrial que cumplan con normas de calidad y seguridad.
- Capacitar constantemente a los colaboradores de la empresa SALADITA S.A.C en materias de Seguridad y Salud Ocupacional.

3. Metas

- CERO accidentes, para lo cual se determinará trabajar con énfasis en mejorar la Cultura de Seguridad y Salud Ocupacional en nuestros colaboradores.

Dentro de los Programas de Seguridad y Salud Ocupacional que se considerarán en la presente Propuesta, tenemos las siguientes:

Programa de Seguridad y Salud Ocupacional

El presente programa tiene como objetivo mitigar y/o controlar aquellos riesgos causantes de los accidentes de trabajo en la empresa SALADITA S.A.C, dentro de las principales actividades a desarrollar dentro del programa es:

- **Matriz de Identificación de peligros, Evaluación y Control de Riesgos**, de las cuales su aplicación y análisis se encuentra detallado en el Procedimiento de Evaluación de Riesgos Laborales.
- **Inspecciones de Seguridad**, se propone un programa de inspecciones realizadas con el único fin del mejoramiento continuo del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.

Estas inspecciones se podrán llevar a cabo de dos formas:

Planeadas, serán aquellas inspecciones que se llevarán a cabo en forma programada y exigirán preparación por la parte auditada.

No Planeadas, aquellas inspecciones que se realizan sin programación previa.

- **Señales de Seguridad**, como se indicó anteriormente la empresa no cuenta con señales de seguridad por lo este programa se ha establecido con el objetivo de suministrar a todos los colaboradores de la empresa indicaciones de seguridad y advertencias buscando prevenir futuros accidentes por falta de señalizaciones dentro de la empresa SALADITA S.A.C.

Las señalizaciones de seguridad pretenden mediante estímulos indicativos visuales condicionar la situación de la persona que los recibe frente a los peligros y/o riesgos existentes.

Su único fin, es dar a conocer con la mayor rapidez posible, la posibilidad o eventualidad de un accidente y existencias de circunstancias con exposición de peligro para el trabajador.

A continuación, se muestra a detalle el programa de Señalización de Seguridad para la empresa SALADITA S.A.C.

SEÑALIZACIÓN DE SEGURIDAD

1. OBJETIVO

Atraer la atención del destinatario para dar un mensaje claro y de interpretación única informando lo suficiente para poder actuar en condiciones seguras.

2. ALCANCE

Este plan es aplicable a todos los colaboradores de la empresa SALADITA S.A.C.

3. RESPONSABILIDADES

Supervisor de Seguridad

Asegurar la adecuada señalización de seguridad dentro de la planta, teniendo en cuenta las normas establecidas.

Proporcionar la información necesaria al personal en el significado de las señales y colores de la normalización usada dentro de planta.

Colaboradores

Conocer las señales y colores de seguridad aplicables en planta-
Respetar la señalización ubicada en la planta.

4. PROCEDIMIENTO

Para tener en cuenta la señalización en planta, se debe tener en cuenta la siguiente procedimiento y normalización:

Requisitos:

Las señales deben instalar preferentemente a una altura y en una posición apropiada en relación al ángulo visual, teniendo en cuenta posibles obstáculos, en la proximidad inmediata del riesgo u otro objeto que deba señalizarse o, cuando se trate de un riesgo general, en el acceso a la zona de riesgo.

El lugar de la señal debe estar bien iluminado, ser accesible y fácilmente visible. Si la iluminación general es insuficiente, se debe emplear una iluminación adicional o se usará colores fosforescentes o materiales fluorescentes.

Tipos de señales

Señales Advertencia: Pictograma negro sobre fondo amarillo (el amarillo debe cubrir como mínimo el 50% de la superficie de la señal).

Señales Prohibición: Pictograma negro sobre fondo blanco, bordes y banda (transversal de izquierda a derecha atravesando el pictograma a 45° respecto a la horizontal) rojos (el rojo debe cubrir como mínimo el 35% de la superficie de la señal)

Señales de Obligación: Forma redonda, pictograma blanco sobre fondo azul (el azul deberá cubrir como mínimo el 50% de la superficie de la señal).

Señales de información: pictograma blanco sobre fono verde (el verde debe cubrir como mínimo el 50% de la superficie de la señal)

5. ANEXOS

- Formas y Colores básicos de Señales de Seguridad

FORMA GEOMÉTRICA	SIGNIFICADO	COLOR DE SEGURIDAD	COLOR CONTRASTE	COLOR DE PICTORAMA	EJEMPLO DE USO
	PROHIBICIÓN	ROJO	BLANCO	NEGRO	Prohibido fumar. Prohibido el paso.
	OBLIGACIÓN	AZUL	BLANCO	BLANCO	Usar protección ocular. Usar mascarilla. Usar traje de seguridad.
	ADVERTENCIA	AMARILLO	NEGRO	NEGRO	Riesgo eléctrico. Peligro de muerte. Material inflamable.
	INFORMACIÓN	VERDE	BLANCO	BLANCO	Dirección que debe seguirse. Punto de reunión. Teléfono de emergencia.
	SEGURIDAD CONTRA INCENDIO	ROJO	BLANCO	BLANCO	Extintor de incendios. Manguera contra incendio. Teléfono de incendios.

- **Plan de Emergencias**, elaborado con el fin de que todo el personal esté debidamente capacitados ante posibles eventualidades que se susciten dentro de las instalaciones de SALADITA S.AC. y puedan actuar en casos de emergencia de forma ordenada y eficiente.
- **Implementos de Protección personal**, este programa es de mucha importancia ya que varias de las operaciones que realizan los trabajadores de la empresa SALADITA S.A.C requiere del uso de equipos de protección personal, siendo ésta una respuesta ante muchos casos de emergencia una medida de control que permiten minimizar los efectos de peligro.
- **Programa de Capacitación**, herramienta que se utiliza en la gestión de los riesgos, los mismos que han sido previamente evaluados y de los cuales se han determinado necesidades de conocimiento por parte del personal.
- **Programa de Exámenes médicos**, con el objeto de determinar el estado de salud de los colaboradores y dando cumplimiento a la normativa de seguridad vigente.

5.6. Implementación y Operación

5.6.1. Recursos, funciones, responsabilidad y autoridad

La responsabilidad máxima del adecuado funcionamiento y eficacia del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional bajo la norma OHSAS 18001 recae en el Representante de la Alta dirección, asegurándose de la disponibilidad de los recursos esenciales para establecer, implementar, mantener y mejorar el sistema de gestión de la Seguridad contando en todo momento con el apoyo de los miembros integrantes del Comité de Seguridad.

	COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	CÓDIGO
		VERSIÓN
		FECHA

1. OBJETIVO

Establecer un Comité de Seguridad y Salud Ocupacional en la empresa SALADITA S.A.C, de tal manera que se cumpla con todas las regulaciones vigentes.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a todas las instalaciones de la empresa SALADITA S.A.C.

3. RESPONSABILIDADES

- Velar por el cumplimiento de las medidas de prevención en seguridad y salud ocupacional, tanto por parte de la empresa y los trabajadores.
- Investigar las causas de los accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales, siendo considerada como la última instancia para determinar si éstos se debieron a negligencia del trabajador o por condiciones de trabajo inseguras.
- Proponer, analizar y realizar el seguimiento a la implementación de las medidas necesarias para mitigar los riesgos intolerables que se puedan presentar, así como fomentar en los trabajadores la generación de propuestas de mejora para el sistema de gestión.
- Impulsar la educación de los trabajadores en la cultura de prevención de riesgos y las implicancias de la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Promover la realización de cursos de entrenamiento para los trabajadores en temas de seguridad y salud ocupacional, así como la formación de instructores internos para dichas capacitaciones.
- Cumplir las demás funciones que encomiende la Alta Dirección en cuanto al adecuado funcionamiento del Sistema de Seguridad.

También se recomienda que los miembros del comité deban reunirse al menos una vez al mes con la finalidad de evaluar la implementación y el desarrollo del Sistema de Seguridad, examinar las acciones en seguridad y salud ocupacional, así como analizar los informes sobre los accidentes de trabajo que hayan ocurrido. La agenda de cada reunión del comité y toda la información revisada debe registrarse en el acta de la reunión, la cual deberá ser firmada por los miembros asistentes y adecuadamente archivada; además debe informarse a la Alta Dirección de los principales puntos revisados y acuerdos alcanzados.

4. ORGANIGRAMA DEL COMITÉ DE SEGURIDAD

Figura 75: Organigrama del Comité de Seguridad.

Funciones del Presidente del Comité

Por ser el máximo responsable, le corresponde la coordinación y ejecución operativa del Plan, la misma que es capacitada en los aspectos siguientes:

- Asegurar que se implemente la gestión en Seguridad y Salud Ocupacional y facilitar la creación de los Comités.
- Dar prioridad a la seguridad y salud ocupacional en la toma de decisiones, cuando la misma esté comprometida.
- Controlar los indicadores de gestión en seguridad y salud ocupacional durante la revisión gerencial

Funciones del Jefe de Seguridad

- Asumir el liderazgo en la orientación del programa y mantener informada a la Gerencia sobre la evolución del mismo.
- Verificar cumplimiento de políticas y coordinar los esfuerzos necesarios para ejecutar el programa de gestión en seguridad y salud ocupacional.
- Efectuar inspecciones periódicas de seguridad en las áreas de trabajo, verificando el buen desarrollo de las funciones y actividades, detectando las condiciones y prácticas inseguras, formulando las recomendaciones pertinentes y comprobando las correcciones.
- Investigar y concluir a través de los accidentes y otras lesiones.
- Revisar que la prestación de auxilio haya sido oportuna y eficaz.
- Estudiar las necesidades, seleccionar y controlar el suministro de elementos de protección personal.

Funciones del Supervisor de Seguridad

- Examinar los reportes de accidentes y enfermedades laborales, investigando sus causas y que se tomen las acciones encaminadas a evitarlos.
- Dar instrucción completa antes de asignar labores, asegurándose que conozca sus funciones y equipos que maneja.
- Corregir disciplinariamente a su personal cuando no acaten las medidas de seguridad en el trabajo.

Funciones de las Brigadas de Emergencia


- Presentar las necesidades de los empleados ante el Comité.
- Velar porque se preste primeros auxilios a las víctimas de una lesión.
- Evitar que los empleados realicen actividades que impliquen riesgo sin el entrenamiento respectivo

Funciones de los Empleados

- Seguir las normas de seguridad y salud para su propia protección, la de sus compañeros y de la empresa.
- Informar oportunamente a sus superiores la presencia de condiciones inseguras o actividades peligrosas en los lugares de trabajo y si es el caso, presentar sugerencias que las corrijan.
- Utilizar los elementos de protección personal
- Conocer plenamente las funciones de su puesto de trabajo y saber con exactitud sus acciones en caso de emergencia.

5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- Acta de Reunión del Comité de Seguridad

	ACTA DE REUNIÓN DEL COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	CÓDIGO
		VERSIÓN
		FECHA

FECHA:

INTEGRANTES	FIRMA


ACUERDOS / OBSERVACIONES:

VERIFICACIÓN:

Figura 76: Acta de Reunión del Comité de Seguridad

5.4.2 Competencia, formación y toma de conciencia

Para el cumplimiento de este apartado de la norma, se presentará a continuación el Procedimiento relacionado con la Competencia, Formación y Toma de Conciencia para la empresa SALADITA S.A.C, donde se establecerá criterios de tal modo que asegure que el personal está debidamente seleccionado, entrenado, capacitado para realizar las labores asignadas y que cumpla con los lineamientos de Seguridad.

	COMPETENCIA, FORMACIÓN Y TOMA DE CONCIENCIA.	CÓDIGO
		VERSIÓN
		FECHA

1. OBJETIVO

Establecer criterios básicos para el entrenamiento, preparación y toma de conciencia del personal de la empresa SALADITA S.A.C en temas relacionados con la seguridad y salud ocupacional.

2. CAMPO DE ACCIÓN

Este procedimiento es aplicable a las acciones de inducción, capacitación, entrenamiento, preparación y respuesta del personal de la empresa SALADITA S.A.C en aspectos esenciales de su sistema de seguridad y salud ocupacional.

3. PROCEDIMIENTO

El entrenamiento en Seguridad y Salud Ocupacional se realiza en función de los siguientes aspectos:

- Responsabilidad
- Habilidad
- Cultura
- Nivel de Riesgo

La capacitación se ejecuta de acuerdo a los requisitos establecidos en el procedimiento de Capacitación. Desde la perspectiva de la seguridad y la salud ocupacional, la capacitación se orienta en los siguientes aspectos:

- Inducción
- Capacitación
- Entrenamiento
- Re-entrenamiento

Inducción

Es la transmisión de conocimientos que se da a un nuevo trabajador, respecto de las labores que debe desempeñar en su puesto de trabajo y el funcionamiento de la empresa en sus diferentes procesos. Es un nivel básico de capacitación, donde al trabajador se le da a conocer su sitio de trabajo, sus responsabilidades, información de la compañía y del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional. De esta forma el trabajador aprende a identificar el proceso al que pertenece y su interacción con los demás colaboradores de la empresa. Finalmente se le da a conocer documentos, registros y elementos de protección personal necesarios para el desempeño de sus labores. Normalmente consiste de charlas internas, dictadas por el Jefe de Recursos Humanos, Representante de la Dirección, Responsable del Sistema de Seguridad o el Jefe del Área.

Capacitación

Es el conjunto de conocimientos teóricos y prácticos impartidos para complementar las experiencias previas del trabajador con la finalidad de mejorar su desempeño. Esta capacitación es dirigida a complementar los conocimientos del personal para mejorar su nivel de competencia e incrementar los estándares de productividad y seguridad de la empresa.

Normalmente se realiza a través de cursos, dictados por instructores externos o internos.

Entrenamiento

Es una acción destinada a la preparación del trabajador para la puesta en práctica de los conocimientos adquiridos. Tiene un alto componente práctico que le permite una aplicación inmediata dentro de la empresa.

Normalmente se realiza a través de talleres, simulacros, grupos de mejora, coordinados por instructores externos o internos.

Re Entrenamiento

Es un proceso de preparación continua del trabajador, sobre la base de la evaluación de su desempeño. Mediante el re – entrenamiento se consigue reforzar el conocimiento del trabajador lo que le permite mantenerse actualizado en los pormenores de su actividad y con la predisposición adecuada para mejorar su eficiencia.

Toma de Conciencia

Considerando que la toma de conciencia del personal es fundamental en aspectos de seguridad y salud ocupacional, es importante incluir elementos como:

- Política Integral.
- Objetivos y Metas en Seguridad y Salud Ocupacional
- Requisitos legales y de otro tipo, que sean aplicables a la empresa.
- Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos
- Manejo de Productos Químicos Peligrosos.
- Equipos de Protección Personal.
- Elementos Básicos de Primeros Auxilios.
- Control de Derrames de Productos.
- Preparación y Respuesta ante Emergencias.

De esta forma la empresa se asegura de contar con personal competente para desarrollar actividades que podrían afectar la seguridad y la salud ocupacional en los puestos de trabajo.

5 DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- Formato de Registro de Competencia, Formación y Toma de conciencia.



	COMPETENCIA, FORMACIÓN Y TOMA DE CONCIENCIA.		CÓDIGO
			VERSIÓN
			FECHA
Tema a dictar		Fecha	
Hora de Inicio		Hora Final	
Responsable Capacitación			
Área	Nombre del Participante	Turno	Firma
OBSERVACIONES			

Figura 77: Competencia, Formación y Toma de conciencia.

5.4.3 Comunicación, participación y consulta

Para dar cumplimiento a este requisito de la norma OHSAS 18001, sobre la comunicación, participación y consulta a los trabajadores de la empresa SALADITA S.A.C en materia concerniente a los peligros, riesgos, objetivos, programas y todos los aspectos involucrados en el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional a todas las personas involucradas y que se encuentran expuestas en su día a día en la empresa, es que se propone el Procedimiento de Comunicación, Participación y Consulta en el que se informará sobre las estrategias a utilizar dentro del procedimiento para la eficacia del mismo.

	PROCEDIMIENTO COMUNICACIÓN, PARTICIPACIÓN Y CONSULTA	CÓDIGO
		VERSIÓN
		FECHA

1. OBJETIVO

Establecer mecanismos de comunicación, participación y consulta en aspectos de Seguridad y Salud Ocupacional en la empresa SALADITA S.A.C en todos los niveles de la organización y demás partes interesadas (proveedores, clientes, contratistas, entre otros).

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica para todos los empleados y demás partes interesadas de la empresa SALADITA S.A.C.

3. RESPONSABLES

Los responsables de llevar a cabo el presente procedimiento son el Jefe de RR.HH en coordinación con el Jefe de Seguridad y Salud Ocupacional.

4. TÉRMINOS y DEFINICIONES

Comunicación Interna: transmisión y/o recepción de mensajes a los colaboradores al interior de una empresa.

Comunicación Externa: Son las provenientes de las partes interesadas como proveedores, clientes, contratistas, entre otros.

Información: Es el contenido de la comunicación, representa opiniones, ideas, conceptos, descripción de acontecimientos, etc.

Partes interesadas: Individuos o grupos interesados o afectados por el desempeño en Seguridad y Salud Ocupacional de una empresa.

5. PROCEDIMIENTO

- Para la comunicación de peligros y requisitos del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional a los trabajadores y demás partes interesadas, la empresa deberá hacer uso de afiches, boletines, charlas de inducción, correos corporativos, señalizaciones y otras que considere pertinentes.
- Las comunicaciones emitidas por las partes interesadas externas en temas concernientes a la seguridad de la empresa SALADITA S.A.C, serán recepcionadas por el Jefe de Seguridad y Salud Ocupacional, quien será responsable de dirigirlas a las personas encargadas de dar solución según sea el caso, conservando el registro de la respuesta que se haya generado.
- La Alta Dirección deberá considerar la participación activa y continua de los trabajadores en cuanto a la Identificación de peligros, Evaluación de riesgos y controles, investigación de accidentes, etc.
- Cuando la Alta dirección lo considere, expondrán temas de Seguridad y Salud Ocupacional a los trabajadores con el fin de consultar soluciones aceptables a los riesgos o problemas de seguridad existentes de y que puedan afectar y poner en riesgo la integridad de los trabajadores.


5.4.4. Documentación

La documentación del sistema de gestión de Seguridad y Salud Ocupacional de la empresa SALADITA S.A.C se encontrará descrita a lo largo de cada punto que exige la norma en la presente propuesta, las cuales incluye los requisitos que exige la norma en este apartado como por ejemplo:

- La política y los objetivos de Seguridad y Salud Ocupacional.
- La descripción del alcance del sistema del Sistema de Seguridad.
- La descripción de los elementos principales del sistema de gestión y su interacción, así como la referencia a los documentos relacionados.
- Los documentos, incluyendo los registros, requeridos por este estándar OHSAS.
- Los documentos, incluyendo los registros, determinados por la organización como necesarios para asegurar la eficacia de la planificación, operación y control de los procesos relacionados con la gestión de los riesgos para la Seguridad.

5.4.5 Control de Documentos

Siguiendo con el cumplimiento de los requisitos para la presente propuesta, con el fin de identificar y controlar los documentos de origen interno y externo que contienen la información para el adecuado funcionamiento del Sistema de Seguridad y Salud ocupacional de la empresa SALADITA S.A.C, se propone el Procedimiento de Control de Documentos, donde se detallarán las disposiciones para la identificación, aprobación, revisión, actualización, ubicación entre otras, así como la autoridad y responsabilidad para el manejo de éstas.

	PROCEDIMIENTO CONTROL DE DOCUMENTOS	CÓDIGO
		VERSIÓN
		FECHA

1. OBJETIVO

Establecer la sistemática a seguir para controlar la elaboración, revisión, aprobación, distribución, archivo y modificación de los documentos del Sistema de Gestión de Seguridad de la empresa SALADITA S.A.C

2. ALCANCE

Este procedimiento es de aplicación a la documentación interna como externa del Sistema de Gestión de Seguridad.

3. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- Manual de Seguridad

4. RESPONSABILIDADES

ACTIVIDADES	ENCARGO
Elaboración de documentos.	Jefes de Área.
Revisión de documentos	Comité de Seguridad
Aprobación de documentos	Coordinador del Comité.
Distribución de documentos	Comité de Seguridad

5. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

Actualización: Reemplazo de un documento por obsolescencia de su contenido.

Aprobación: Verificación que el documento elaborado, cumple con los requerimientos de la norma OHSAS 18001.

Distribución: Disponibilidad del documento físico o virtual, para la persona que lo requiere, en actividades relacionadas con su trabajo.

Documento Interno: Es el documento elaborado, aprobado y utilizado por la empresa.

Documento Externo: Es el documento recibido de personas (naturales o jurídicas) ajenas a la empresa y que tienen incidencia en el Sistema de Gestión de Seguridad.

Elaboración: Diseño, redacción y digitación del documento.

6. PROCEDIMIENTO

- Los documentos del Sistema de Gestión de Seguridad son aprobados por la Alta Dirección, la determinación de su adecuación corresponde a los Jefes de área. El responsable de la elaboración, revisión y del control de los documentos es el Comité de Seguridad.
- Al aprobarse un documento debe relacionarse en el Listado Maestro de documentos por el responsable del control de documentos.
- Cualquier persona de la organización, puede solicitar, cuando se requiera la creación, actualización o anulación de un documento, justificando su solicitud.

- Los documentos se revisan y actualizan cuando sea necesario y se aprueban nuevamente. Aplica también para documentos que cumplen (1) año sin tener cambios.
- Para prevenir el uso de documentos obsoletos, se dispondrá de un acceso a una carpeta PC/ESCRITORIO/SGC/Documentos Obsoletos, donde se archivarán los documentos que han dejado de ser vigentes por que se ha realizado una nueva versión.
- El préstamo de documentos se controlará mediante el formato préstamo de documentos donde se especifica el nombre del documento, quien lo entrega, a quien fue entregado, fecha de préstamo y fecha de devolución.
- Los documentos de origen externo que tienen incidencia en el sistema de gestión de Seguridad, se registran en el formato control de documentos de origen externo y son entregados al coordinador del Sistema de Gestión de Seguridad.
- La edición de los documentos pertenecientes al sistema de gestión de Seguridad, son en texto WORD y EXCEL empleando letra 12 ARIAL, en tamaño carta, el encabezado lleva título del documento, logo de la empresa, código, versión, vigente desde (fecha). A pie de página realizó, aprobación y numeración de las páginas. Para la división de capítulos se debe enumerar de la siguiente manera:

7. ESTRUCTURA

OBJETIVO: Define el propósito o fin del documento.

ALCANCE: Cobertura y ámbito de aplicación del documento que contempla cargos, aspectos, elementos, actividades que están cubiertos o deben considerarse al aplicar el documento.

DEFINICIONES: Palabras o términos usados en el documento que necesitan una explicación más detallada para facilitar el entendimiento del mismo.

CONDICIONES GENERALES: Descripción de actividades y aspectos que son relevantes para el adecuado desarrollo del procedimiento.

8. CONTROL DE CAMBIOS

En el formato Control de Cambios se registran los cambios que se hace al documento y la fecha en que se hace, produciendo una nueva versión.

9. CODIFICACIÓN

La codificación que se emplea para la identificación de los documentos del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional tiene la siguiente estructura:

CAMPO	DESCRIPCIÓN
XX	CLASE DE DOCUMENTO.
YY	PROCESO.
##	CONSECUTIVO

10. SIGLAS DE IDENTIFICACIÓN DE PROCESOS

La codificación que se emplea para la identificación de los documentos del Sistema de Gestión de Seguridad tiene la siguiente estructura:

Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional) SGS&SO

11. SIGLAS DE IDENTIFICACIÓN DE LOS DOCUMENTOS

La codificación que se emplea para la identificación de los documentos del SGC, tiene la siguiente estructura:

Manual (MA)
(PR)

Formato (FO)

Procedimiento

12. ANEXOS

- Formato de Control de Documentos.

- Solicitud de creación, actualización o anulación de documentos
- Control de Documentos Origen Externo


		CONTROL DE DOCUMENTOS		Código:
				Versión:
				Fecha:
N	CÓDIGO	NOMBRE	VERSIÓN	FECHA
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				

Figura 78: Formato Control de Documentos


	SOLICITUD DE CREACIÓN, ACTUALIZACIÓN O ANULACIÓN DE DOCUMENTOS	Código:
		Versión:
		Fecha:
FECHA	NOMBRE DEL SOLICITANTE:	No. de solicitud:
	CARGO DEL SOLICITANTE:	
TIPO DE SOLICITUD: CREACIÓN _____ ACTUALIZACIÓN _____ ANULACIÓN		
DESCRIPCION DEL DOCUMENTO		
NOMBRE DEL DOCUMENTO:		
CÓDIGO DEL DOCUMENTO:		
JUSTIFICACIÓN DE LA SOLICITUD:		
Firma solicitante		firma jefe inmediato
RESPUESTA A LA SOLICITUD		
FECHA		
COORDINADOR SISTEMA DE GESTIÓN		
Realizó	Aprobó:	Página 1 de 1

Figura 79: Formato de creación, actualización o anulación de documentos.

			CONTROL DE DOCUMENTOS ORIGEN EXTERNO			Código:
						Versión:
FECHA			CODIGO	NOMBRE DOCUMENTO	PROCESO	Fecha:
D	M	A				PERSONA
Elaboró:			Aprobó:			Página 1 de 1

Figura 80: Formato de control de documentos de origen externo.

5.4.6 Control Operacional

En este punto de la norma, según OSHAS 18001, se contempla el establecimiento y mantenimiento de instrucciones que aseguren la adecuada aplicación de las medidas de control y prevención para controlar los riesgos, buscando el cumplimiento de la Política de Seguridad y Salud Ocupacional, los objetivos y otros requisitos legales aplicables.

Una vez definidos los riesgos y haberseles dado una valoración de acuerdo a como se establece en el Procedimiento de Identificación de Riesgos Laborales, y se ha establecido la Política de Seguridad, objetivos y programas antes descritos, es importante determinar qué controles son suficientes, cuáles mejorar y cuáles implementar dentro del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional, Cabe mencionar que dichos controles deben estar orientados a:

- Eliminar el proceso o la causa del riesgo.
- Sustituir con otro proceso o material menos peligroso.
- Proteger a los colaboradores de la exposición de riesgos, en caso éstos no puedan ser eliminados o sustituidos.
- De ser caso y la exposición al riesgo lo amerite, es recomendable que existan señalizaciones.

5.4.7 Preparación y Respuesta ante emergencias

Según las normas OHSAS La organización debe establecer, implementar y mantener uno o varios procedimientos para:

- Identificar situaciones de emergencia potenciales;
- Responder a tales situaciones de emergencia.

La organización debe responder ante situaciones de emergencia reales y prevenir o mitigar las consecuencias adversas para resguardar la integridad de los trabajadores, por lo que a continuación se presenta el Plan de Emergencias.

PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS – SALADITA S.A.C	
	PLAN 1
Emergencia identificada	INCENDIOS
Descripción de la situación de emergencia Incendios producidos por la inflamación de aceites y combustibles, ácidos y solventes, y gases inflamables como el oxígeno, acetileno y propano.	
Aspectos e impactos ambientales relacionados Contaminación de suelos y del aire, debido a la generación de humos y gases de CO y CO2 en altas concentraciones al producirse el incendio.	
Peligros y riesgos relacionados Afectación a las personas: quemaduras, intoxicación, asfixia, desmayos, shock y daños a la infraestructura en general.	
ACCIONES A TOMAR	
RESPONSABLES	ANTES DE LA EMERGENCIA
Comité SST chaleco azul	<p>Programar dos simulacros de incendio en el año Capacitar a brigadistas y vigilantes en actuación ante incendios, 2 veces al año y antes de la realización de simulacros</p> <p>Sensibilizar a trabajadores, aprendices/participantes y a personal de servicios de terceros (limpieza, comedor, jardinería), en lo referente a actuación ante incendios, antes de la realización de simulacros Elaborar el Plan de Simulacro de Incendios, donde se especifica los eventos de incendio que se simularán y los posibles afectados por quemaduras, intoxicación,</p> <p>Verificar la vigencia de los números telefónicos de las Instituciones de Apoyo, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros. asfixia, desmayo o shock, en este mismo documento especificar la participación de las Instituciones de Apoyo</p>
Brigadista de Evacuación chaleco verde	<p>Revisar la señalización de zonas de seguridad interna, círculos de seguridad externos y vías de evacuación, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros Revisar la disposición de las máquinas, equipos, mesas, sillas, escritorios, etc. con la finalidad de mantener libre las rutas de evacuación, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p>
Brigadista de Incendios y Explosiones chaleco naranja	<p>Verificar estado de extintores (vigencia y funcionamiento), en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros Verificar colocación de extintores de acuerdo a la clase de fuego que se puede generar en el área, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p>

Brigadista de Primeros Auxilios chaleco rojo	Verificar disponibilidad de botiquín con equipamiento mínimo, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros
	Verificar disponibilidad y funcionalidad de camillas en lugares accesibles, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros

PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS – SALADITA S.A.C	
Emergencia identificada	SISMOS
Descripción de la situación de emergencia Movimientos telúricos de cualquier intensidad	
Aspectos e impactos ambientales relacionados Contaminación de suelos, de aguas, del aire, porque el sismo puede ocasionar derrames, emisiones tóxicas, incendios, explosiones	
Peligros y riesgos relacionados Afectación a las personas: traumatismos, golpes, fracturas, lesiones, desmayos, muerte, shocks, porque el sismo puede ocasionar derrumbes, cortocircuitos, y daños a la infraestructura en general	
ACCIONES A TOMAR	
RESPONSABLES	ANTES DE LA EMERGENCIA
Comité SST chaleco azul	<p>Programar como mínimo dos simulacro de sismo al año</p> <p>Capacitar a brigadistas y vigilantes en actuación ante sismos, 2 veces al año y antes de la realización de simulacros</p> <p>Sensibilizar a trabajadores, aprendices/participantes y a personal de servicios de terceros (limpieza, comedor, jardinería), en lo referente a actuación ante sismos, antes de la realización de simulacros</p> <p>Elaborar el Plan de Simulacro de Sismos, donde se especifica los heridos, desmayados, lesionados que se simularán para el ejercicio, en este mismo documento especificar la participación de las Instituciones de Apoyo</p> <p>Verificar la vigencia de los números telefónicos de las Instituciones de Apoyo, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p>
Brigadista de Evacuación chaleco verde	<p>Revisar la señalización de zonas de seguridad interna, círculos de seguridad externos y vías de evacuación, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p> <p>Revisar la disposición de las máquinas, equipos, mesas, sillas, escritorios, etc. con la finalidad de mantener libre las rutas de evacuación, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p>
Brigadista de Incendios y Explosiones chaleco naranja	<p>Verificar estado de extintores (vigencia y funcionamiento), en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p> <p>Verificar colocación de extintores de acuerdo a la clase de fuego que se puede generar en el área, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p>

	simulacros
Brigadista de Primeros Auxilios chaleco rojo	<p>Verificar disponibilidad de botiquín con equipamiento mínimo, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p> <p>Verificar disponibilidad y funcionalidad de camillas en lugares accesibles, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p>
RESPONSABLES	DURANTE LA EMERGENCIA
Comité SST chaleco azul	<p>Decide la activación de la alarma para evacuación de todo el personal, aprendices y visitantes que se encuentren en el local</p> <p>Comunicar a las Instituciones de Apoyo para solicitar su asistencia en caso se requiera</p> <p>Dirige las acciones de respuesta ante sismos, establecidas en este Plan, en permanente comunicación con los brigadistas</p>
Brigadista de Evacuación chaleco verde	<p>Indicar a los grupos a su cargo que evacuen a las zonas de seguridad externa, siguiendo las vías de evacuación correspondientes</p> <p>En caso se requiera, orientar para ubicar a las personas a su cargo en las zonas de seguridad interna: intersección de columnas con vigas, bajo los umbrales de las puertas, debajo de las mesas y escritorios resistentes</p> <p>Abrir las puertas, pues éstas se pueden trabar. Impedir el ingreso al ascensor</p> <p>Indicar al personal que se alejen de las ventanas y repisas,</p> <p>Verificar que todas las personas hayan evacuado de la zona a su cargo, revisando todos los ambientes, incluidos baños y ambientes cerrados</p> <p>Controlar que una vez iniciada la evacuación, las personas no regresen a los ambientes</p> <p>Evacuar heridos y lesionados en caso éstos se produzcan durante el sismo</p>
Brigadista de Primeros Auxilios chaleco rojo	<p>Tomar el botiquín de primeros auxilios y seguir las indicaciones de evacuación</p> <p>Brindar atención de primeros auxilios de acuerdo al tipo de lesión, hasta la llegada de personal especializado</p>

PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS – SALADITA S.A.C	
Emergencia identificada	DERRAMES
Descripción de la situación de emergencia Derrames de aceites, combustibles, sustancias químicas como ácido sulfúrico, ácido nítrico, cianuro, ácido muriático, etc.	

Aspectos e impactos ambientales relacionados Contaminación de suelos, agua y aire debido a derrames de sustancias tóxicas	
Peligros y riesgos relacionados Afectación a las personas: irritación en los ojos, piel, sistema respiratorios, asfixia, daños a los materiales y a la infraestructura.	
ACCIONES A TOMAR	
RESPONSABLES	ANTES DE LA EMERGENCIA
Comité SST chaleco azul	<p>Programar como mínimo un simulacro de derrames al año</p> <p>Capacitar a brigadistas y vigilantes en actuación ante derrames, 2 veces al año y antes de la realización de simulacros</p> <p>Sensibilizar a trabajadores, aprendices/participantes y a personal de servicios de terceros (limpieza, comedor, jardinería), en lo referente a actuación ante derrames, antes de la realización de simulacros</p> <p>Elaborar el Plan de Simulacro de Derrames, donde se especifica los eventos de derrames que se simularán y los posibles afectados por irritación en los ojos, piel, sistema respiratorios, asfixia, desmayo ó shock, en este mismo documento especificar la participación de las Instituciones de Apoyo</p> <p>Verificar la vigencia de los números telefónicos de las Instituciones de Apoyo, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p>
Brigadista de Evacuación chaleco verde	<p>Revisar la señalización de zonas de seguridad interna, círculos de seguridad externos y vías de evacuación, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p> <p>Revisar la disposición de las máquinas, equipos, mesas, sillas, escritorios, etc. con la finalidad de mantener libre las rutas de evacuación, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros</p>
Brigadista de Derrames chaleco amarillo	<p>Verificar que se utilicen contenedores apropiados para almacenar los aceites, combustibles y sustancias químicas, estos contenedores deben estar identificados (rotulados), y colocados sobre bandejas de lata que deben mantenerse limpias para permitir la recuperación del producto en caso ocurriera un derrame.</p> <p>Verificar que en los lugares donde se utilice, manipule y/o almacene sustancias peligrosas, se tengan las hojas de seguridad (MSDS) de cada sustancia o producto.</p> <p>Verificar que los producto absorbentes (arena, aserrín o tierra) se encuentren cerca de los contenedores de aceites, combustibles y sustancias químicas, estos productos absorbentes deben estar en recipientes rotulados "arena para contener derrames" (o la correspondiente identificación de acuerdo al material de contención utilizado), y que se tengan los equipos de protección personal adecuado para controlar los derrames (guantes, lentes, mandil, mascarillas, botas con punta de acero)</p> <p>Verificar que el área tiene un depósito de soda cáustica diluida en zonas con potencial derrame de ácidos</p> <p>Verificar que los materiales con potencial derrame y que se encuentren almacenados en niveles de altura o sobre el nivel del piso, estén asegurados de manera que se evite su caída por algún movimiento</p>
Brigadista de Primeros Auxilios chaleco rojo	<p>Verificar disponibilidad de botiquín con equipamiento mínimo, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros de derrame</p> <p>Verificar disponibilidad y funcionalidad de camillas en lugares accesibles, en las inspecciones de seguridad y antes de la realización de simulacros de derrames</p>


RESPONSABLES	DURANTE LA EMERGENCIA
Persona que detecta el derrame	Comunicar el incidente al brigadista de derrame más cercano ó a los miembros del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo ó al vigilante más cercano
Comité SST chaleco azul	Decide la activación de la alarma para evacuación de todo el personal, aprendices y visitantes que se encuentren en el local, o solamente para los que se encuentren en la zona del ambiente afectado, dependiendo de la magnitud del derrame Comunicar a las Instituciones de Apoyo para solicitar su asistencia en caso se requiera Dirige las acciones de respuesta ante derrame, establecidas en este Plan, en permanente comunicación con los brigadistas
Brigadista de Evacuación chaleco verde	Indicar a los grupos a su cargo que evacuen a las zonas de seguridad externa, siguiendo las vías de evacuación correspondientes Verificar que todas las personas hayan evacuado de la zona a su cargo, revisando todos los ambientes, incluidos baños y ambientes cerrados Controlar que una vez iniciada la evacuación, las personas no regresen a los ambientes afectados por el derrame Evacuar personas que han tenido contacto y/o ingesta con las sustancias peligrosas durante el derrame.
Brigadista de Primeros Auxilios chaleco rojo	Tomar el botiquín de primeros auxilios y seguir las indicaciones de evacuación Brindar atención de primeros auxilios de acuerdo al tipo de lesión, hasta la llegada de personal especializado
Brigadista de Derrames chaleco amarillo	Evalúa la magnitud del derrame y tipo de material derramado para tomar las acciones adecuadas. El derrame es un evento que puede provocar la contaminación de los suelos y aguas superficiales y afectar a las personas.

PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS - SALADITA S.A.C	
Emergencia identificada	ACCIDENTES
Descripción de la situación de emergencia Accidente: Lesión corporal que una persona sufre por causa de una acción imprevista, ocasional y fortuita de una fuerza externa que se produce e interrumpe la normal continuidad del trabajo.	
Aspectos e impactos ambientales relacionados ---	
Peligros y riesgos relacionados Daños a la persona, golpes, caídas, atrapamientos, invalidez permanente o parcial, muerte	
ACCIONES A TOMAR	
RESPONSABLES	ANTES DE LA EMERGENCIA
Comité SST (chaleco azul)	Programar dos simulacros de accidentes al año Capacitar a brigadistas en actuación de primeros auxilios en forma básica. Sensibilizar a los trabajadores/participantes sobre la actuación en respuesta ante emergencias como las descritas en este PRE. Mantener la lista actualizada de los teléfonos de emergencia e Instituciones de apoyo

Brigadista de Primeros Auxilios (chaleco rojo)	<p>Verificar en las inspecciones de seguridad, y antes de la realización de simulacros:</p> <p>La disponibilidad de botiquín con equipamiento mínimo</p> <p>La disponibilidad y funcionalidad de camillas en lugares accesibles</p>
RESPONSABLES	DURANTE LA EMERGENCIA
Primero en detectar la emergencia	Avisar a los brigadistas de primeros auxilios.
Brigadista de Primeros Auxilios	<p>Brindar atención de primeros auxilios de acuerdo al tipo de lesión, empleando los recursos humanos y materiales disponibles</p> <p>Quemaduras:</p> <p>Una quemadura de primer grado, afecta a la capa superficial de la piel, se caracteriza por el enrojecimiento.</p> <p>Una quemadura de segundo grado presenta formación de ampollas. Una de tercer grado afecta al tejido subcutáneo, músculo y hueso produciendo una necrosis.</p> <p>La gravedad de una quemadura también depende de su extensión. La finalidad de los primeros auxilios en los quemados es prevenir el shock, la contaminación de las zonas lesionadas y el dolor.</p> <p>_Si la ropa arde, cubra al herido con una sábana o haga que ruede en el suelo para que el fuego se apague.</p> <p>_La aplicación de bolsas de hielo o la aplicación de paños de agua helada disminuye el dolor.</p> <p>_Después se ha de cubrir la zona con un apósito grueso que evite la contaminación.</p> <p>_No se deben utilizar curas húmedas y hay que acudir al especialista médico inmediatamente.</p> <p>_Las quemaduras químicas deben ser lavadas inmediata y profusamente para diluir al máximo la sustancia corrosiva.</p> <p>_Las lesiones dérmicas de las quemaduras eléctricas se tratan como las de exposición al fuego y, además, deben ser controladas por un médico en un hospital.</p> <p>Esguinces, fracturas</p> <p>Tanto el esguince como la fractura se acompañan de gran dolor e inflamación, incapacidad para mover la zona afectada y la deformación son propias de las lesiones óseas. Hasta que se descarte una fractura, los esguinces graves se deben tratar como lesiones óseas; sólo la radiografía puede confirmar el diagnóstico.</p>

Brigadista de Evacuación (chaleco verde)	<p>_No se debe manipular la extremidad afectada ni intentar "enderezarla" ni corregir la deformidad.</p> <p>_Sólo se debe inmovilizar el miembro en la posición en que se encuentra, preferiblemente con férulas.</p> <p>_Las férulas se pueden improvisar con tablas o cartón y afianzarlas al miembro con tiras de tela.</p> <p>_Trasladar con mucho cuidado al paciente al centro hospitalario más cercano.</p> <p>Heridas</p> <p>Para atender pacientes con sangrado, es necesario que el brigadista se coloque primero los guantes quirúrgicos, luego:</p> <p>_Lavar la herida con abundante agua y jabón</p> <p>_Presionar la herida por 5 a 10 minutos si es que ésta sangra mucho.</p>
Comité SST	<p>Posterior a la emergencia, evaluar las condiciones en que ésta se atendió.</p>

A continuación se presenta una propuesta del Procedimiento general del Plan de Respuesta a emergencias.

	PLAN DE RESPUESTA A EMERGENCIAS	CÓDIGO
		VERSIÓN
		FECHA

1. OBJETIVO

El presente Plan de emergencias ha sido elaborado con la finalidad que el personal de la empresa SALADITA S.A.C, pueda actuar en casos de emergencia de forma ordenada y eficiente, para ello es necesario la participación de todos los trabajadores para la formación de las Brigadas. Asimismo, es necesario señalar las funciones y la preparación de los integrantes del grupo de respuesta.

2. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

Comité de Emergencia: Es el grupo de trabajo que dirigirá en forma efectiva cada una de las emergencias que se produzcan.

Emergencia: Es todo estado de perturbación que signifique paralizar temporalmente el normal funcionamiento de las actividades que puedan poner en peligro la estabilidad de las misma de forma total o parcial, produciendo daños.

Plan de Contingencia: Conjunto de actividades, métodos y procedimientos para controlar una situación de emergencia específica.

Plan de Emergencia: Grupo de trabajo que dirigirá en forma efectiva cada una de las emergencias que se produzcan.

3. RESPONSABILIDADES

- **Jefe de Planta / Jefe de Seguridad**

La principal actividad será de comandar las brigadas, coordinando el esquema de comunicación con el Comité de Emergencias, por lo que deberá implementar a la brevedad posible todos los recursos humanos, capacitación, organización y materiales que implique la necesidad del presente Plan de Respuesta a Emergencias.

4. PROCEDIMIENTO DE EMERGENCIA PARA ACCIDENTES GRAVES

- Minimizar las pérdidas ocasionados por un accidente y proporcionar todos los medios posibles con el fin de que los heridos tengan la atención de salud oportuna según la gravedad o tipo de lesión.
- Desde el lugar de la ocurrencia del accidente se generará la primera solicitud de apoyo al Coordinador de Brigada, quien tomará inmediato contacto con los integrantes de la brigada.

- El Coordinador de la Brigada dará los primeros antecedentes del suceso a los Brigadistas de Primeros Auxilios, a fin de que se coordine la emergencia médica.
- El coordinador de Brigada comunicará en forma inmediata al Jefe de Planta y/o Jefe de Seguridad, quien activará en forma inmediata al Comité de Emergencias.
- El jefe de la Brigada de Primeros Auxilios, debe mantener contacto con el puesto de Salud más cercano, a fin de coordinar las necesidades de traslado de los heridos.
- Dependiendo de la gravedad del evento no deseado, el Jefe del Comité de emergencias coordinará el traslado.

5. CONSIDERACIONES TÉCNICAS ANTE UNA EMERGENCIA

La primera respuesta ante una emergencia o suceso que ponga en peligro la vida de una persona, se debe realizar sin ocasionar mayor daño.

Algunos de los puntos que se deben considerar ante una emergencia, tenemos los siguientes:

6. FUNCIONES DE LOS BRIGADISTAS EN LAS EMERGENCIAS

Uno de los aspectos más importantes de la organización de emergencias es la creación y entrenamiento de las brigadas de emergencia, lo más importante a tener en cuenta es que la brigada es una respuesta específica a las condiciones, características y riesgos presentes en el lugar de trabajo.

ANTES DE UNA EMERGENCIA	
BRIGADA DE EVACUACIÓN	Reconocen las zonas de peligro, seguridad y rutas de evacuación. Apoya en la protección y señalización de las zonas de seguridad interna y externas empleando símbolos normalizados por defensa civil.
BRIGADA DE PRIMEROS AUXILIOS	Se capacitan en funciones básicas de primeros auxilios, asimismo organiza el botiquín de emergencia surtido de materiales.
BRIGADA CONTRA INCENDIOS	Recibe instrucción sobre el manejo de extintores, verifican todos los medios de extinción existentes, teniendo en cuenta la clasificación de incendios, asimismo deben conocer la ubicación exacta de los extintores, zonas con carga de energía, así como todos los dispositivos de seguridad.

DURANTE UNA EMERGENCIA	
BRIGADA DE EVACUACIÓN	En el supuesto de ocurrencia de una emergencia, se deben abrir las puertas de salida en caso de estar cerradas. Al iniciarse la evacuación, se debe dirigir a las personas a las zonas seguras de concentración en el interior o exterior del local, recordando mantener la calma.
BRIGADA DE PRIMEROS AUXILIOS	Se debe instalar en la zona de seguridad interna un botiquín que permita auxiliar a las personas heridas y de ser el caso ayudar a evacuar a este personal, tratando de mantener los signos vitales del paciente.
BRIGADA CONTRA INCENDIOS	Esta brigada inmediatamente debe cortar el fluido eléctrico y poner en práctica lo instruido en el uso de extintores a fin de apagar el fuego. En caso de Sismos, primero apoyará a la brigada de Evacuación y luego a la brigada de Primeros Auxilios.

DESPUÉS DE LA EMERGENCIA	
BRIGADA DE EVACUACIÓN	Realizar el conteo de las personas en las zonas de seguridad, antes de permitir el ingreso a las instalaciones se debe coordinar con la Brigada contra Incendios y Primeros Auxilios.
BRIGADA DE PRIMEROS AUXILIOS	Mantendrá contacto con el personal que ha sido evacuado a los Centros Asistenciales de Salud, informando RR.HH, si han sido atendidos oportunamente.
BRIGADA CONTRA INCENDIOS	Autorizará a la Brigada de Evacuación el ingreso del personal a la zona de trabajo

7. CRONOGRAMA DE SIMULACROS

Con el fin de establecer una medición del comportamiento de la brigada de emergencia y de todo el personal, a continuación se define un cronograma de simulacros por el Jefe de Planta y/o Jefe de Seguridad.

- **Simulacro 1:** Se realizará un simulacro con previa coordinación con la brigada de emergencia y el grupo de trabajo con el fin de repasar aspectos de comunicación, técnicas básicas, uso de extintores y Primeros Auxilios.
- **Simulacro 2:** Se realizará un simulacro con previa coordinación con la brigada de emergencia pero sin conocimiento del grupo de trabajo para evaluar el comportamiento y desempeño del grupo ante un suceso inesperado.

5.7. Verificación del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional


5.7.1. Medición y Seguimiento del Desempeño

Para poder determinar la eficacia del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional de la empresa SALADITA S.A.C se necesita realizar el seguimiento y medición que nos permita saber aquellos aspectos en los que se tiene falencias o aquellos en los que no se han podido tener los resultados esperados.

Para medir el desempeño del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional y dar cumplimiento con este punto de la norma OHSAS 18001, se propone un procedimiento que describe aquellas actividades e indicaciones con las cuales la empresa o los responsables podrán determinar si se está cumpliendo con los objetivos y política de Seguridad.

Dentro de las actividades a realizar, tenemos lo siguiente:

- Evaluaciones del Cumplimiento de los requisitos legales.
- Inspecciones de Seguridad.
- Auditorías internas y externas.
- Exámenes médicos.
- Indicadores relacionados con el Sistema de Seguridad.

	PROCEDIMIENTO DE MEDICIÓN Y SEGUIMIENTO DEL DESEMPEÑO	CÓDIGO
		VERSIÓN
		FECHA

1. OBJETIVO

Determinar el proceso para la medición del desempeño del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional de la empresa SALADITA S.A.C

2. ALCANCE

Este procedimiento es aplicable a todas las áreas de la empresa SALADITA S.A.C y por ende a todo el personal involucras y demás partes interesadas.

3. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

Medición: Es una disposición en términos de seguridad que permite evaluar y a través de un análisis poder reducir riesgos y peligros en una empresa.

Desempeño: Es el seguimiento de los resultados que no resulten favorables y poder reducir ciertas falencias.

4. PROCEDIMIENTO

Una vez definidos los indicadores, objetivos y metas del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional, se procederá a evaluar el desempeño de gestión.

Con ayuda de la Lista de Verificación proporcionada por la Norma OHSAS 18001, será aplicada y se procederá a evaluar y a analizar aquellos puntos en que la empresa está cumpliendo y cuáles faltarían por ir implementando y alineando a las exigencias de la norma, esta revisión se realizará cada tres meses, periodo en el cual se irá levantando aquellas observaciones que no fueron cumplidas en el Sistema de Gestión de Seguridad.

5. DOCUMENTOS REFERENCIALES

- Lista de Verificación OHSAS 18001.

LISTA DE VERIFICACIÓN DE LINEAMIENTOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO						
LINEAMIENTOS	INDICADOR	CUMPLIMIENTO			Calificación (0-4)	OBSERVACIÓN
		FUENTE	SI	NO		
I. Compromiso e Involucramiento						
Principios	El empleador proporciona los recursos necesarios para que se implemente un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.					En estos casilleros brinde una breve argumentación de todas sus respuestas
	Se ha cumplido lo planificado en los diferentes programas de seguridad y salud en el trabajo.					
	Se implementan acciones preventivas de seguridad y salud en el trabajo para asegurar la mejora continua.					
	Se reconoce el desempeño del trabajador para mejorar la autoestima y se fomenta el trabajo en equipo.					
	Se realizan actividades para fomentar una cultura de prevención de riesgos del trabajo en toda la empresa, entidad pública o privada.					
	Se promueve un buen clima laboral para reforzar la empatía entre empleador y trabajador y viceversa.					
	Existen medios que permiten el aporte de los trabajadores al empleador en materia de seguridad y salud en el trabajo.					
	Existen mecanismos de reconocimiento del personal proactivo interesado en el mejoramiento continuo de la seguridad y salud en el trabajo.					
	Se tiene evaluado los principales riesgos que ocasionan mayores pérdidas.					
	Se fomenta la participación de los representantes de trabajadores y de las organizaciones sindicales en las decisiones sobre la seguridad y salud en el trabajo.					
II. Política de seguridad y salud ocupacional						
Política	Existe una política documentada en materia de seguridad y salud en el trabajo, específica y apropiada para la empresa, entidad pública o privada.					
	La política de seguridad y salud en el trabajo está firmada por la máxima autoridad de la empresa, entidad pública o privada.					

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

	Los trabajadores conocen y están comprometidos con lo establecido en la política de seguridad y salud en el trabajo.					
	<p>Su contenido comprende:</p> <ul style="list-style-type: none"> * El compromiso de protección de todos los miembros de la * Cumplimiento de la normatividad. * Garantía de protección, participación, consulta y participación en los elementos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo organización. Por parte de los trabajadores y sus representantes. * La mejora continua en materia de seguridad y salud en el trabajo Integración del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo con otros sistemas de ser el caso. 					
Dirección	Se toman decisiones en base al análisis de inspecciones, auditorias, informes de investigación de accidentes, informe de estadísticas, avances de programas de seguridad y salud en el trabajo y opiniones de trabajadores, dando el seguimiento de las mismas.					
	El empleador delega funciones y autoridad al personal encargado de implementar el sistema de gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.					
Liderazgo	El empleador asume el liderazgo en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo.					
	El empleador dispone los recursos necesarios para mejorar la gestión de la seguridad y salud en el trabajo.					
Organización	Existen responsabilidades específicas en seguridad y salud en el trabajo de los niveles de mando de la empresa, entidad pública o privada.					
	Se ha destinado presupuesto para implementar o mejorar el sistema de gestión de seguridad y salud el trabajo.					
	El Comité o Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo participa en la definición de estímulos y sanciones.					
Competencia	El empleador ha definido los requisitos de competencia necesarios para cada puesto de trabajo y adopta disposiciones de capacitación en materia de seguridad y salud en el trabajo para que éste asuma sus deberes con responsabilidad.					

III. Planeamiento y aplicación						
Diagnóstico	Se ha realizado una evaluación inicial o estudio de línea base como diagnóstico participativo del estado de la salud y seguridad en el trabajo.					
	Los resultados han sido comparados con lo establecido en la Ley de SST y su Reglamento y otros dispositivos legales pertinentes, y servirán de base para planificar, aplicar el sistema y como referencia para medir su mejora continua.					
	La planificación permite: * Cumplir con normas nacionales * Mejorar el desempeño * Mantener procesos productivos seguros o de servicios seguros					
Planeamiento para la identificación de peligros, evaluación y control de riesgos	El empleador ha establecido procedimientos para identificar peligros y evaluar riesgos.					
	Comprende estos procedimientos: * Todas las actividades * Todo el personal * Todas las instalaciones					
	El empleador aplica medidas para: * Gestionar, eliminar y controlar riesgos. * Diseñar ambiente y puesto de trabajo, seleccionar equipos y métodos de trabajo que garanticen la seguridad y salud del trabajador. * Eliminar las situaciones y agentes peligrosos o sustituirlos. * Modernizar los planes y programas de prevención de riesgos laborales * Mantener políticas de protección. * Capacitar anticipadamente al trabajador.					

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

	El empleador actualiza la evaluación de riesgo una (01) vez al año como mínimo o cuando cambien las condiciones o se hayan producido daños.					
	La evaluación de riesgo considera: * Controles periódicos de las condiciones de trabajo y de la salud de los trabajadores. * Medidas de prevención.					
	Los representantes de los trabajadores han participado en la identificación de peligros y evaluación de riesgos, han sugerido las medidas de control y verificado su aplicación.					
Objetivos	Los objetivos se centran en el logro de resultados realistas y visibles de aplicar, que comprende: * Reducción de los riesgos del trabajo. * Reducción de los accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales. * La mejora continua de los procesos, la gestión del cambio, la preparación y respuesta a situaciones de emergencia. * Definición de metas, indicadores, responsabilidades. * Selección de criterios de medición para confirmar su logro.					
	La empresa, entidad pública o privada cuenta con objetivos cuantificables de seguridad y salud en el trabajo que abarca a todos los niveles de la organización y están documentados.					
Programa de seguridad y salud en el trabajo	Existe un programa anual de seguridad y salud en el trabajo.					
	Las actividades programadas están relacionadas con el logro de los objetivos.					
	Se definen responsables de las actividades en el programa de seguridad y salud en el trabajo.					
	Se definen tiempos y plazos para el cumplimiento y se realiza seguimiento periódico.					
	Se señala dotación de recursos humanos y económicos					
	Se establecen actividades preventivas ante los riesgos que inciden en la función de procreación del trabajador.					

IV. Implementación y operación						
Estructura y responsabilidades	El Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo está constituido de forma paritaria. (Para el caso de empleadores con 20 o más trabajadores).					
	Existe al menos un Supervisor de Seguridad y Salud (para el caso de empleadores con menos de 20 trabajadores).					
	El empleador es responsable de: * Garantizar la seguridad y salud de los trabajadores. * Actúa para mejorar el nivel de seguridad y salud en el trabajo. * Actúa en tomar medidas de prevención de riesgo ante modificaciones de las condiciones de trabajo. * Realiza los exámenes médicos ocupacionales al trabajador antes, durante y al término de la relación laboral.					
	El empleador considera las competencias del trabajador en materia de seguridad y salud en el trabajo, al asignarle sus labores.					
	El empleador controla que solo el personal capacitado y protegido acceda a zonas de alto riesgo.					
	El empleador prevé que la exposición a agentes físicos, químicos, biológicos, di ergonómicos y psicosociales no generen daño al trabajador o trabajadora.					
	El empleador asume los costos de las acciones de seguridad y salud ejecutadas en el centro de trabajo.					
Capacitación	El empleador toma medidas para transmitir al trabajador información sobre los riesgos en el centro de trabajo y las medidas de protección que corresponda.					
	El empleador imparte la capacitación dentro de la jornada de trabajo.					
	El costo de las capacitaciones es íntegramente asumido por el empleador.					

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

	Los representantes de los trabajadores han revisado el programa de capacitación.					
	La capacitación se imparte por personal competente y con experiencia en la materia.					
	Se ha capacitado a los integrantes del comité de seguridad y salud en el trabajo o al supervisor de seguridad y salud en el trabajo.					
	Las capacitaciones están documentadas.					
	<p>Se han realizado capacitaciones de seguridad y salud en el trabajo:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Al momento de la contratación, cualquiera sea la modalidad o duración. * Durante el desempeño de la labor. * Específica en el puesto de trabajo o en la función que cada trabajador desempeña, cualquiera que sea la naturaleza del vínculo, modalidad o duración de su contrato. * Cuando se produce cambios en las funciones que desempeña el trabajador. * Cuando se produce cambios en las tecnologías o en los equipos de trabajo. * En las medidas que permitan la adaptación a la evolución de los riesgos y la prevención de nuevos riesgos. * Para la actualización periódica de los conocimientos. * Utilización y mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos. * Uso apropiado de los materiales peligrosos. 					
Medidas de prevención	<p>Las medidas de prevención y protección se aplican en el orden de prioridad:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Eliminación de los peligros y riesgos. * Tratamiento, control o aislamiento de los peligros y riesgos, adoptando medidas técnicas o administrativas. * Minimizar los peligros y riesgos, adoptando sistemas de trabajo seguro que incluyan disposiciones administrativas de control. * Programar la sustitución progresiva y en la brevedad posible, de los procedimientos, técnicas, medios, sustancias y productos peligrosos por aquellos que produzcan un menor riesgo o ningún riesgo para el trabajador. * En último caso, facilitar equipos de protección personal adecuados, asegurándose que los trabajadores los utilicen y conserven en forma correcta. 					

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

Preparación y respuestas ante emergencias	La empresa, entidad pública o privada ha elaborado planes y procedimientos para enfrentar y responder ante situaciones de emergencias.					
	Se tiene organizada la brigada para actuar en caso de: incendios, primeros auxilios, evacuación.					
	La empresa, entidad pública o privada revisa los planes y procedimientos ante situaciones de emergencias en forma periódica.					
	El empleador ha dado las instrucciones a los trabajadores para que en caso de un peligro grave e inminente puedan interrumpir sus labores y/o evacuar la zona de riesgo.					
Contratistas, Subcontratistas, empresa, entidad pública o privada, de servicios y cooperativas	El empleador que asume el contrato principal en cuyas instalaciones desarrollan actividades, trabajadores de contratistas, subcontratistas, empresas especiales de servicios y cooperativas de trabajadores, garantiza: * La coordinación de la gestión en prevención de riesgos laborales. * La seguridad y salud de los trabajadores. * La verificación de la contratación de los seguros de acuerdo a ley por cada empleador. * La vigilancia del cumplimiento de la normatividad en materia de seguridad y salud en el trabajo por parte de la empresa, entidad pública o privada que destacan su personal.					
	Todos los trabajadores tienen el mismo nivel de protección en materia de seguridad y salud en el trabajo sea que tengan vínculo laboral con el empleador o con contratistas, subcontratistas, empresa especiales de servicios o cooperativas de trabajadores.					
Consulta y comunicación	Los trabajadores han participado en: * La consulta, información y capacitación en seguridad y salud en el trabajo. * La elección de sus representantes ante el Comité de seguridad y salud en el trabajo * La conformación del Comité de seguridad y salud en el trabajo. * El reconocimiento de sus representantes por parte del empleador					
	Los trabajadores han sido consultados ante los cambios realizados en las operaciones, procesos y organización del trabajo que repercuta en su seguridad y salud.					

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

	Existe procedimientos para asegurar que las informaciones pertinentes lleguen a los trabajadores correspondientes de la organización					
V. Evaluación Normativa						
Requisitos legales y de otro tipo	La empresa, entidad pública o privada tiene un procedimiento para identificar, acceder y monitorear el cumplimiento de la normatividad aplicable al sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo y se mantiene actualizada					
	La empresa, entidad pública o privada con 20 o más trabajadores ha elaborado su Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.					
	La empresa, entidad pública o privada con 20 o más trabajadores tiene un Libro del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (Salvo que una norma sectorial no establezca un número mínimo inferior).					
	Los equipos a presión que posee la empresa entidad pública o privada tienen su libro de servicio autorizado por el MTPE.					
	El empleador adopta las medidas necesarias y oportunas, cuando detecta que la utilización de ropas y/o equipos de trabajo o de protección personal representan riesgos específicos para la seguridad y salud de los trabajadores.					
	El empleador toma medidas que eviten las labores peligrosas a trabajadoras en periodo de embarazo o lactancia conforme a ley.					
	El empleador no emplea a niños, ni adolescentes en actividades peligrosas.					
	El empleador evalúa el puesto de trabajo que va a desempeñar un adolescente trabajador previamente a su incorporación laboral a fin de determinar la naturaleza, el grado y la duración de la exposición al riesgo, con el objeto de adoptar medidas preventivas necesarias.					

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

	<p>La empresa, entidad pública o privada dispondrá lo necesario para que:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Las máquinas, equipos, sustancias, productos o útiles de trabajo no constituyan una fuente de peligro. * Se proporcione información y capacitación sobre la instalación, adecuada utilización y mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos. * Se proporcione información y capacitación para el uso apropiado de los materiales peligrosos. * Las instrucciones, manuales, avisos de peligro u otras medidas de precaución colocadas en los equipos y maquinarias estén traducido al castellano. * Las informaciones relativas a las máquinas, equipos, productos, sustancias o útiles de trabajo son comprensibles para los trabajadores. 					
	<p>Los trabajadores cumplen con:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Las normas, reglamentos e instrucciones de los programas de seguridad y salud en el trabajo que se apliquen en el lugar de trabajo y con las instrucciones que les impartan sus superiores jerárquicos directos. * Usar adecuadamente los instrumentos y materiales de trabajo, así como los equipos de protección personal y colectiva. * No operar o manipular equipos, maquinarias, herramientas u otros elementos para los cuales no hayan sido autorizados y, en caso de ser necesario, capacitados. * Cooperar y participar en el proceso de investigación de los accidentes de trabajo, incidentes peligrosos, otros incidentes y las enfermedades ocupacionales cuando la autoridad competente lo requiera. * Velar por el cuidado integral individual y colectivo, de su salud física y mental. * Someterse a exámenes médicos obligatorios * Participar en los organismos paritarios de seguridad y salud en el trabajo. * Comunicar al empleador situaciones que ponga o pueda poner en riesgo su seguridad y salud y/o las instalaciones físicas * Reportar a los representantes de seguridad de forma inmediata, la ocurrencia de cualquier accidente de trabajo, incidente peligroso o incidente. * Concurrir a la capacitación y entrenamiento sobre seguridad y salud en el trabajo. 					
VI. Verificación						

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

Supervisión, monitoreo y seguimiento de desempeño	La vigilancia y control de la seguridad y salud en el trabajo permite evaluar con regularidad los resultados logrados en materia de seguridad y salud en el trabajo.					
	La supervisión permite: * Identificar las fallas o deficiencias en el sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo. * Adoptar las medidas preventivas y correctivas.					
	El monitoreo permite la medición cuantitativa y cualitativa apropiadas.					
	Se monitorea el grado de cumplimiento de los objetivos de la seguridad y salud en el trabajo.					
Salud en el trabajo	El empleador realiza exámenes médicos antes, durante y al término de la relación laboral a los trabajadores (incluyendo a los adolescentes).					
	Los trabajadores son informados: * A título grupal, de las razones para los exámenes de salud ocupacional. * A título personal, sobre los resultados de los informes médicos relativos a la evaluación de su salud. * Los resultados de los exámenes médicos no son pasibles de uso para ejercer discriminación.					
	Los resultados de los exámenes médicos son considerados para tomar acciones preventivas o correctivas al respecto.					
Accidentes, incidentes peligrosos e incidentes, no conformidad, acción correctiva y preventiva	El empleador notifica al Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo los accidentes de trabajo mortales dentro de las 24 horas de ocurridos.					
	El empleador notifica al Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, dentro de las 24 horas de producidos, los incidentes peligrosos que han puesto en riesgo la salud y la integridad física de los trabajadores y/o a la población.					
	Se implementan las medidas correctivas propuestas en los registros de accidentes de trabajo, incidentes peligrosos y otros incidentes.					
	Se implementan las medidas correctivas producto de la no conformidad hallada en las auditorías de seguridad y salud en el trabajo.					
	Se implementan medidas preventivas de seguridad y salud en el trabajo.					

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

Investigación de accidentes y enfermedades ocupacionales	El empleador ha realizado las investigaciones de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos, y ha comunicado a la autoridad administrativa de trabajo, indicando las medidas correctivas y preventivas adoptadas.					
	Se investiga los accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos para: * Determinar las causas e implementar las medidas correctivas. * Comprobar la eficacia de las medidas de seguridad y salud vigentes al momento de hecho. * Determinar la necesidad modificar dichas medidas.					
	Se toma medidas correctivas para reducir las consecuencias de accidentes.					
	Se ha documentado los cambios en los procedimientos como consecuencia de las acciones correctivas.					
	El trabajador ha sido transferido en caso de accidente de trabajo o enfermedad ocupacional a otro puesto que implique menos riesgo.					
Control de las operaciones	La empresa, entidad pública o privada ha identificado las operaciones y actividades que están asociadas con riesgos donde las medidas de control necesitan ser aplicadas.					
	La empresa, entidad pública o privada ha establecido procedimientos para el diseño del lugar de trabajo, procesos operativos, instalaciones, maquinarias y organización del trabajo que incluye la adaptación a las capacidades humanas a modo de reducir los riesgos en sus fuentes.					
Gestión del cambio	Se ha evaluado las medidas de seguridad debido a cambios internos, método de trabajo, estructura organizativa y cambios externos normativos, conocimientos en el campo de la seguridad, cambios tecnológicos, adaptándose las medidas de prevención antes de introducirlos.					
Auditorías	Se cuenta con un programa de auditorías.					
	El empleador realiza auditorías internas periódicas para comprobar la adecuada aplicación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.					
	Las auditorías externas son realizadas por auditores independientes con la participación de los trabajadores o sus representantes.					

	Los resultados de las auditorías son comunicados a la alta dirección de la empresa, entidad pública o privada.					
--	--	--	--	--	--	--

VII. Control de información y documentos						
Documentos	La empresa, entidad pública o privada establece y mantiene información en medios apropiados para describir los componentes del sistema de gestión y su relación entre ellos.					
	Los procedimientos de la empresa, entidad pública o privada, en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo, se revisan periódicamente.					
	El empleador establece y mantiene disposiciones y procedimientos para: * Recibir, documentar y responder adecuadamente a las comunicaciones internas y externas relativas a la seguridad y salud en el trabajo. * Garantizar la comunicación interna de la información relativa a la seguridad y salud en el trabajo entre los distintos niveles y cargos de la organización. * Garantizar que las sugerencias de los trabajadores o de sus representantes sobre seguridad y salud en el trabajo se reciban y atiendan en forma oportuna y adecuada					
	El empleador entrega adjunto a los contratos de trabajo las recomendaciones de seguridad y salud considerando los riesgos del centro de labores y los relacionados con el puesto o función del trabajador.					

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

	<p>El empleador ha:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Facilitado al trabajador una copia del reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo. * Capacitado al trabajador en referencia al contenido del reglamento interno de seguridad. * Asegurado poner en práctica las medidas de seguridad y salud en el trabajo. * Elaborado un mapa de riesgos del centro de trabajo y lo exhibe en un lugar visible. * El empleador entrega al trabajador las recomendaciones de seguridad y salud en el trabajo considerando los riesgos del centro de labores y los relacionados con el puesto o función, el primer día de labores. 					
	<p>El empleador mantiene procedimientos para garantizar que:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Se identifiquen, evalúen e incorporen en las especificaciones relativas a compras y arrendamiento financiero, disposiciones relativas al cumplimiento por parte de la organización de los requisitos de seguridad y salud. * Se identifiquen las obligaciones y los requisitos tanto legales como de la propia organización en materia de seguridad y salud en el trabajo antes de la adquisición de bienes y servicios. * Se adopten disposiciones para que se cumplan dichos requisitos antes de utilizar los bienes y servicios mencionados. 					
<p>Control de la documentación y de los datos</p>	<p>La empresa, entidad pública o privada establece procedimientos para el control de los documentos que se generen por esta lista de verificación.</p>					

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

	<p>Este control asegura que los documentos y datos:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Puedan ser fácilmente localizados. * Puedan ser analizados y verificados periódicamente. * Están disponibles en los locales. 					
	<p>La empresa, entidad pública o privada cuenta con registro de accidente de trabajo y enfermedad ocupacional e incidentes peligrosos y otros incidentes ocurridos a:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Sus trabajadores. * Trabajadores de intermediación laboral y/o tercerización. * Beneficiarios bajo modalidades formativas. * Personal que presta servicios de manera independiente, desarrollando sus actividades total o parcialmente en las instalaciones de la empresa, entidad pública o privada. 					
VIII. Revisión por la dirección						
<p>Gestión de la mejora continua</p>	<p>La alta dirección:</p> <p>Revisa y analiza periódicamente el sistema de gestión para asegurar que es apropiada y efectiva.</p>					

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

	<p>Las disposiciones adoptadas por la dirección para la mejora continua del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo, deben tener en cuenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Los objetivos de la seguridad y salud en el trabajo de la empresa, entidad pública o privada. * Los resultados de la identificación de los peligros y evaluación de los riesgos. * Los resultados de la supervisión y medición de la eficiencia. * La investigación de accidentes, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes relacionados con el trabajo. * Los resultados y recomendaciones de las auditorías y evaluaciones realizadas por la dirección de la empresa, entidad pública o privada. * Las recomendaciones del Comité de seguridad y salud, o del Supervisor de seguridad y salud. * Los cambios en las normas. * La información pertinente nueva. * Los resultados de los programas anuales de seguridad y salud en el trabajo. 					
	<p>La metodología de mejoramiento continuo considera:</p> <ul style="list-style-type: none"> * La identificación de las desviaciones de las prácticas y condiciones aceptadas como seguras. * El establecimiento de estándares de seguridad. * La medición y evaluación periódica del desempeño con respecto a los estándares de la empresa, entidad pública o privada. * La corrección y reconocimiento del desempeño 					
	<p>La investigación y auditorías permiten a la dirección de la empresa, entidad pública o privada lograr los fines previstos y determinar, de ser el caso, cambios en la política y objetivos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.</p>					

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

	<p>La investigación de los accidentes, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes, permite identificar:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Las causas inmediatas (actos y condiciones subestándares), * Las causas básicas (factores personales y factores del trabajo) * Deficiencia del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo, para la planificación de la acción correctiva pertinente. 					
	<p>El empleador ha modificado las medidas de prevención de riesgos laborales cuando resulten inadecuadas e insuficientes para garantizar la seguridad y salud de los trabajadores incluyendo al personal de los regímenes de intermediación y tercerización, modalidad formativa e incluso a los que prestan servicios de manera independiente, siempre que éstos desarrollen sus actividades total o parcialmente en las instalaciones de la empresa, entidad pública o privada durante el desarrollo de las operaciones.</p>					

Fuente: Normas OHSAS 18001.

5.5.2 Evaluación del Cumplimiento Legal

Para dar cumplimiento con lo estipulado en este punto, se propone que la empresa evalúe periódicamente el cumplimiento de los requisitos legales aplicables, para ello utilizará una matriz de monitoreo y evaluación del cumplimiento legal.

		MATRIZ DE MONITOREO DE Y EVALUACIÓN DEL CUMPLIMIENTO LEGAL							CÓDIGO	
									VERSIÓN	
									FECHA	
REQUISITO APLICABLE	TIPO DE REQUISITO	FECHA DE PUBLICACIÓN	INDICADOR	FRECUENCIA DE MONITOREO	RESPONSABLE	REGISTRO	RESULTADOS	CUMPLIMIENTO		OBSERVACIONES
								SI	NO	

Figura 81: Matriz de monitoreo y evaluación del requisito legal.

5.5.3 Investigación de incidentes, no conformidad, acción correctiva y acción preventiva.

Investigación de Accidentes e Incidentes

La investigación de un accidente o incidente, estará a cargo del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo. La toma de datos de la investigación deberá incluir lo siguiente:

- Datos personales de los trabajadores implicados en el accidente, testigos.
- Datos del personal que intervienen en la investigación.
- Datos exactos del lugar de trabajo.
- Datos del trabajador accidentado.
- Descripción del accidente.


El análisis de los datos obtenidos servirá para suministrar la información necesaria para la capacitación del personal, corregir condiciones subestándares e implementar los elementos de protección personal. El personal designado o responsable de área, registrará en el formato “Registro de Accidentes, Incidentes y enfermedades ocupacionales”, todo aquel accidente de trabajo, incidente de seguridad y salud ocupacional o enfermedad ocupacional.

Acciones correctivas y preventivas

Las acciones correctivas y preventivas se determinan luego de identificar y analizar las causas de una No Conformidad u Observación detectada.

Es necesario un buen análisis de las No Conformidades u Observaciones para determinar su causa raíz y tomar acciones efectivas.

A continuación se presenta una propuesta del Procedimiento de Reporte, Investigación y Acción Correctiva en caso de Incidentes y Accidentes de trabajo.

	PROCEDIMIENTO DE REPORTE, INVESTIGACIÓN Y ACCIÓN CORRECTIVA EN CASOS DE INCIDENTES Y ACCIDENTES DE TRABAJO	CÓDIGO
		VERSIÓN
		FECHA

1. OBJETIVO

El objetivo de este procedimiento es establecer los lineamientos básicos para el Reporte de accidentes de trabajo, acción correctiva y la prevención de riesgos laborales para la empresa SALADITA S.A.C

2. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

Asistencia Médica: Es cualquier herida o lesión personal que requiere ser tratado por un médico u otro profesional.

Incapacidad Total Permanente: Cualquier lesión no mortal que incapacite al trabajador para desempeñar cualquier función lucrativa.

Incapacidad Parcial Permanente: Cualquier lesión que no cause la muerte pero que da como resultado la pérdida funcional o anatómica de un miembro.

Incapacidad Total Temporal: Cualquier lesión que no cause la muerte, y sin existir pérdida funcional.

Muerte: Cualquier defunción resultante de una lesión de trabajo independientemente del tiempo transcurrido entre el accidente y el deceso.

Primeros Auxilios: Es cualquier lesión o enfermedad de la persona relacionada con el trabajo, cuyo tratamiento se limita al servicio de un auxiliar de primeros auxilios y que no requiere de un tratamiento posterior por arte de un médico.

3. RESPONSABLES

- El responsable de Seguridad / Jefe de Planta, propondrá actividades para la prevención de los riesgos, así como realizar la difusión de las normas de

seguridad en el personal, priorizando los factores de riesgo en el trabajo y la exigencia de la normativa vigente.

- El responsable de Seguridad, publicará las estadísticas mensuales para conocimiento de todo el personal con información de las horas hombres trabajadas en forma segura y el índice de frecuencia.

4. PROCEDIMIENTO

Los accidentes deben ser reportados de forma inmediata al Responsable de Seguridad, y a RR.HH con la finalidad de conocer el estado de salud del trabajador y facilitar la información necesaria.

En todos los casos, los reportes deben buscar la objetividad de los datos que se proporcionan: tipo de lesión, lugar de lesión, estado de conciencia del trabajador. Es recomendable que se solicite el apoyo de los Brigadistas de Primeros Auxilios, quienes han sido capacitados para este fin.

En todos los casos en que ocurran accidentes e incidentes, El Jefe inmediato, Supervisor o el Responsable de Seguridad, debe elaborar el INFORME DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTE, indicando las causas que motivaron el accidente: condiciones subestándares, actos inseguros, entre otros, así como las acciones correctivas que se proponen. Las acciones correctivas deben de presentarse en la Matriz de Cumplimiento de Acciones Correctivas y debe ejecutarse en un periodo no mayor a 01 mes. En los casos en que el accidente haya sido motivado por la actitud negligente del trabajador, se adicionará el MEMORANDO DE SEGURIDAD, firmado por el trabajador. RR.HH recepcionará, dará conformidad y archivará la siguiente documentación:

- Certificado de Incapacidad
- Aviso de Accidente de Trabajo
- Registro de Incidentes / Accidentes de Trabajo
- Memorando de Seguridad

Es responsabilidad de los Administradores, Supervisores y/o Jefes, el envío de la información completa y sustentada a RR.HH.

El Jefe de Seguridad, preparará mensualmente, las estadísticas de Seguridad, utilizando los tres índices mencionados, ya sea el de frecuencia, gravedad o severidad y el índice de accidentabilidad y acorde a las fórmulas dadas.

- Los datos se obtendrán de los reportes de accidentes.
- Las estadísticas se llevarán en forma mensual y en forma acumulada del año.
- Las horas hombre serán proporcionadas de la planilla de los trabajadores.
- En la estadística mensual sólo se tomarán en cuenta los accidentes ocurridos y los días perdidos durante el mes.

5. ANEXOS

- Lista de Verificación de Causas.
- Registro de Incidentes Peligrosos e Incidentes
- Registro de Accidentes de trabajo
- Matriz de Acción Correctiva

Propuesta de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional basado en las normas OHSAS 18001 para aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C

REGISTRO DE ACCIDENTES, INCIDENTES Y ENFERMEDADES OCUPACIONALES											
Área:											
N°	Fecha y Hora del evento	Lugar de ocurrencia del accidente (aula, taller, oficina, etc)	Evento			Descripción	Afectados (marcar una X en el casillero correspondiente y colocar cantidad en un paréntesis)				Describir el tratamiento y/o las acciones inmediatas
			Accidente de Trabajo	Enfermedad ocupacional	Incidente		Personal Propio	Cliente	Visitante	Proveedor	

Figura 82: Registro de accidentes, incidentes y enfermedades ocupacionales.

REPORTES DE ACCIONES CORRECTIVAS / PREVENTIVAS											
Área:						Fecha:					
ORIGEN	GENERADO POR/ FECHA	CALIFICACION	SITUACION ENCONTRADA		CAUSA RAIZ	ACCION CORRECTIVA/ PREVENTIVA		IMPLEMENTACION DE LA ACCION TOMADA		EFECTIVIDAD DE LA ACCION TOMADA	
			DESCRIPCION	ACEPTADA POR		DESCRIPCION	FECHA DE IMPLEMENTACION	SEGUIMIENTO	Verificado por / Fecha	Sí/ No ¿Por qué?	Verificado por / Fecha

Figura 83: Formato de reporte de acciones correctivas/preventivas.

5.5.4 Control de Registros

Para las Normas OHSAS 18001, los registros son documentos que presentan resultados obtenidos o proporcionan evidencia de las actividades desempeñadas. Por ello es que los registros se deben conservar para demostrar que la empresa mantiene y opera su Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional y dar fe del cumplimiento de los requisitos de las normas OHSAS 18001.

A continuación se propone el Procedimiento de Control de los registros para el cumplimiento con este punto de la norma para la empresa SALADITA S.A.C.

	PROCEDIMIENTO CONTROL DE LOS REGISTROS	CÓDIGO
		VERSIÓN
		FECHA

1. OBJETIVO

Establecer la metodología a seguir para controlar la identificación, almacenamiento, protección, recuperación, tiempo de retención y disposición de los registros del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.

2. ALCANCE

Este procedimiento es de aplicación a todos los registros que se generen dentro de Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional de la empresa SALADITA S.A.C.

3. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

Almacenamiento: Es el lugar específico (Medio magnético o archivo físico) en donde queda ubicado el registro.

Protección: Corresponde a la forma en que se encuentra el registro, que puede ser en medio magnético o en medio físico.

Registro: Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia objetiva de actividades desempeñadas.

4. PROCEDIMIENTO

- Cada responsable de proceso establece la necesidad de crear registros de acuerdo a procedimientos o actividades que requieren de control, con el fin de tener evidencia de los hechos. Se tendrá acceso a los registros, a través de los responsables de cada proceso (cuando se trate de archivo físico).
- Los registros se elaboran teniendo en cuenta que la evidencia que allí se registre sea adecuada a las actividades, procesos y procedimientos del sistema de seguridad y sirvan para medir, controlar y tomar decisiones en cuanto al cumplimiento de los requisitos de la norma OHSAS 18001.
- Los registros deben además definir el tiempo de retención y la disposición, teniendo en cuenta si está determinado por el Sistema de Gestión de Seguridad.
- Los registros se almacenan en PC/ESCRITORIO/SS&SO de la Empresa en el proceso al cual pertenece (medio magnético), o en papel (medio físico), también de acuerdo a cada proceso en una carpeta física, identificada y en donde se garantiza su adecuado almacenamiento, fácil ubicación, preservación y se protegen de cualquier condición de deterioro, pérdida, hurto y condiciones ambientales. Existe un listado general de control de registros de calidad ubicado en el PC/ESCRITORIO/SS&SO.

- El control de los registros del Sistema de Gestión de Seguridad, obedece al requisito de la norma OHSAS 18001, la cual queda de la siguiente estructura:

5. ANEXOS


- Formato Control de los Registros.

		Control de Registros						Código:	
								Versión:	
								Fecha:	
N	CÓDIGO	NOMBRE REGISTRO.	ALMACENAMIENTO	PROTECCIÓN		RECUPERACIÓN	TIEMPO RETENCIÓN	DISPOSICIÓN	RESPONSABLE
				MAGNET.	FÍSICO.				
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
Realizó:			Aprobó:				Página 1 de 1		

Figura 84: Formato control de registros.

5.5.5 Auditoría Interna

En relación con este punto de la norma, la norma exige que exista un Procedimiento donde se muestre claramente la forma cómo se ha preparado, planificado y se desarrollará la evaluación y seguimiento al Sistema de Gestión de Seguridad de la empresa SALADITA S.A.C

	PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍAS INTERNAS	CÓDIGO
		VERSIÓN
		FECHA

1. OBJETIVO

Establecer una metodología para planificar y llevar a cabo las auditorías internas y determinar la eficacia del Sistema de Gestión de Seguridad de la empresa SALADITA S.A.C para el cumplimiento de la política y objetivos de la empresa.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

Este procedimiento es aplicable a las auditorías internas que se realicen para evaluar el cumplimiento y efectividad de los procesos identificados dentro del Sistema de Gestión de la empresa SALADITA S.A.C.

3. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

Auditoria: Proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias de la auditoria y evaluarlas de manera objetiva con el fin de determinar la extensión en que se cumplen los criterios de auditoria.

Criterios de Auditoria: Conjunto de procedimientos, procedimientos o requisitos utilizados como referencia.

No Conformidad: Es el incumplimiento de un requisito especificado.

4. PROCEDIMIENTO

4.1 Planificación y frecuencia de las Auditorías Internas.

La empresa realizará por lo menos dos auditorías internas por año. Las auditorías son planificadas a través del el Plan Anual de Auditorías Internas, el cual es elaborado por el Representante de la Dirección, considerando:

- Estado e importancia de los procesos y las áreas a auditar
- Resultados de auditorías previas
- Evaluaciones de riesgo de las actividades

El Plan Anual de Auditorías Internas es flexible para permitir cambios en su alcance y extensión, así como para usar efectivamente los recursos. El Representante de la Dirección es el responsable de realizar los cambios o modificaciones a este plan cuando se requieran.

La frecuencia de realización de las auditorías, puede aumentar de acuerdo a los siguientes criterios:

- Solicitud explícita del responsable de un proceso
- Ocurrencia de no conformidades internas y/o externas
- Resultados deficientes en inspecciones planeadas
- Incidentes o accidentes ocurridos

4.1.1 Criterios de Auditoría.

Los criterios de auditoría aplicados son:

- Las Normas OHSAS 18001
- Procedimientos e instructivos definidos por la empresa.
- Requisitos legales y de otro tipo (normas, especificaciones, etc.) identificados por la organización.

4.1.2 Alcance de las auditorías.

El alcance de las auditorías se describe en los respectivos ‘Programas de Auditoría’.

Tanto el Plan Anual de Auditorías Internas como los Programas de Auditoría, están diseñados de tal manera que durante un año calendario se revise el cumplimiento de todos los elementos de las normas de referencia, en todos los procesos de la empresa donde se apliquen.

4.2 Realización de la Auditoría.

Las auditorías internas son llevadas a cabo a través auditores internos de la empresa, calificadas y evaluadas para este fin. Los criterios de competencia utilizados para la calificación y evaluación de los auditores son:

- Aprobar curso de Formación de Auditores internos de Sistemas Integrados de Gestión
- Contar con conocimientos de ISO 9001 y OHSAS 18001
- Conocer los procesos de la organización

La selección del auditor líder se realizará tomando en consideración, la experiencia dentro de la empresa y en el manejo de sistemas de gestión.

Las Auditorías se realizarán por personal independiente de las actividades a ser auditadas, es decir, que en ningún caso los auditores pueden auditar sus propias áreas de trabajo.

4.2.1 Preparación de la Auditoría

Previa ejecución de las auditorías internas, el Representante de la Dirección designa al equipo auditor, al auditor líder y determina los procesos a evaluar.

El Auditor Líder junto al equipo auditor se encarga de definir el Programa de Auditorías, el cual contiene:

- Objetivos de la auditoría
- Alcance
- Criterios de Auditoria
- Equipo de auditores

El programa propiamente dicho incluyendo: fecha, hora, procesos y los elementos a verificar.

El Programa de Auditoria es comunicado por lo menos con una semana de anticipación a los Auditados.

4.2.2 Reunión de Apertura.

Esta reunión es dirigida por el Auditor Líder, permitiendo presentar al equipo auditor y fijar las reglas básicas para la efectiva realización de la auditoría.

Como mínimo en la reunión de apertura, se encontrarán el equipo auditor, el Representante de la Dirección, y representantes de las áreas auditadas.

El auditor líder es responsable de revisar con los asistentes el objetivo, el alcance, los criterios a aplicarse y la forma en que se va a ejecutar la auditoria.

4.2.3 Ejecución de la Auditoria.

Para garantizar la efectiva ejecución de la auditoria, los auditores deben seguir las siguientes pautas de comportamiento:

- Recolectar evidencia objetiva.
- No emitir juicios de valor
- No emitir conclusiones ni recomendaciones.
- Anotar cualquier sugerencia del personal auditado, para iniciar un proceso de mejora.

Las auditorías internas del SIG son realizadas por los auditores internos, de la siguiente manera:

- El auditor reúne evidencia objetiva a través de entrevistas, revisión de los documentos, registros y de la observación de los procesos y actividades.
- Los indicios de no conformidades son anotados.
- Si de la revisión de la evidencia objetiva, se detecta una No Conformidad, esta es registrada en el formato Reporte de No Conformidad y Acción Correctiva. Se completan los campos: Descripción de la No Conformidad, el elemento de la norma que incumple, el área / proceso, la fecha y el auditor responsable.
- En caso de detectar una No Conformidad, el auditor comunica al auditado para que inicie las acciones correctivas necesarias para eliminar la no conformidad.
- El Reporte de No Conformidad y Acción Correctiva es completado por el auditor y entregado auditor líder para ser canalizado al responsable de tomar las acciones correctivas necesarias para eliminar la no conformidad.
- El auditado debe tomar de manera inmediata las acciones necesarias para mitigar cualquier consecuencia resultado de algún incidente, accidente o no conformidad detectada, según sea aplicable.
- El auditado realiza el Análisis de la Causa del incumplimiento y registra sus conclusiones en el mismo formato.
- Realizado el Análisis de Causa, el auditado propone las acciones correctivas / preventivas a tomarse para eliminar la no conformidad real o potencial.
- El auditado junto con el Responsable de Seguridad, deben realizar el análisis de riesgo de las acciones correctivas o preventivas propuestas, antes de que estas se lleven a cabo.
- Definidas las acciones correctivas / preventivas adecuadas, se determina el responsable de su cumplimiento, indicando la fecha máxima de la implantación de esta acción. Toda acción tomada, debe ser apropiada a la magnitud de los problemas y proporcional a los riesgos evaluados.

- Una vez identificadas las acciones correctivas / preventivas, el auditado envía el Reporte de No Conformidad y Acción Correctiva, al Representante de la Dirección.
- El Representante de la Dirección coordina actividades, para que el auditor responsable verifique que las acciones definidas se efectuaron y resultaron efectivas. Si la verificación es exitosa, el auditor firma el Reporte de No Conformidad y Acción Correctiva, como evidencia de cumplimiento y da por cerrada la no conformidad.
- En caso de que las acciones tomadas no se hayan ejecutado o no han sido efectivas, el auditado es responsable de establecer nuevos plazos de cumplimiento o nuevas acciones correctivas. El auditor deja constancia de tales acciones en el mismo registro y coordina las fechas para la nueva revisión o verificación.

4.3 Informe de los Resultados de las Auditorias.

Los incumplimientos detectados durante una auditoria, se los clasifican como:

NO CONFORMIDAD MAYOR: Se tiene este tipo de no conformidad en los siguientes casos:

- El incumplimiento total de una cláusula de OHSAS 18001
- El incumplimiento total de lo señalado en los documentos de trabajo establecidos por la organización.
- Incumplimiento de un requisito legal o de otro tipo suscrito por la organización.

NO CONFORMIDAD MENOR: Este tipo de no conformidad incluye todos aquellos incumplimientos detectados durante una auditoria y que no constituya ningún caso de no conformidad mayor. Por ejemplo: incoherencias entre la evidencia objetiva y lo declarado en los documentos, por el personal auditado.

Concluida la auditoría el equipo auditor se reúne para elaborar el Informe de Auditoría.

El informe incluye un resumen de las no conformidades encontradas por área auditada.

El Representante de la Dirección es el encargado de comunicar a todas las funciones responsables, acerca de las no conformidades encontradas en las áreas auditadas.

El Representante de la Dirección, elabora el informe de auditorías internas, en el cual se describe el estado de cada elemento del Sistema de Gestión, este informe incluye:

- Número de Auditorías realizadas.
- Número de No Conformidades (abiertas y cerradas) por área auditada.
- Fortalezas y debilidades de los procesos.

Reunión de cierre.

Concluido el informe, el Auditor Líder convoca a la reunión de cierre en la cual estarán presentes los asistentes a la reunión de apertura, en la medida de lo posible.

En esta reunión se expresa un comentario general de la auditoría, se presentan los resultados comentando el Informe de Auditoría.

4.5 Mantenimiento de los Registros.

Una vez cerrada la no conformidad, los registros son enviados al Representante de la Dirección para su archivo junto con la información de respaldo correspondiente.

5. ANEXOS


- Plan Anual de Auditorías Internas.
- Programa de Auditorías.
- Tabla de Hallazgos
- Informe de Auditorias.

Plan de Auditorías Internas			Versión:	
			Fecha:	
FECHA:				
OBJETIVO DE LA AUDITORÍA:				
AUDITOR PRINCIPAL:				
EQUIPO AUDITOR:				
DOCUMENTOS DE REFERENCIA PARA LA EJECUCIÓN DE LA AUDITORÍA:				
FECHA DE EJECUCIÓN DE LA AUDITORÍA:				
FECHA DE APERTURA:			HORA:	
FECHA DE CIERRE:			HORA:	
FECHA	HORA	AREA/ELEMENTO/PROCESO A AUDITOR	CARGO	NOMBRE
Auditor Principal:			Auditado:	
			Fecha:	
Realizó:		Aprobó:		Página 1 de 1

Figura 85: Formato Plan de Auditorías Internas.

5.8. Revisión por la Dirección

La alta dirección debe revisar el sistema de gestión de la SST de la organización, a intervalos planificados, para asegurarse de su conveniencia, adecuación y eficacia continuas. Estas revisiones deben incluir la evaluación de las oportunidades de mejora y la necesidad de efectuar cambios en el sistema de gestión de la SST, incluyendo la política y los objetivos de SST. Se deben conservar los registros de las revisiones por la dirección.

	PROCEDIMIENTO REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN	CÓDIGO
		VERSIÓN
		FECHA

1. OBJETIVO

Establecer los criterios de Revisión por la dirección del Sistema de Gestión de Seguridad de la empresa SALADITA S.A.C. así como verificar el cumplimiento de las políticas y objetivos de la empresa, asegurando su adecuación y efectividad.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

Este procedimiento es aplicable para todas las revisiones que se lleven a cabo la dirección de la empresa SALADITA S.A.C.

3. TÉRMINOS y DEFINICIONES

Alta Dirección: Personal o grupo de personas que dirigen al más alto nivel una organización.

4. PROCEDIMIENTO

- La Dirección de la empresa SALADITA S.A.C realizará al menos 1 vez por año la revisión del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.
- El Gerente General o el Representante de la Dirección, realizan una convocatoria con una semana de anticipación, indicando el lugar, la fecha y la hora de la reunión, incluyendo la agenda de trabajo para la reunión pertinente.

- El Representante de la Dirección tiene la responsabilidad de recopilar toda la información necesaria para la revisión del Sistema Integrado de Gestión, la misma que debe incluir:
 - Política
 - Objetivos
 - Cumplimiento de los requisitos legales y reglamentarios aplicables
 - Resultados de Auditorias
 - Desempeño de los procesos mediante los indicadores de gestión
 - Estado de las acciones correctivas y preventivas
 - Acciones de seguimiento de Revisiones por la Dirección previas
 - Cambios que podrían afectar al Sistema de Gestión, cuando sea aplicable.
 - Proyectos de Mejora Continua.
 - Cualquier otra información que se considere necesario.

En la reunión para la Revisión por la Dirección, se revisan todos los elementos de la Norma OSHAS 18001, y la información presentada por el Representante de la Dirección para comprobar que la implantación es efectiva, así como el cumplimiento de la política y los objetivos de seguridad y salud ocupacional. A partir de la información revisada se toman decisiones y acciones relacionadas con:

- La mejora de la eficacia del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Las necesidades de recursos para el desarrollo, implantación y mantenimiento de los proyectos de mejora.
- La determinación de responsabilidades y plazos de cumplimiento de los proyectos de mejora.

5. ANEXOS

- Formato de Acta de Revisión por la Dirección.


		<h2 style="text-align: center;">Actas revisión por la dirección</h2>			Código:
					Versión:
					Fecha:
No. ACTA:			LUGAR:		
FECHA REUNION:					
HORA:					
COMITÉ O GRUPO:					
TEMA	TEMAS A TRATAR	TIEMPO	ASISTENTES	FIRMA	
	TEMAS SUGERIDOS	TIEMPO			
TEMA	DESARROLLO REUNION	COMPROMISOS	RESPONSABLE		
SEGUIMIENTO A LAS ACTAS ANTERIORES					
TEMA					ESTADO
Realizó:		Aprobó:		Página 1 de 1	

Figura 87: Formato Actas de Revisión por la Dirección.

5.9. Análisis Beneficio - Costo

En el presente capítulo se presenta la evaluación económica B/C para la implementación del Sistema de Seguridad, para lo cual se consideran variables cualitativas y cuantitativas relacionadas con la seguridad y salud en la empresa y que actualmente generan costos explícitos e implícitos que se esperan disminuir progresivamente durante los siguientes diez años según el desarrollo de la implementación del proyecto, al final de los cuales se espera lograr el ideal de cero accidentes de trabajo.

Para el presente análisis se consideran costos directos (en materia de prevención de riesgos de trabajo) como la inversión en medidas y dispositivos de seguridad, instalaciones, equipo de protección específico, señalización, cursos de capacitación, entre otros, así como las aportaciones que está obligado a pagar el empleador al seguro social u otras organizaciones similares por concepto de seguro de riesgos de trabajo, las primas o costos de los seguros adicionales para la empresa y los trabajadores. Así también se incluirán costos indirectos (pérdidas económicas tangibles que sufren las empresas como consecuencia de los riesgos de trabajo) como el tiempo perdido de la jornada laboral, el deterioro del ritmo de producción, los daños causados a las instalaciones, maquinaria, equipo y herramientas, las pérdidas de materia prima, subproductos o productos, entre otros.

Para evaluar la Propuesta del Sistema de Seguridad basado en las normas OHSAS 18001 en la empresa SALADITA S.A.C, se ha realizado el análisis Beneficio – Costo, para lo cual se ha obtenido la siguiente información:

EGRESOS

A. Costos de Señalización

Uno de los problemas que presenta la empresa, es la falta de señalización, motivos por los cuales se están considerando en los costos:

Tabla 15: Costos de Señalización

COSTOS DE SEÑALIZACIÓN				
SALADITA S.A.C	MATERIAL	CANTIDAD	PRECIO UNITARIO	PRECIO TOTAL
Señalización de áreas seguras	Señales de Advertencia	30	2	60
	Señales de Obligación	25	2	50
	Señales de Información	18	2	36
	Señales de Prohibición	30	2	60
	Señales de incendio	30	2	60
Marcación de áreas seguras	Pintura amarilla	3	45	135
	Pintura blanca	3	45	135
	Tinner	1	17	17
	Brochas	2	25	50
COSTO TOTAL				603

Fuente: Elaboración Propia.

B. Costos de Implementos de Equipos de seguridad

Como parte del diseño de la propuesta del Sistema de Seguridad, cada operario debe contar con sus implementos de protección personal en estado óptimo según las necesidades de su trabajo, además la empresa debe contar con equipamiento extra en caso de pérdida o deterioro. Se considera renovar la totalidad de los implementos cada 01 o 02 al año, dependiendo del equipo, uso y desgaste de los mismos, para lo cual se destinará un importe específico dentro del presupuesto anual de compras de implementos de seguridad para los siguientes años.

Tabla 16: Costos de Equipos de Seguridad

COSTO DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL					
EPP'S	CANTIDAD	FRECUENCIA DE CAMBIO	REQUERIMIENTO	PRECIO UNITARIO	PRECIO TOTAL
Casco de Seguridad	25	1	25	22	550
Zapatos de Seguridad	25	1	25	45	1125
Lentes de Seguridad	32	2	64	17	1088
Mascarilla con doble filtro	50	2	100	8	800
Protección Auditiva	50	1	50	7	350
Guantes de Seguridad	25	2	50	15	750
Ropa de trabajo	25	2	50	28	1400
Chalecos de Seguridad	8	1	08	65	520
COSTO TOTAL					6583

C. Costos de Implementación de Botiquín

Dentro de los implementos con los que constará el botiquín de la empresa, serán los siguientes:

Tabla 17: Costos de Implementación de Botiquín

COSTO IMPLEMENTACIÓN DE BOTIQUIN				
UTILES	UND	PRECIO UNITARIO	CANTIDAD	PRECIO TOTAL
Alcohol	BOTELLA 1Lt	6.5	5	32.5
Algodón	UNIDAD	25	5	125
Gazas	PAQUETE	1.6	15	24
Esparadrapo	UNIDAD	3.5	5	17.5
Agua oxigenada	BOTELLA	6	2	12
Banditas	CAJA	4	1	4
Pastillas para migrañas	CAJA	30	1	30
Pastillas para cólicos estomacales	CAJA	35	1	35
Gotas para irritación ocular	UNIDAD	15	2	30
Guantes quirúrgicos	CAJA	15	1	15
Pastillas para dolor	CAJA	20	1	20
COSTO TOTAL				345

Fuente: Elaboración Propia.

D. Costos por capacitación – Hora Hombre

Para realizar el cálculo de inversión por cada hora de capacitación al trabajador, se realizó un análisis de los salarios, sacando el costo por hora acorde al sueldo mensual dependiendo del cargo.

Tabla 18: Costos por Capacitación – Hora Hombre

COSTOS HORA HOMBRE			
CARGO	SALARIO - MES	SALARIO - DIA	SALARIO - HORA
Operarios	1120	43	7.29
Almacén	1200	46	7.81
Jefe de Planta	3500	135	22.79
Asistente de Producción	1380	53	8.98
Personal Administrativo	1500	58	9.77
Jefe de Calidad	2800	108	18.23
Asistente de Calidad	1200	46	7.81
COSTOS POR CAPACITACIÓN			
CARGO	CANTIDAD	SALARIO - HORA	SALARIO - HORA
Operarios	16	7.29	116.67
Almacén	1	8.98	8.98
Jefe de Planta	1	7.81	7.81
Asistente de Producción	1	22.79	22.79
Personal Administrativo	1	8.98	8.98
Jefe de Calidad	1	9.77	9.77
Asistente de Calidad	1	18.23	18.23
COSTO TOTAL POR HORA DE CAPACITACIÓN			193.23
ITEM	CANTIDAD	COSTO	TOTAL
Impresiones	22	3.00	66
COSTO TOTAL POR MATERIAL DE CAPACITACIÓN			66.00
ITEM	CANTIDAD ANUAL	COSTO	TOTAL
Capacitaciones	4	579.69	2319
COSTO DE CAPACITACIÓN ANUAL			2385

Fuente: Elaboración Propia.

E. Costo de Implementación de extintores

Los siguientes costos, están referidos al requerimiento e implementación de extintores según sea la necesidad por área.

Tabla 19: Costo de Adquisición de extintores

COSTO DE ADQUISICIÓN DE EXTINTORES				
DESCRIPCIÓN	MEDIDA	COSTO	CANTIDAD	SUBTOTAL
Extintores tipo A,B,C de 12 kg	UNID	119	10	1190
Extintores tipo A,B,C de 6kg	UNID	60	2	120
Extintor tipo K de 4 kg	UNID	180	1	180
COSTO TOTAL				1490

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 20: Costo de Recarga de Extintores

COSTO DE RECARGA DE EXTINTORES				
DESCRIPCIÓN	MEDIDA	COSTO	CANTIDAD	SUBTOTAL
Extintores tipo A,B,C de 12 kg	UNID	40	10	400
Extintores tipo A,B,C de 6kg	UNID	25	2	50
Extintor tipo K de 4 kg	UNID	50	1	50
COSTO TOTAL				500

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 21: Costo de Prueba Hidrostática

COSTO DE PRUEBA HIDROSTÁTICA				
DESCRIPCIÓN	MEDIDA	COSTO	CANTIDAD	SUBTOTAL
Extintores tipo A,B,C de 12 kg	UNID	72	10	720
Extintores tipo A,B,C de 6kg	UNID	52	2	104
Extintor tipo K de 4 kg	UNID	102	1	102
COSTO TOTAL				926

Fuente: Elaboración Propia.

F. Costos Administrativos

En este costo se está considerando los equipos de oficina y muebles necesarios para el Jefe de Seguridad y el Supervisor de Seguridad.

Tabla 22: Costo de Equipos Administrativos

COSTO DE EQUIPOS ADMINISTRATIVOS				
DESCRIPCIÓN	UND	PRECIO UNITARIO	CANTIDAD	PRECIO TOTAL
Laptop	UNID	2500	2	5000
Impresora	UNID	300	2	600
Silla	UNID	300	2	600
Escritorio	UNID	700	2	1400
COSTO TOTAL				7600

Fuente: Elaboración Propia.

G. Costos de Requerimiento de Personal

En este costo se está considerando el Requerimiento de personal, contando con un Jefe de Seguridad y un Supervisor de Seguridad.

COSTO DE PERSONAL	
Responsable de Seguridad	1875
TOTAL	1875

H. Costos de Dispositivos de Seguridad en Maquinarias

COSTO DE DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD EN MAQUINARIAS				
DESCRIPCIÓN	MEDIDA	COSTO	CANTIDAD	SUBTOTAL
Guardas para maquinaria	UNID	1800	3	5400
COSTO TOTAL				5400

SITUACIÓN INICIAL DE LA EMPRESA SALADITA S.A.C

En el cuadro ubicado en la parte inferior, se muestra el número de accidentes e incidencias ocurridas en el transcurso de 08 semanas.

Semana	Producción Planeada	Producción Real	Número de Trabajadores	Accidentes			Incidencia
				Bajo	Moderado	Importante	
1	5400	5100	22	2	0	0	12
2	5300	4800	20	0	2	0	14
3	5600	5220	20	1	0	1	10
4	5800	5520	22	2	2	0	11
5	5700	5310	21	2	0	0	9
6	5400	5060	22	0	0	1	13
7	5600	5120	22	3	1	0	10
8	5500	5180	22	0	0	1	11

Fuente: Elaboración Propia.

Tiempo perdido en minutos por el tipo de accidente

El siguiente cuadro muestra el tiempo perdido aproximado en minutos de cada semana de trabajo por las condiciones inseguras afectando directamente en la productividad.

Semana	Tiempo Perdido (minutos)				
	Acc.Bajo	Acc.Moderado	Acc.Importante	Incidencia	TOTAL
1	300.00	0.00	0.00	720.00	1,020.00
2	0.00	654.55	0.00	763.64	1,418.18
3	136.36	0.00	654.55	545.45	1,336.36
4	300.00	720.00	0.00	660.00	1,680.00
5	286.36	0.00	0.00	515.45	801.82
6	0.00	0.00	720.00	780.00	1,500.00
7	450.00	360.00	0.00	600.00	1,410.00
8	0.00	0.00	720.00	660.00	1,380.00

Referencia	Tiempo Perdido (minutos)			
	Acc.Bajo	Acc.Moderado	Acc.Importante	Incidencia
Tipo de accidente				
Tiempo perdido aproximado (minutos)	30	45	60	20
Trabajadores involucrados aproximado	23%	36%	55%	14%
Trabajadores involucrados en cada hecho	5	8	12	3
Número de trabajadores	22	22	22	22

Fuente: Elaboración Propia.

Productividad Esperada vs Productividad Real

A continuación se muestra una tabla, donde se evalúa la productividad a través de un análisis de la producción planeada con la producción real, no cumpliéndose muchas veces por el tiempo perdido que generan los riesgos y las condiciones inseguras a los que están expuestos los trabajadores de la empresa Saladita S.A.C

Tabla 23: Análisis de Productividad – Situación Inicial

Semana	Producción Planeada	Producción Real	Número de Trabajadores	Productividad Esperada	Productividad Real	Incremento de Productividad
1	5400	5100	22	245.45	231.82	-5.56%
2	5300	4800	20	265.00	240.00	-9.43%
3	5600	5220	20	280.00	261.00	-6.79%
4	5800	5520	22	263.64	250.91	-4.83%
5	5700	5310	21	271.43	252.86	-6.84%
6	5400	5060	22	245.45	230.00	-6.30%
7	5600	5120	22	254.55	232.73	-8.57%
8	5500	5180	22	250.00	235.45	-5.82%

Fuente: Elaboración Propia.

Comentarios y Análisis

Esta información se tomó de la realidad, es decir, se registró cada accidente e incidente y se tomó nota de cada detalle (operarios que dejaron de hacer sus tareas por el suceso, Tiempo empleado desde el inicio de la ocurrencia hasta su final).

Luego con los datos se determinaron promedios que se están utilizando en este cuadro para estimar los tiempos

Además los tiempos perdidos también se deben a la velocidad de producción en el desarrollo de sus tareas, debido a la falta de elementos de protección personal. Esto quiere decir que los tiempos podrían aumentar y la productividad podría bajar más.

Pago promedio por trabajador 280 soles/semana

En las 08 semanas de referencia, no solo no se ha cumplido con la producción, sino que además se ha pagado por las horas no trabajadas debido a los accidentes e incidentes suscitados en el transcurso.

Tabla 24: Costo Hora – Hombre

COSTO HORA HOMBRE – TIEMPO NO TRABAJADO			
Tiempo min.	Tiempo hrs. No trabajadas	Costo * hora	Costo Total
1,020.00	17.00	7.29	123.93
1,418.18	23.64	7.29	172.31
1,336.36	22.27	7.29	162.37
1,680.00	28.00	7.29	204.12
801.82	13.36	7.29	97.42
1,500.00	25.00	7.29	182.25
1,410.00	23.50	7.29	171.32
1,380.00	23.00	7.29	167.67
10,546.36	175.77	7.29	1281.38

Fuente: Elaboración Propia.

Costos incurridos en atención médica según el tipo de accidente

Tabla 25: Costos Promedio por Atención Médica

COSTO PROMEDIO POR ATENCIÓN MÉDICA				
Acc.Bajo	Acc.Moderado	Acc.Importante	Incidencia	
180	560	2500	30	

COSTO DE ATENCIÓN POR ACCIDENTE				
Accidentes			Incidencia	TOTAL
Bajo	Moderado	Importante		
360	0	0	360	720.00
0	1120	0	420	1,540.00
180	0	2500	300	2,980.00
360	1120	0	330	1,810.00
360	0	0	270	630.00
0	0	2500	390	2,890.00
540	560	0	300	1,400.00
0	0	2500	330	2,830.00
COSTO TOTAL				14,800.00

Fuente: Elaboración Propia

Por lo tanto el costo total incurrido en los accidentes generados en el transcurso de las 04 semanas corresponde a lo siguiente:

Costo por tiempo perdido	1281.38
Costo por Atención Médica	14,800.00
COSTO TOTAL POR ACCIDENTE (08 semanas)	16081.38
COSTO TOTAL POR ACCIDENTE (04 semanas)	8040.69

PROPUESTA DE INVESTIGACIÓN.

Con la puesta en marcha del presente proyecto de investigación se pretende reducir los tiempos que se pierden por atender accidentes e incidencias de trabajo las cuales afectan directamente el cumplimiento de las órdenes programadas y por ende la productividad de la misma.

Si hacemos un análisis en cuanto a la frecuencia de los accidentes, el mayor tiempo perdido se debe en gran parte a las incidencias, por lo que con la ejecución del plan y los programas propuestos se pretende reducir en más de un 50% las incidencias generadas en la empresa Saladita S.A.C influyendo de manera significativa en la productividad de la empresa.

A continuación, el cuadro muestra el número de accidentes e incidencias después de poner en marcha el plan de seguridad en la empresa.

Tabla 26: Reducción de Accidentes e Incidencias

Semana	Accidentes			Incidencia	Tiempo Perdido (minutos)				
	Bajo	Moderado	Importante		Acc.Bajo	Acc.Moderado	Acc.Importante	Incidencia	TOTAL
1	0	0	0	5	0.00	0.00	0.00	300.00	300.00
2	0	1	0	4	0.00	327.27	0.00	218.18	545.45
3	1	0	0	5	136.36	0.00	0.00	272.73	409.09
4	0	0	0	5	0.00	0.00	0.00	300.00	300.00
5	1	0	0	4	143.18	0.00	0.00	229.09	372.27
6	0	0	1	6	0.00	0.00	720.00	360.00	1,080.00
7	1	1	0	5	150.00	360.00	0.00	300.00	810.00
8	0	0	0	6	0.00	0.00	0.00	360.00	360.00

El siguiente cuadro muestra las unidades que se deja de producir por los accidentes e incidencias generadas, asimismo muestra el tiempo que se necesita para cumplir con las órdenes de producción planeadas; por otro lado se puede visualizar que el tiempo perdido haciendo la ejecución de la propuesta se reduce considerablemente, permitiendo que no sólo se cumpla con las órdenes programadas sino que además permite anticiparse a las órdenes programadas en las siguientes semanas.

Tabla 27: Situación después de Puesta en marcha la Propuesta

Seman a	Producció n Planeada	Producció n Real	Producción Insatisfecha	Producción - Hora	Tiempo necesario (min)	M.O	SIN PROPUESTA	CON PROPUESTA	Reducción de tiempo perdido
							Tiempo perdido	Tiempo perdido	
1	5400	5100	300	112.50	160.00	22	1,020.00	300.00	720.00
2	5300	4800	500	110.42	271.70	20	1,418.18	545.45	872.73
3	5600	5220	380	116.67	195.43	20	1,336.36	409.09	927.27
4	5800	5520	280	120.83	139.03	22	1,680.00	300.00	1,380.00
5	5700	5310	390	118.75	197.05	21	801.82	372.27	429.55
6	5400	5060	340	112.50	181.33	22	1,500.00	1,080.00	420.00
7	5600	5120	480	116.67	246.86	22	1,410.00	810.00	600.00
8	5500	5180	320	114.58	167.56	22	1,380.00	360.00	1,020.00

Fuente:

Elaboración

Propia

El cuadro mostrado a continuación, presenta el incremento de la productividad en términos de porcentaje, haciendo un análisis de la producción planeada vs la producción real después de poner en marcha la presente propuesta de investigación, este incremento se debió en gran parte a la reducción de tiempo perdido por los accidentes e incidencias del día a día. Cabe señalar que el objetivo de la presente propuesta es aumentar la productividad en la empresa Saladita S.A.C.

Tabla 28: Incremento de la Productividad – Propuesta de Mejora

Semana	Producción Planeada	Producción Real	Número de Trabajadores	Productividad Esperada	Productividad Real	Incremento de Productividad
1	5400	6450	22	245.45	293.18	19.44%
2	5300	6427	20	265.00	321.35	21.26%
3	5600	6972	20	280.00	348.61	24.50%
4	5800	8127	22	263.64	369.40	40.12%
5	5700	6136	21	271.43	292.19	7.65%
6	5400	5848	22	245.45	265.80	8.29%
7	5600	6262	22	254.55	284.64	11.82%
8	5500	7098	22	250.00	322.65	29.06%

Fuente: Elaboración Propia.

A continuación se presentará los nuevos costos luego de puesto en marcha el plan, hay que tomar en cuenta que con la presente propuesta no sólo se está cumpliendo con las órdenes de producción, sino que además representa un ahorro importante en los costos por accidentes e incidencias a la empresa Saladita S.A.C

Tabla 29: Costos Generados después de la Propuesta de Mejora.

COSTO HORA HOMBRE – TIEMPO NO TRABAJADO			
Tiempo (min.)	Tiempo (hrs.)	Costo * hora	Costo Total
300,00	5,00	7,29	36,45
545,45	9,09	7,29	66,27
409,09	6,82	7,29	49,70
300,00	5,00	7,29	36,45

372,27	6,20	7,29	45,23
1.080,00	18,00	7,29	131,22
810,00	13,50	7,29	98,42
360,00	6,00	7,29	43,74
4.176,82	69,61	7,29	507,48

COSTOS POR ATENCIÓN MÉDICA				
Accidentes			Incidencia	TOTAL
Bajo	Moderado	Importante		
0	0	0	150	150,00
0	560	0	120	680,00
180	0	0	150	330,00
0	0	0	150	150,00
180	0	0	120	300,00
0	0	2500	180	2.680,00
180	560	0	150	890,00
0	0	0	180	180,00
COSTO TOTAL				5.360,00

Costo por Tiempo perdido	507,60
Costo por atención Médica	5.360,00
COSTO TOTAL POR ACCIDENTE (08 semanas)	5.867,60
COSTO TOTAL POR ACCIDENTE (04 semanas)	2.933,80

Fuente: Elaboración Propia.

Haciendo un análisis de los costos anuales por accidente e incidencias después de puesta en marcha el plan de mejora, comparado con los costos anuales generados en la situación inicial, los costos se han reducido en un 63.5 %.

Flujo de caja y Beneficio – Costo

Tabla 30: Flujo de caja

FLUJO DE CAJA	AÑO 0	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5
INGRESO		61.282,68	67.410,94	74.152,04	81.567,24	89.723,97
Ahorro por accidentes		61.282,68	67.410,94	74.152,04	81.567,24	89.723,97
EGRESOS		32.916	32.916	32.916	32.916	33.842
Compra EPP'S		6.583	6.583	6.583	6.583	6.583
Señalización		603	603	603	603	603
Botiquín		345	345	345	345	345
Capacitación		2.385	2.385	2.385	2.385	2.385
Recarga de Extintores		500	500	500	500	500
Responsables de Seguridad		22.500	22.500	22.500	22.500	22.500
Prueba Hidrostática						926
INVERSIÓN	14.490					
Equipos de oficina	7.600					
Guardas para Maquinaria	5.400					
Extintores	1.490					
Flujo Neto	-28.980	28.366,68	34.494,95	41.236,04	48.651,25	55.881,97

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 31: Análisis B/C

Valor actual beneficios	S/.263,985.48
Valor actual costos	S/.126,521.34
B/C	2.08

Fuente: Elaboración Propia

La Razón del Beneficio/Costos igual a 2.08, quiere decir que por cada sol invertido, se estará generando 1.08 nuevos soles de ingresos.

CAPITULO VI

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

6.1 Conclusiones

- a. En la Empresa SALADITA S.A.C., no existe un sistema de seguridad y salud ocupacional, y esto ha influido en los niveles de productividad de la empresa en un promedio de -6.00%. Así mismo esto se refleja en el incumplimiento de pedidos, alto porcentaje de desperdicio. Además la investigación evidenció la falta de uso de los elementos de protección personal por parte de los trabajadores.
- b. La aplicación de los instrumentos de recopilación de datos, ayudo a establecer que la empresa no cumple las normas establecidas por el DS N° 009-2005-TR, por lo que los trabajadores están expuestos a riesgos muy grandes, los que como se evidencias con las respuestas de las encuestas, el número de incidencias es a tomar en cuenta. Identificados los riesgos, se analizaron los mismos y se detectaron entre las principales causas, la falta de orden y limpieza, existencia de obstáculos en las vías de circulación, falta de señalización de zonas seguras y peligrosas, posturas inadecuadas, señalización de las zonas de tránsito, señalización de las zonas intangibles, etc.
- c. Se diseñó un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional Basado en las OSHAS 18001, estableciéndose un plan de emergencia para la empresa SALADITA S.A.C, en el cual da a conocer las directrices para tener un buen desplazamiento en caso de que se presente una emergencia, además propiciar la participación de todos los empleados y mejorar el clima organizacional.
- d. La propuesta es beneficiosa para la Empresa, según el análisis del B/C, igual a 2.08, indicando que por cada sol invertido por la empresa, esta obtiene una ganancia de S/. 1.08. Por otro lado, la implementación de la propuesta los beneficiaría, al reducirse los accidentes e incidencias, ya que se reducirían los tiempos perdidos, además se disminuirían los costos y permitirían cumplir las órdenes de producción programadas y anticiparse a órdenes futuras.

6.2 Recomendaciones

- a. Implementar el Sistema de Seguridad bajo las normas OHSAS 1800, para garantizar los procedimientos que le permitan a la organización controlar los riesgos referentes a la seguridad y salud ocupacional, además de reducir los tiempos improductivos y los costos asociados a esto.
- b. Después de implementar el sistema de seguridad y salud ocupacional en la empresa SALADITA S.A.C, se deben programar auditorías con la finalidad de determinar el cumplimiento de la implantación y ver en qué puntos u otros se puede mejorar el sistema.
- c. Llevar registros de los accidentes e incidentes oportuna con el fin de establecer los planes de prevención para evitar futuros acontecimientos indeseables y perjudiciales para la empresa y buscando siempre resguardar la integridad del trabajador.
- d. El proceso y análisis IPER debe ser realizado por personal adecuadamente calificado y capacitado en temas de seguridad y salud ocupacional, debido a que se necesita tener la certeza que la estimación de los niveles de riesgos es correcta y acorde a la realidad de la empresa para poder plantear y definir las medidas de corrección necesarias.
- e. Se debe incidir en el aprendizaje y entrenamiento del personal en temas de seguridad y salud ocupacional, con la finalidad de generar una cultura de prevención de riesgos y contar con personal con la formación adecuada para que posteriormente pueda desempeñarse como un instructor interno competente en temas de seguridad y salud ocupacional.

Bibliografía

- Administración de Operaciones* 2008 México PEARSON EDUCACIÓN
- AENOR Ediciones 2008 *Sistemas de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo: Directrices para la Implementación de OHSAS 18001*: 2007 España AENOR Ediciones
- Código Penal*
- COMEXPERU *Sociedad de Comercio Exterior del Perú*
- 2003 *Control de Tiempos y Movimientos en el Área de Post Cosecha de la Hacienda Guaisa del Grupo Floricola SUNRITE FARMS para Optimizar el Proceso* Quito - Ecuador Universidad Tecnológica Equinoccial
- Control de Tiempos y Productividad* 2000 España International Thomson Editores Spain Paraninfo S.A.
- 2008 *Diseño de un Programa de Higiene y Seguridad Industrial orientado a la prevención de accidentes laborales en la Empresa IMOSA TUBOACERO FABRICACIÓN S.A.* Venezuela Universidad de Carabobo
- El Blog Salmón, publicación colectiva 2006 *El Blog Salmón*
- 2001 *Estandarización de los tiempos del Sistema de Manejo de Mineral en la Planta de Concentración de Mineral de CVG Ferrominera Orinoco S.C.* Bolívar - Venezuela
- 2003 *Estudio de Tiempos y Movimientos a las Operaciones realizadas en una Pequeña Industria de Productos Lácteos* Guatemala
- 2005 *Estudio de Tiempos y Movimientos en el Proceso de Producción de una Industria Manufacturera de Ropa* Guatemala
- Estudio del Trabajo: Ingeniería de Métodos y Medición del Trabajo* 2005 México McGRAW HILL INTERAMERICANA EDITORES, S.A. de C.V.
- Gestión del Talento Humano* 2008 México McGraw-Hill/Interamericana Editores S.A. de C.V.
- GLOBAL REPORTING INITIATIVE (GRI) VERSIÓN G3 INFORME DE SOSTENIBILIDAD F09 Bogotá Colombia
- 2008 *Implementar un Estudio de Tiempos y Movimientos con el propósito de conocer y evaluar la situación actual de los Procesos, de tal forma de*

- obtener un marco de referencia sobre el cual se pueda actuar, para brindar Mejoras Continuas* Canadá
- Ingeniería Industrial: Métodos, Estándares y Diseño del Trabajo* 2006 México McGRAW-HILL/INTERAMERICANA EDITORES, S.A. DE C.V.
- Introducción al Estudio del Trabajo* 1996 Ginebra Oficina Internacional del Trabajo
- La Gestión de la Productividad*
- Mejora de la Salud y la Seguridad en el Trabajo* 2006 Madrid - España GEA CONSULTORÍA EDITORIAL S.L.L.
- Ministerio de Salud 2005 Manual de Salud Ocupacional *Manual de Salud Ocupacional* Lima
- Ministerio de Trabajo Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo - DS N° 009-2005-TR *El Peruano*
- Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo *Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo*
- Nestlé S.A., Public Affairs, con Sustainability y Flag Communication Nestlé – Informe sobre Creación de Valor Compartido Vevey Suiza
- Norma OHSAS 18001* 2006
- Principios de Administración de Operaciones* 2004 México PEARSON EDUCACION
- 2009 *Programa de Capacitación en Seguridad y Salud Ocupacional* Guayaquil - Ecuador Escuela Superior Politécnica del Litoral
- 2012 *Propuesta de un Plan de Seguridad y Salud Ocupacional para Administrar los Peligros y Riesgos en las Operaciones de la Empresa San Antonio S.A.C. basado en la Norma OHSAS 18001* Cajamarca - Perú Universidad Privada del Norte
- Técnicas para el Estudio del Trabajo* 2001 Lima - Perú Fondo de Desarrollo Editorial - Universidad de Lima
- Técnicas para el Estudio del Trabajo* 2001 Lima Universidad de Lima

ANEXOS

ANEXO A: Guía de Encuesta para evaluar el Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional ACTUAL de la Empresa Saladita S.A.C

GUÍA DE ENCUESTA

Institución o Empresa:
INSTRUCCIONES: La encuesta servirá para recoger información sobre el Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional, para ello deberá responder con honestidad siguiendo las preguntas del cuestionario.

1. ¿Qué tiempo lleva Usted al trabajando en la Empresa?

1 año 2 años 3 años 4 años Más de 5 años

2. ¿Usted está asegurado?

Si No

3. ¿La Empresa le ha entregado sus elementos de protección personal?

Si No

4. ¿La Empresa lo ha capacitado en el uso de sus elementos de protección personal?

Si No

5. ¿Usted, emplea sus elementos de protección personal? (Si la respuesta es "SI", vaya a la pregunta 7)

Si No

6. ¿Por qué no utiliza sus elementos de protección personal?

No es Necesario Es Incómodo
 No sirven No son de mi medida

7. ¿Conoce los riesgos relacionados con el trabajo que desempeña?

Si No

8. ¿Ha participado en alguna charla o taller relacionado con la Seguridad y Salud Ocupacional?

Si No

9. ¿Conoce Usted, cuáles son las enfermedades profesionales?

Si No

10. ¿Conoce Usted, cuáles son sus obligaciones en cuanto a Seguridad y Salud Ocupacional?

Si No

11. ¿Tiene la Empresa implementado un Sistema de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional?

Si No

12. ¿Considera que para asegurar y mejorar el desempeño laboral, se requieren mejoras en el Sistema de Seguridad Industrial?

Si No

13. ¿Cuáles de los siguientes aspectos afectan mayormente a los procesos de producción de la Empresa?

- Riesgo de Incendio
- Accidentabilidad Laboral
- Inadecuados Equipos
- Inadecuadas Herramientas de Trabajo
- Falta de Mantenimiento en los Equipos
- Falta de Inspecciones Sistemáticas

14. ¿Cuáles son los riesgos de Accidentabilidad Laboral en su área de desempeño?

- Caídas de altura
- Caídas de objetos, materiales o herramientas desde lo alto
- Golpes
- Sobreesfuerzos por manipulación de sobrecargas
- Quemaduras

15. ¿Ha sufrido algún tipo de accidente en el desarrollo de sus actividades? (Si la respuesta es "SI", responder las preguntas siguientes)

- Si No

16. ¿Qué tipo y cantidad de accidentes en promedio ha sufrido, usted, durante el tiempo que está laborando en la empresa?

Cantidad	Tipos de Accidentes
<input type="text"/>	Leve
<input type="text"/>	De consideración
<input type="text"/>	Grave
<input type="text"/>	Muy Grave

17. ¿Dónde fue atendido?

- En la Empresa Centro de Salud
 Clínica Es Salud

Comentarios:

ANEXO B: Guía de Entrevista para evaluar el Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional ACTUAL de la Empresa Saladita S.A.C.

GUÍA DE ENTREVISTA

Institución o Empresa:
Nombre y Apellidos:
Cargo:
INSTRUCCIONES: El entrevistador explicara al Entrevistado, que la entrevista servirá para recoger información sobre el Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional ACTUAL, para ello deberán responder siguiendo las preguntas y respuestas de la guía.

1. ¿Qué cantidad de trabajadores tiene la Empresa?

1 - 10 11 - 20 21 - 30 31 - 40 Más de 40

2. ¿Qué tiempo lleva Usted al frente de la Empresa?

1 año 2 años 3 años 4 años Más de 5 años

3. ¿Conoce Usted los componentes de un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional?

Si No

4. ¿Existe en la Empresa un área encargada de la Seguridad y Salud Ocupacional? (si la respuesta es "SI", ir a la pregunta 6)

Si No

5. ¿Su Empresa tiene como una de sus prioridades implementar un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional?

Si No

6. ¿Requiere que su personal técnico, adquiera conocimientos sobre Seguridad y Salud Ocupacional?

Si No

7. ¿Investigan las causas de los accidentes de trabajo y cómo prevenirlos?

Si

No

8. ¿Considera necesario la participación de un técnico en Seguridad y Salud Ocupacional?

Si

No

9. ¿Cree Usted, que un programa de Seguridad y Salud Ocupacional tendrá beneficio para la Empresa?

Si

No

10. ¿Están todos los trabajadores de la Empresa asegurados?

Si

No

11. ¿Se ha reportado casos de accidente de trabajo?

Si

No

12. ¿Cuándo se registra un accidente laboral, se sigue algún procedimiento?

Si

No

13. ¿Se ha asignado a alguien como responsable de atender los casos de accidentes laborales?

Si

No

14. ¿Se aplica algún programa de Inducción con los nuevos trabajadores?

Si

No

15. ¿Se le entrega a los trabajadores, sus elementos de protección personal?

Si

No

16. ¿Se realizan charlas o talleres a los trabajadores, sobre seguridad y salud ocupacional?

Si

No

17. ¿Conoce que son las Normas OHSAS?

Si

No

Comentarios:

Firma del Entrevistado

ANEXO C: Guía de Observación para evaluar el Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional ACTUAL de la Empresa Saladita S.A.C

GUÍA DE OBSERVACIÓN

Institución o Empresa:
INSTRUCCIONES: El Observador tomará nota de la realidad, según las actividades descritas en la Guía de Observación. Esta Información servirá para recoger información sobre el Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional ACTUAL, para ello deberán responder siguiendo las actividades de la guía.

Actividades	Cumplimiento		
	Pleno	Aceptable	Insatisfactorio
1. El ambiente del área es aceptable para las labores que se ejecutan.			
2. El Personal utiliza las prendas de protección.			
3. El Personal utiliza las prendas de protección adecuadamente.			
4. Los Equipos asignados al área de producción son adecuados.			
5. Los Equipos tienen guardas de protección al manipuleo.			
6. Se realizan tareas periódicas de mantenimiento de Equipos.			
7. Las Herramientas de trabajo son adecuados conforme al trabajo que ejecutan.			
8. Las Herramientas de trabajo están en buen estado			
9. Se realizan inspecciones sistemáticas en el área de producción.			

10. El área de producción cuenta con equipos de emergencia contra incendios.			
11. Existe un Registro de los accidentes laborales.			
12. Existe señalización de Peligros en el área de Producción.			
13. Existe señalización de Zonas de Seguridad.			
14. Existe un Botiquín con medicamentos y elementos de asistencia básica y primeros auxilios.			
15. Hay un responsable del botiquín.			