

**UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERÍA
FACULTAD DE TECNOLOGÍA DE LA INDUSTRIA
INGENIERIA INDUSTRIAL**

TITULO

**“PROPUESTA DE UN MANUAL DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL EN EL TALLER DE TORNO Y
FUNDICIÓN FRANCISCO BONILLA”**

AUTORES:

Br. Jairo José Velásquez Bravo
Br. Néstor Javier López Lezama
Br. Freddy Ruderis Chávez Cerpas

TUTOR:

Msc. Ing. Juan Agustín Cáceres A.

Managua, 02 de Diciembre de 2013



INDICE

Tabla de contenido.

| | |
|---|----|
| 1- Introducción. | 1 |
| 2- Antecedentes. | 3 |
| 3- Justificación. | 5 |
| 4- Objetivos: | |
| a. General. | 6 |
| b. Especifico. | 6 |
| 5- Marco teorico. | 7 |
| a. Causas de accidentes de trabajo. | 8 |
| b. Condiciones inseguras de trabajo. | 9 |
| c. Tipos de riesgos laborales. | 10 |
| d. Clasificación de riesgos. | 11 |
| e. Clasificación de los factores de riesgos laborales. | 13 |
| f. Medio ambiente físico de trabajo. | 14 |
| g. Contaminantes químicos y biológicos. | 15 |
| h. Factores organizacionales. | 17 |
| i. Riesgos de incendios. | 20 |
| j. Clasificación de los extintores. | 21 |
| k. Primeros auxilios. | 26 |
| l. Higiene industrial. | 27 |
| m. Vibraciones. | 31 |
| n. Iluminación. | 31 |
| o. Señalización. | 32 |
| p. Comisiones Mixta de Higiene y Seguridad del trabajo en las empresas. | 36 |
| q. Funciones de la comisión Mixta de Higiene y Seguridad del Trabajo. | 37 |
| r. Nivel de riesgo. | 41 |
| s. Control de riesgos. | 42 |



UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERÍA
Propuesta de un Manual de Higiene y Seguridad Industrial

| | |
|--|-----------|
| 6- Descripción y diagnósticos de la empresa. | 45 |
| 7- Diseño metodológico. | 46 |
| a. Tipo de investigación. | 47 |
| b. Estructura organizacional del taller “francisco Bonilla”. | 48 |
| c. Descripción del taller. | 48 |
| d. Diagnostico general. | 50 |
| e. Símbolos utilizados en el mapa de riesgo. | 62 |
| f. Manual de operaciones a realizar con incremento de trabajo. | 78 |
| g. Procedimientos operativos para los puestos de trabajo. | 80 |
| h. Procedimiento de investagacion. | 87 |
| 8- Conclusiones. | 92 |
| 9- Recomendaciones. | 93 |
| 10-Bibliografía. | 94 |
| 11-Anexos. | 96 |



INTRODUCCION.

El presente manual de seguridad e higiene pretende informar sobre los distintos riesgos de accidentes y enfermedades profesionales que pueden presentarse en el ambiente de trabajo, y sugiere un conjunto de medidas preventivas para así evitar o minimizar dichos riesgos.

Es preocupación de toda empresa, la Salud física y mental de sus trabajadores para lograr la Armonía Laboral y Productividad, Mediante el respeto de todas las disposiciones legales que en materia de Seguridad e Higiene

Los accidentes de trabajos en general, varían en función a la frecuencia, a la gravedad y a las consecuencias, esto lleva como consecuencia directa a comprender la importancia de la seguridad y la higiene en el puesto de trabajo.

La competitividad de las empresas las ha llevado a desarrollar programas de Higiene y seguridad en el trabajo con el fin de aumentar la productividad y la calidad entre otras variables que interesan a las empresas en función a su desarrollo, junto con la contaminación ambiental.

Esto constituye un verdadero reto que deben estar preparados a enfrentar, el utilizar la prevención como herramienta principal de la seguridad, será desde ahora una cosa habitual, corregir problemas ver los riesgos y eliminarlos, quienes hacen seguridad deben tratar de adelantarse a los problemas, no ir solucionando problemas, si esperamos que se produzcan los accidentes para evitar futuros estaremos siempre detrás del problema.

El Taller de torno y fundición “Francisco Bonilla” es una empresa encargada de la elaboración de diferentes estilos de piezas y estructuras metálicas al gusto de sus clientes, cada una con su calidad establecida según sus especificaciones, pero siempre aprovechando los costos bajos de la mano de obra, actualmente se encuentra ubicado en Managua, de los Talleres Modernos tres cuadas hacia el Sur.



UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERÍA

Propuesta de un Manual de Higiene y Seguridad Industrial

Esta es una empresa familiar la cual es similar al resto de los talleres nacionales, con una modernización paulatina, con procesos de mano de obra intensivos. En la actualidad, la seguridad y la higiene industrial forman una parte integral de los sistemas de control de pérdidas y de calidad de las empresas, tanto porque presenta beneficio a largo plazo para la empresa y para los empleadores.

La elaboración de esta investigación tiene como propósito final la importancia del factor humano, el cual se enfatiza en la seguridad, higiene e integración del personal en su entorno laboral, es decir, que cada operario se sienta seguro, cómodo y motivado en su puesto de trabajo con el propósito de elevar el desempeño de la empresa que garantice su efectividad, eficiencia, eficacia y elevar sus sistemas de producción y calidad favorablemente.



ANTECEDENTES.

El hombre ha tenido desde siempre la necesidad de protegerse de las adversidades, desde la edad de piedra en que el hombre crea sus primeras armas y herramientas, es posible que haya tenido inconvenientes al utilizarlas, también es posible que haya sufrido lesiones por caídas, proyecciones y atrapamientos entre otras causas.

El riesgo que representaban las armas en las luchas por la obtención de territorios, fue aumentando y llevó al hombre a fabricar su primer equipo de protección personal, para defenderse de los ataques de sus semejantes.

El desarrollo de la Seguridad comienza con el desarrollo de la Revolución Industrial, en diferentes naciones va naciendo la necesidad de reglamentar las condiciones de seguridad, esto está íntimamente relacionado con el desarrollo de las mismas.

El taller de torno y fundición “Francisco Bonilla” desde sus inicios no cuenta con un ambiente de trabajo confortable , para que el empleado desarrolle sus actividades laborales y se sienta satisfecho con las condiciones de trabajo, esto se ve afectado por diversos factores tanto externos como internos, entre ellos la iluminación, el ruido, clima, ambiente, condiciones de trabajo, entre otros.

En la actualidad, la empresa no posee ningún tipo de señalizaciones que auxilien a prevenir riesgos laborales, no se han establecido planes de emergencia. En materia de condiciones del trabajo, se necesita más limpieza en el área de producción, más espacio en los pasillos, no cuenta con servicios sanitarios y necesitan mayor orden, es decir, aplicar las 5 s (seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke).



En general, al no contar con todos estos requerimientos de higiene y ordenamiento incita que la productividad del obrero sea la mínima y que muchos de los consumidores queden inconforme con la calidad del producto disminuyendo así la producción. No existe orden, todas las actividades y acontecimientos relativos a la higiene y seguridad del trabajador no son registradas de ninguna manera.

No poseen procedimientos para asistencia médica, registros de accidentes, no tienen ningún tipo de seguro de respaldo, y no se lleva control por días de subsidio que se les otorgan a los accidentados.



JUSTIFICACION.

Garantizar a los trabajadores permanentes y ocasionales, que con el seguimiento de este manual las empresas podrán ofrecer las condiciones de seguridad, salud y bienestar en un medio ambiente de trabajo adecuado y propicio para el ejercicio de sus facultades físicas y mentales.

Se puede asegurar que proveer de seguridad, protección y atención a los empleados en el desempeño de su trabajo además de ofrecer a todo el personal datos generales de prevención de accidentes, la evaluación médica constantemente de los empleados, la investigación de los accidentes que ocurran y un programa de entrenamiento y divulgación de las normas a seguir, ayuda a, evitar los accidentes y el riesgo laboral.

Dicho manual utilizado de forma correcta elevara los niveles de productividad y por ende elevara la producción, logrando una mejor optimización de los recursos disponibles tanto humano como materiales, y con ello minimizar los riesgos laborales y que cada empleado tenga acceso a él, para saber qué hacer en caso una de emergencia.

Con el presente estudio el personal obtendrá beneficios en la implementación de mejor metodología de trabajo (condiciones laborales), así como también la seguridad y equipos de trabajo necesarios en sus labores cotidianas, lo que conllevaría a un mejor desempeño laboral, así como también estos beneficios se verán reflejado en los propietarios del taller, quienes podrán brindarles una mejor atención a sus clientes y así lograr una mejora en la productividad, calidad, higiene, seguridad, para el desarrollo del taller.



OBJETIVO GENERAL:

- Establecer medidas preventivas de higiene y seguridad para ser frente a los riesgos y accidentes dentro de las instalaciones “Francisco Bonilla” y asegurar la eficiencia en la protección de la salud física y mental de los trabajadores.

OBJETIVO ESPECIFICO:

- Determinar y Analizar los principales riesgos que se presentan en el taller “Francisco Bonilla”
- Dar a conocer las diferentes técnicas preventivas, aplicables a las situaciones inesperadas que se presenta en las instalaciones del taller “Francisco Bonilla”.
- Crear un ambiente laboral confortable mediante la seguridad de los empleados y la protección a la salud de los mismos.
- Controlar las situaciones de riesgo, físicos como de estrés, depresión para el desempeño efectivo de las labores.



MARCO TEORICO

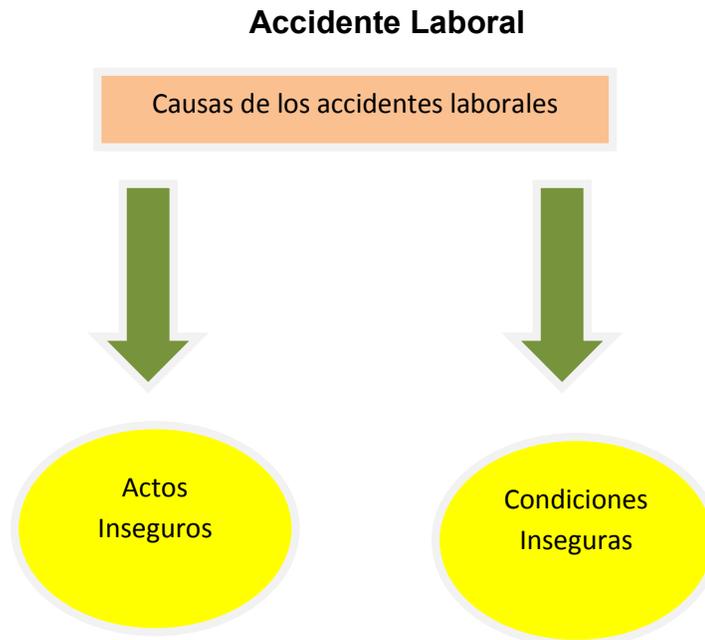
Proporcionar los lineamientos de prevención de accidentes y disminución de riesgos en materia de Seguridad e Higiene y medio ambiente Laboral.

La salud es un recurso con que cuentan los miembros de la organización, y esta no debe entenderse simplemente como la ausencia de enfermedad, sino además como un estado completo de bienestar físico, mental y social que permita el desarrollo cabal de la personalidad. Es importante reconocer que la salud constituye un derecho de toda persona y de ninguna manera una concesión.” Todo individuo tiene derecho a la vida, a la libertad y a la seguridad de su persona”.

Las reglamentaciones sobre higiene industrial han sido encaminadas a preservar la salud de los trabajadores y de las colectividades industriales y deben contener todas las medidas preventivas de control en locales, centros de trabajo y medios industriales.

Higiene industrial: es el conjunto de conocimientos y técnicas dedicados a reconocer, evaluar y controlar aquellos factores del ambiente, psicológicos o tensiones que provienen del trabajo pueden causar enfermedades o deteriorar la salud.

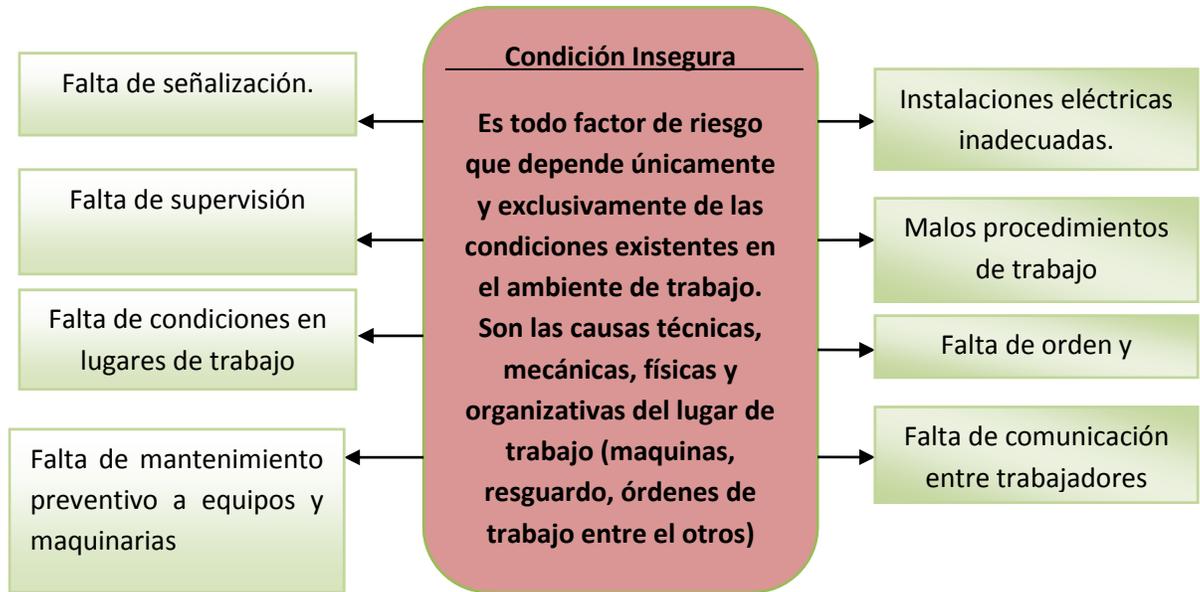
Accidente de trabajo: Es toda lesión orgánica o perturbación funcional inmediata o posterior, o la muerte, producida repentinamente en ejercicio, o con motivo del trabajo, cualesquiera que sean el lugar y el tiempo.



Causas de accidente de trabajo:

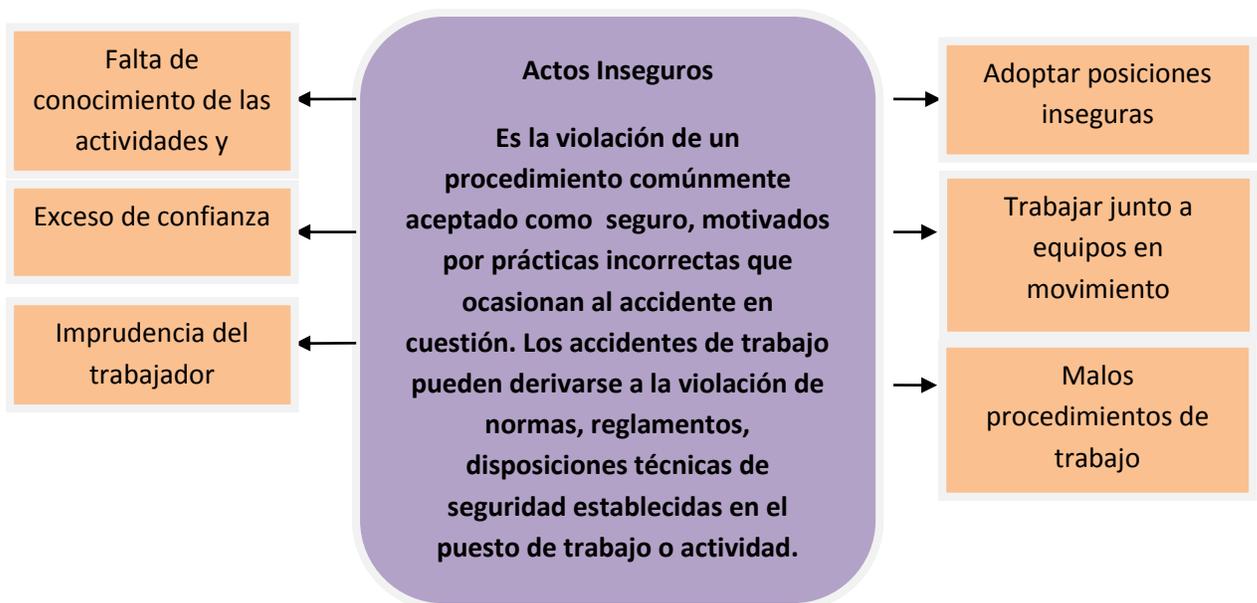
1. **Directa o próximas.**- dependen del ambiente de trabajo donde se realiza el accidente y de las condiciones biológicas intrínsecas del propio accidente. Las cuales existen dos formas:
 - **Condiciones inseguras.**- son los riesgos que existen en los materiales, maquinaria, edificios que rodean al individuo, ya sean por defecto u omisión, o por la propia naturaleza de los mismos que presentan un peligro de accidente.
 - **Prácticas inseguras.**- son los actos personales que su ejecución exponen a las personas a sufrir un accidente.
2. **Indirectas o remotas:** estas son totalmente ajenas a las condiciones biológicas intrínsecas del accidente aunque pueden estar subordinadas o no al medio en que se trabaja en forma normal.

Condiciones Inseguras de trabajo



Actos Inseguros

Los accidentes de trabajo se pueden prevenir realizando una vigilancia constante, tanto sobre las condiciones inseguras que existen en el ambiente de trabajo como sobre los actos inseguros de trabajo.





Riesgo De Trabajo: Son los accidentes y enfermedades a que están expuestos los trabajadores en ejercicio o con motivos de trabajo.

Tipos de Riesgos laborales

➤ **Físicos:**

- Ruido
- Presiones
- Temperaturas
- Iluminación
- Vibraciones radiación
- Ionizante y no Ionizante
- Temperatura Extrema (Frio, Calor)
- Radiación Infrarroja y Ultravioleta

➤ **Químicos:**

- Polvo
- Vapores
- Líquidos
- Disolventes

➤ **Biológicos:**

- Viral
- Bacterias

➤ **Ergonómicos:**

- Postura
- Movimientos repetitivos
- Fuerza inapropiada



➤ **Mecánicos:**

- Partes que se mueven
- Partes que rotan
- Fluido presurizados
- Metal caliente o frío

➤ **Psicosociales:**

- Stress

Tabla Clasificación de riesgos

| Grupo | Tipo de Riesgo | Resultado |
|-----------------------------|----------------------------------|----------------------------|
| Mecánico | Parte que se mueve | Enredo |
| | Parte que rota | Fricción o abrasión |
| | Fluido presurizado | Corte |
| | Metal caliente o frío | Apuñalamiento |
| | | Pinchazo |
| | | Impacto, etc. |
| Transporte | Objeto que se mueve | Impacto |
| | (vehículos) | Aplastamiento |
| Acceso y Egreso | Condiciones superficiales pobres | Impacto |
| | | Aplastamiento |
| | Condiciones verticales pobre | |
| | Objeto que cae o se mueve | |
| | Obstrucción o proyección | |
| Factores Ergonómicos | Postura inapropiada | Enfermedades |
| | Movimiento repetitivo | Músculo esquelético |
| | Fuerza inapropiada | |
| Electricidad | | Choque |
| | | Falla cardíaca |
| Químicos | Tóxicos | Enfermedades ocasionadas |
| | Irritantes | por los diferentes agentes |
| | Sensibilizantes | contaminantes o incluso la |
| | Corrosivos, etc. | muerte. |



UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERÍA

Propuesta de un Manual de Higiene y Seguridad Industrial

| | | |
|--------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| Fuego y Explosión | Líquidos | Impacto |
| | Gases | Quemaduras |
| | Vapores | |
| | Sólidos o Polvo | |
| Fibras y Polvo | | Abrasión de piel y ojos |
| | | Enfermedades pulmonares |
| | | Irritación de los ojos |
| Radiación | Ionizante | Enfermedades |
| | No ionizante | Quemaduras |
| Biológicos | Bacterias | Enfermedades |
| | Viral | |
| | Hongos | |
| Ambientales | Ruido | Perdida de la audición |
| | Vibración | Problemas en las articulaciones |
| | Iluminación | |
| | Humedad | Estrés térmico |
| | Temperatura | Pérdida de la conciencia |
| | Condiciones climáticas extremas | Fatalidad |
| Estructurales | Condición inestable | Aplastamiento |
| | Objeto que se mueve | Impacto |
| | Objeto que cae | |



Clasificación de los Factores de Riesgos laborales

Tendiendo a su origen, se dividen los factores de riesgos en cinco grupos para facilitar su estudio.

- Condiciones de Seguridad.
- Medio ambiente físico de trabajo.
- Contaminantes Químicos y Biológicos.
- Carga de trabajo.
- Organización del trabajo.

A continuación se detallaran más determinadamente cada uno de los factores antes mencionados.

Condiciones de Seguridad laboral

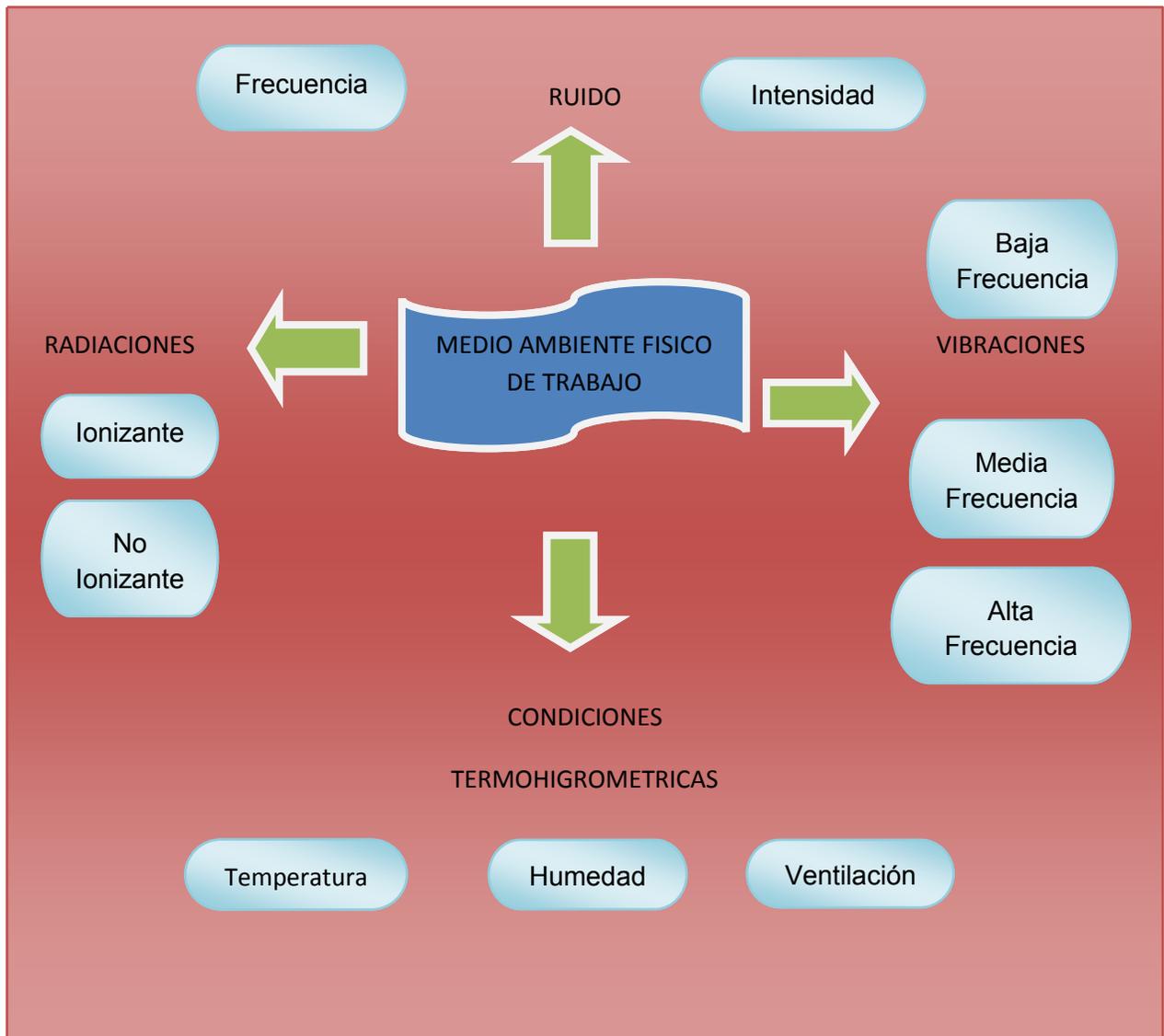
En este grupo se incluyen aquellas condiciones materiales que puedan dar lugar a accidentes en el trabajo.





Medio ambiente físico de trabajo

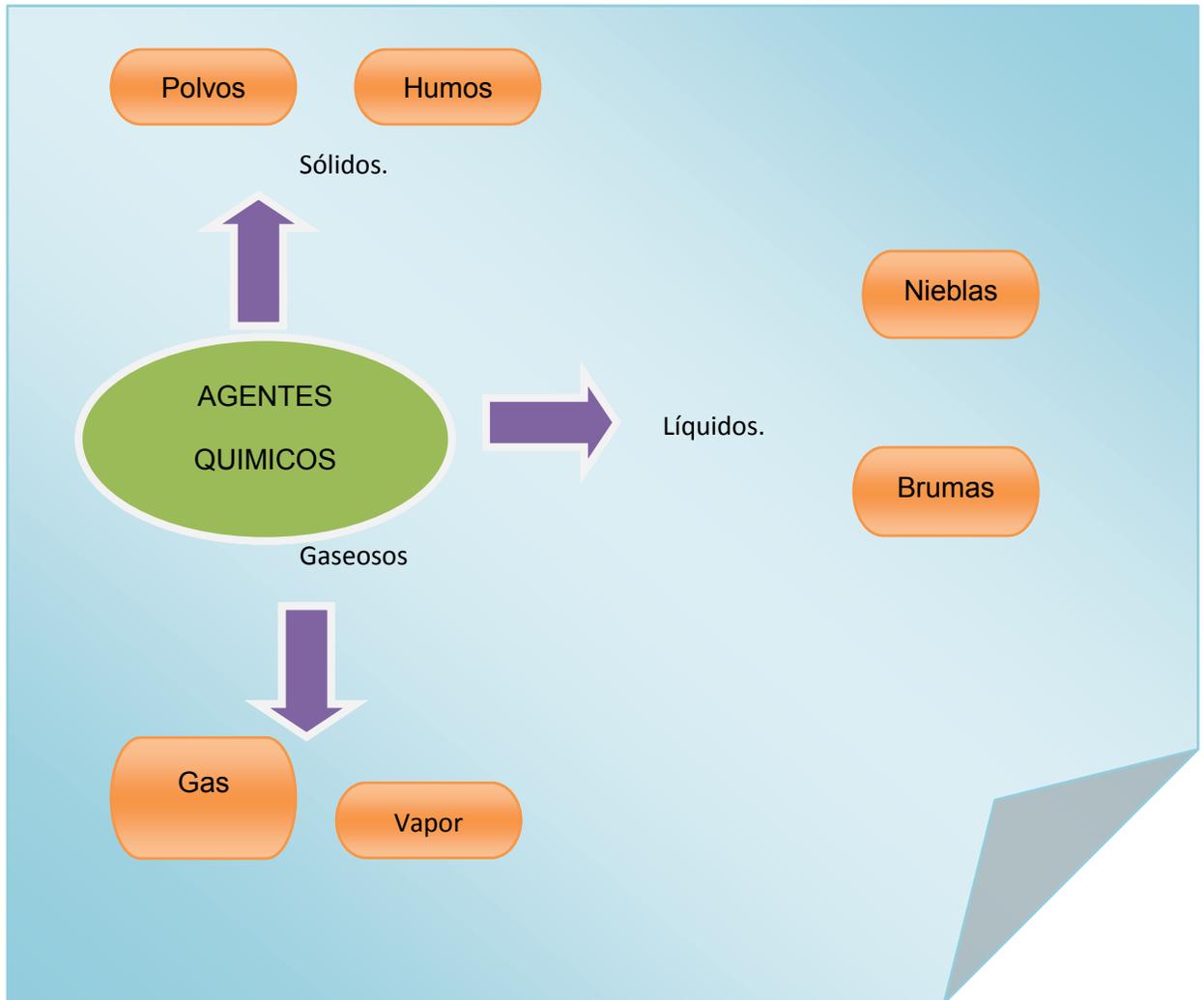
Estos son factores del medio ambiente natural presentes en el ambiente de trabajo y que aparecen de la misma forma o modificados por el proceso de producción y repercuten negativamente en la salud de los trabajadores.





Contaminantes Químicos y Biológicos

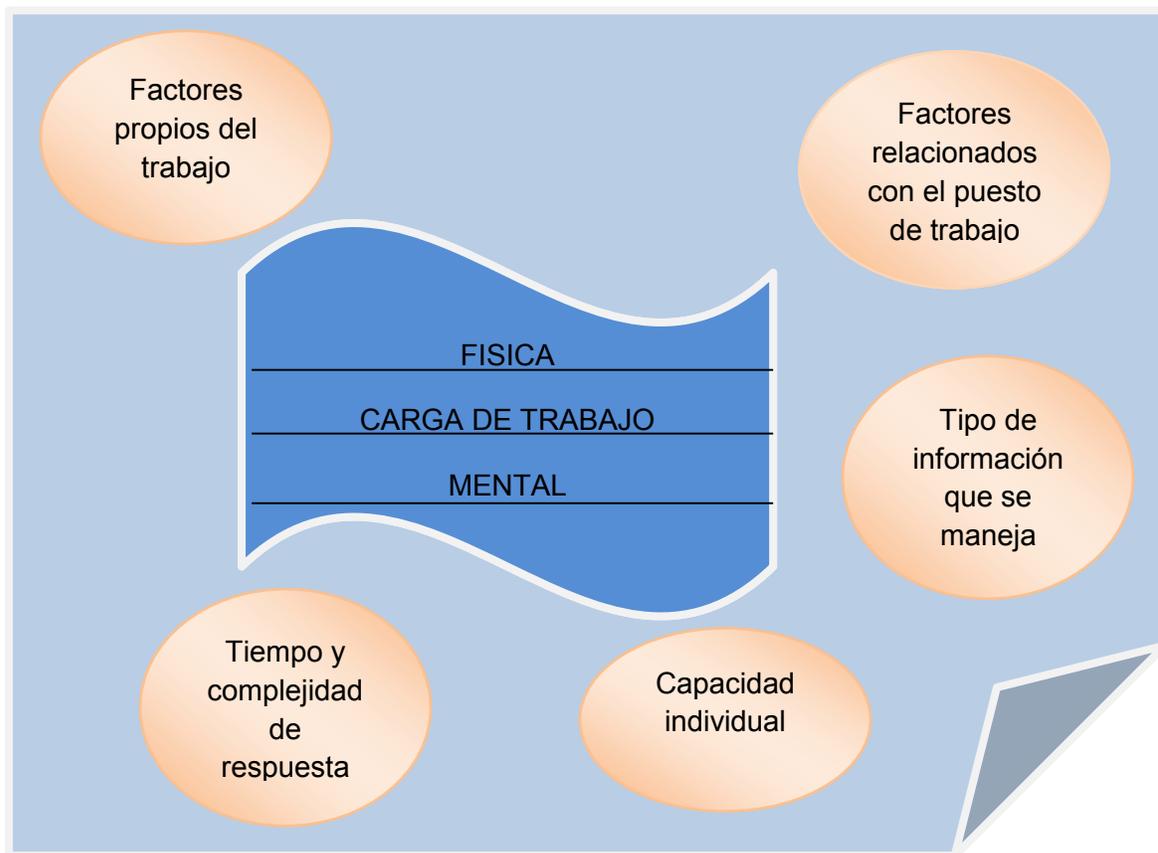
Son agentes extraños al organismo humano que pueden producir alteraciones a la salud cuando están presentes en el ambiente.





Carga de trabajo

Es el conjunto de requerimientos psicofísicos a los que se ve sometido el trabajador a lo largo de su jornada laboral, la consecuencia de una carga excesiva de trabajo se puede definir como la disminución de la capacidad física y mental de un trabajador después de haber realizado una actividad durante un periodo de tiempo.



Factores Organizacionales

En toda actividad laboral existen una serie de elementos organizacionales como condicionales de trabajo que van a tener una influencia decisiva en la salud de los trabajadores.



Riesgos físicos en los lugares de trabajo

El movimiento de personas y materiales en los centros de trabajo se realizan a través de los pasillos de tránsito, las rampas, las puertas, etc. Y el hecho de circular por ellas conllevan a la ocurrencia de un sin número de accidentes, principalmente caídas, golpes y choques.

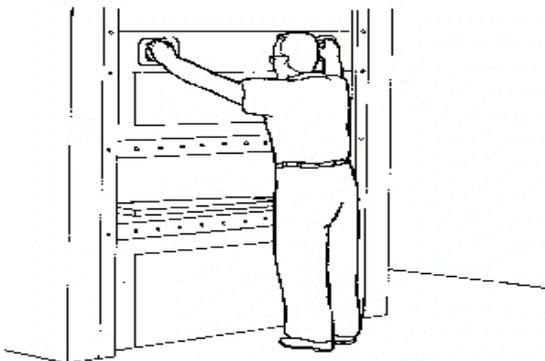
Los tipos de riesgos asociados normalmente al desplazamiento por las superficies de trabajo son principalmente dos:

- Caídas al mismo y distinto nivel al resbalar o tropezar.
- Golpes o choques con objetos diversos.

Superficie de trabajo

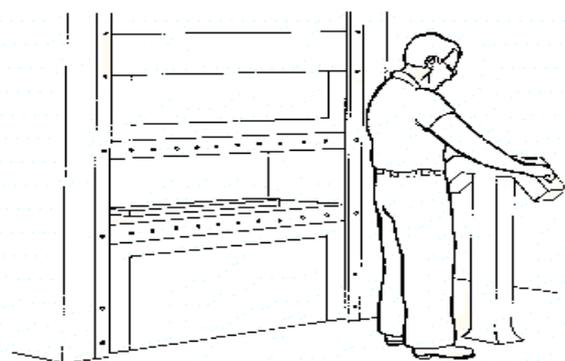
Diseño de las superficies de trabajo: La falta de un dimensionado y diseño adecuado de los espacios de trabajo (vías de circulación, red de circulación, maquinarias y equipos, almacenamiento, intermedios, etc.) es origen de muchos accidentes por choques o golpes que además pueden producir caídas al mismo y distinto nivel.

DISEÑO INCORRECTO



A veces hay que diseñar de nuevo un puesto de trabajo para proteger los brazos, el cuello y los hombros, a fin de que los trabajadores no contraigan una LER. Así, por ejemplo, para resolver el problema se pueden mover (o ampliar) a menudo los controles.

DISEÑO CORRECTO



Si se bajan los botones a la altura de la palma de la mano, los brazos pueden estar más bajos que los hombros y el trabajador seguirá estando seguro.

Estado de las superficies de trabajo: El estado de las superficies de trabajo pueden estar condicionados por presencias de:

- Productos derramados (líquidos en general, grasas, productos viscosos, restos de alimentos, agua, aceite, polvo, jabón, residuos, etc.)
- Elementos rodantes (bolsas, cajas, desperdicios, etc.)
- Revestimientos
- Sobrecarga.
- Utilización de productos de limpieza peligrosos por ser resbaladizos.
- Adecuación del puesto de trabajo.
- Superficie desigual del piso o pendiente excesiva.
- Rejillas rotas, desgastadas o hundidas.



- Humedad en las superficies de las zonas abiertas.

Medios de alcances entre zonas de distinto nivel: Los medios de alcances entre zonas de distintos nivel pueden afectar a la posibilidad que se produzcan caídas debido a:

- Cambios súbitos de inclinación.
- Fisuras en los cambios de inclinación.
- Ramplas con excesiva inclinación con sus laterales desprotegidos o falta de color de contraste y de señalización.
- Ausencias de recubrimiento antideslizante.

Máquinas y equipo de trabajo: Los defectos mecánicos también pueden influir en la actualización de los riesgos reseñados, en particular se destacan:

- Partes sobresalientes de maquinarias, equipos o materiales.
- Tubos o conducciones instaladas cerca del nivel del suelo.

Los accidentes en el trabajo con máquinas pueden ser por contacto o atrapamiento en partes móviles y por golpes con elementos de la maquinaria o con objetos despedidos durante el funcionamiento de la misma.

De aquí que las lesiones sean, principalmente, por alguno de estos motivos:

- Aplastamiento.
- Cizallamiento.
- Corte o seccionamiento.
- Arrastre.
- Impacto.
- Puncionamiento.
- Fricción o abrasión.
- Protección de materiales.



Riesgos de incendios: Un incendio es una ocurrencia de fuego no controlada que puede abrasar algo que no está destinado a quemarse. Puede afectar a estructuras y a seres vivos. La exposición de los seres vivos a un incendio puede producir daños muy graves hasta la muerte, generalmente por inhalación de humo o por desvanecimiento producido por la intoxicación y posteriormente quemaduras graves.



A los efectos de conocer la peligrosidad de los materiales en caso de incendio y del agente extintor siga las instrucciones: extintor, agua, llamar a los bomberos, mantener la calma, no respirar y no se mueva del sitio en donde se ubica. Los incendios se clasifican en 4 grupos:

1. **Incendio clase A:** Fuego de materiales sólidas, generalmente de naturaleza orgánica, donde la combustión se realiza en forma de brasas, tales como materiales celulósicos (madera, papel, tejidos, algodón, etc.).
2. **Incendio clase B:** Fuego de líquidos licuables, tales como: petróleo gasolina, pintura, aceites, grasas, barnices y otros semejantes.
3. **Incendio clase C:** Incendios que implican gases inflamables, como el gas natural, el hidrogeno, el propano, el butano, etc...
4. **Incendio de clase D:** Incendios que implican metales combustibles, como el sodio, el magnesio, el potasio, o muchos otros cuando están reducidos a virutas muy finas.



Se define como **Extintor** “Un extintor de fuego, o matafuego es un artefacto que sirve para apagar fuegos. Consiste en un recipiente metálico (bombona o cilindro de acero) que contiene un agente extintor de incendios a presión, de modo que al abrir una válvula el agente sale por una boquilla (a veces situada en el extremo de una manguera) que se debe dirigir a la base del fuego. Generalmente tienen un dispositivo para prevención de activado accidental, el cual debe ser deshabilitado antes de emplear el artefacto.



Clasificación de los Extintores

Todas las categorías están indicadas en la placa de identificación de los extintores. Algunos extintores están marcados con categorías múltiples, como A, BC y ABC. Esto significa que estos extintores pueden apagar más de una clase de fuego.



A

Son extintores que contienen agua presurizada, espuma o químico seco, combaten fuegos que contienen materiales orgánicos sólidos y forman brasas. Como la madera, papel, plástico, tejidos, etc. Actúa por enfriamiento del material y remojando el material para evitar que vuelva a encenderse.

B

Son extintores que contienen espuma, dióxido de carbono, los de uso múltiple de químicos secos común y de halón; y se utilizan en los incendios provocados por líquidos y sólidos fácilmente inflamables: aguarrás, alcohol grasa, cera, gasolina, etc. Impiden la reacción química en cadena.

C

Son los de gas carbónico o dióxido de carbono, el químico seco común, los extintores de fuego de halón y de químico seco de uso múltiple; son los recomendados para incendios provocados por equipos eléctricos.

D

Son de polvo seco especial para ser utilizados en incendios que intervienen metales que arden a mucha temperatura y necesitan mucho oxígeno para su combustión y que con el agua o químicos reaccionan violentamente. Enfrían el material por debajo de su temperatura de combustión.

Nota: nunca utilizar extintores de agua para combatir fuegos generados por equipos energizados.



Se instalarán los equipos de extinción adecuados, en función de las distintas clases de fuego y de las especificaciones del fabricante, de acuerdo con la siguiente tabla.

Clasificación de los Fuegos

| Tipo de Extintor | Clasificación de los fuegos | | | |
|--|-----------------------------|---------|-----------|----------------------|
| | Sólido | Líquido | Eléctrico | Metales Combustibles |
| Agua Pulverizada | XXX (2) | X | | |
| Agua de Chorro | XX (2) | | | |
| Espuma Física | XX (2) | XX | | |
| Polvo Convencional (BC) | | | XX | |
| Polvo Polivalente (ABC) | XX | XXX | XX | |
| Anhídrido Carbónico | X(1) | XX | XX | |
| Hidrocarburos Halógenos | X (1) | X | XX | |
| Polvo Específico para fuego materiales Combustible | | | | XX |

Nota:

Xxx: muy adecuado.

Xx: adecuado.

X: aceptable.

(1): en los poco profundos (inferiores a 5mm) puede asignarse xx

(2): en presencia de tensión eléctrica no son aceptables como agentes extintores el agua de chorro ni la espuma.



Los extintores portátiles se sitúan donde exista mayor probabilidad de originarse un incendio, próximo a las salidas de los locales, en lugares de fácil visibilidad y acceso, los cilindros no pueden tener rebordes a menos a 0.6 metros ni más de 1.2 metros por encima del piso.

Evacuación de los locales en caso de incendios

La evacuación de los locales en caso de incendios deberá realizarse inmediatamente y de forma adecuada y ordenada, todas las salidas estarán debidamente señalizadas y se mantendrán en perfecto estado de conservación y libre de obstáculos que impidan su localización.

Todo operario deberá de conocer las salidas existentes y no se considerarán salidas utilizables para la evacuación. El recorrido o distancia de evacuación no deberá de exceder de los 25 metros desde el punto de trabajo más largo, hacia la puerta de evacuación.

Planificación de emergencia

El objetivo primordial que busca la seguridad industrial es la reducción de los riesgos y así, la reducción de los accidentes en los sitios de trabajo. Es decir, la gestión de riesgos, que sirve para disminuir la probabilidad de ocurrencia de accidentes. Este concepto implica conocer dos conceptos básicos:

- Los distintos tipos de riesgos existentes en las instalaciones (identificación y clasificación de riesgos).
- El alcance de las consecuencias que pueden producirse cuando se desencadene el accidente (consecuencias previsibles).

Uno de los productos de un sistema de seguridad industrial es el plan de emergencias. Este debe ser diseñado y estructurado de la mejor forma posible para alcanzar la efectividad que se necesita.



Para que un plan de este tipo sea efectivo, se necesitan tres etapas: el plan de emergencias, la implementación del plan y finalmente el resultado final que sería la puesta en práctica a través de simulacros.

El alcance principal del plan de emergencia es establecer el procedimiento guía de respuestas a la emergencia, que define las reglas, la estructura organizativa, las comunicaciones, las responsabilidades, los recursos. Para así lograr lo siguiente:

- Proteger la vida humana
- Contener y controlar el incidente que ha causado la emergencia
- Minimizar los daños al medio ambiente
- Minimizar los daños a la instalación

Es un documento escrito que organiza las acciones frente a la emergencia para que en ese momento puedan evitarse retrasos, confusión, dispersión y mala utilización de los recursos.

Para elaborarlo es necesario analizar las instalaciones y los procesos que existen en la planta, identificar los riesgos presentes en la organización y en cada puesto de trabajo y determinar sus posibles consecuencias y soluciones, definir una estructura organizativa alternativa que entrará en funcionamiento a la hora de la emergencia, determinar el procedimiento de activación del plan, es decir como alertar a todos los que se encuentran en una emergencia, definir procedimientos de actuación y definir el momento en que la emergencia a terminado.

Los procedimientos que puede incluir un plan de emergencia deben cubrir las diferentes amenazas a las que una empresa está expuesta, ya sea de origen natural u origen humano, estas son:

- Inundaciones
- Huracanes



- Tornados
- Incendios
- Fugas de gas tóxico
- Derrames químicos
- Explosiones

Un plan de acción de emergencia debe incluir al menos lo siguiente:

- Un método preferido para reportar incendios y otras emergencias
- Una política y un procedimiento de evacuación
- Procedimientos de escape de emergencia y asignación de rutas de emergencias, como planos de pisos, mapas del lugar de trabajo y áreas seguras o de refugio.
- Nombres, títulos, departamentos y números de teléfono de individuos dentro y fuera de la compañía que deben contactarse.
- Procedimiento para apagado de emergencia de las labores críticas, operación de extintores y otros procedimientos para servicios que no puedan ser apagados para cada emergencia antes de evacuar.
- Obligaciones de rescate y médicas para cualquier trabajador designado.
- Métodos de evacuación y de contabilización del personal.
- Equipos de protección necesarios para una emergencia.

Primeros Auxilios: Los Primeros Auxilios son muy útiles para saber qué medidas tomar en un momento de urgencia. Estas pueden variar según las necesidades de la víctima o los conocimientos del socorrista, es importante saber qué hacer y qué no hacer en el momento, especialmente porque la adrenalina puede jugar una mala pasada y una medida mal aplicada puede causar graves lesiones.



Los primeros auxilios son la existencia inmediata, limitada y temporal prestada por una persona no especialista en asistencia médica. Su importancia médica es que en algunos casos la atención inmediata puede salvar vidas o evitar deterioro del estado de salud del accidentado. Para ello debe de conocerse lo que se debe y lo que no se debe hacer, deben evitarse maniobras que agraven la situación y debe conseguirse la atención médica especializada para efectuar tratamiento definitivo y control de evolución hasta curación total.

Quemaduras:

Existen tres tipos de quemaduras:

1. Primer Grado: son dolorosas pero superficiales, no producen ampollas.
2. Segundo Grado: afectan más capas de la piel, y producen ampollas.
3. Tercer Grado: La piel esta carbonizada, sin ampollas, acartonada y seca. No presenta dolor y no palidecen la presión. Son generalmente las quemaduras eléctricas y siempre requieren atención médica.

Higiene Industrial

Se puede encontrar diferentes definiciones de higiene industrial, entre las que se encuentran las siguientes: Higiene industrial es el arte, ciencia y técnica de reconocer, evaluar y controlar los agentes ambientales y tensiones que se originan en el lugar de trabajo y que pueden causar enfermedades, perjuicios a la salud o al bienestar, o incomodidades e ineficiencia entre los trabajadores.

Existen distintos tipos de riesgos, que ponen en peligro la salud del trabajador, estos riesgos deben ser analizados para poder ser eliminados o al menos reducidos a expresiones aceptables.



Existen cuatro principales tipos de riesgos: contaminantes del aire, riesgos químicos, riesgos biológicos, riesgos físicos. Los principales riesgos son:

Contaminación del aire: Estos contaminantes son clasificados comúnmente ya sea como contaminante de partículas o de gas y vapor. Los contaminantes de partículas más comunes incluyen polvos, humos, nieblas, aerosoles y fibras.

- **Polvos:** El polvo está compuesto por partículas sólidas que se forman o se generan de materiales sólidos orgánicos o inorgánicos al reducir su tamaño por medio de un proceso mecánico tal como aplastar, moler, taladrar, desgastar o explotar.
- **Humos:** Los humos se forman cuando el material un sólido volatizado se condensa en el aire frío. En la mayoría de los casos, las partículas sólidas que resultan de condensación reaccionan con el aire para formar un óxido.
- **Nieblas:** Este término se usa a pequeñas partículas de líquido suspendidas en la atmósfera. Las nieblas se generan por líquidos que en estado gaseoso que se condensan nuevamente o por la ruptura del líquido a un estado disperso, por medio de chapoteo, formación de espuma o por atomización.
- **Aerosoles:** Son una forma de niebla caracterizada por partículas de líquido diminutas, altamente respirable.
- **Fibras:** Son partículas sólidas cuya longitud es varias veces mayor que su diámetro.
- **Gases:** Son fluidos amorfos que se expanden para ocupar el espacio que los contiene. Ejemplo de estos gases son gases de soldadura como acetileno, nitrógeno, helio, argón y monóxido de carbono generado de la operación de motores de combustión interna, por su uso en operaciones de tratamiento térmico como un agente reductor.



- **Vapores:** Los líquidos cambian a vapor y se mezclan con la atmósfera circundante a través de la evaporación. Los vapores son la forma volátil o gaseosa de sustancias que se encuentran normalmente en estado líquido o sólido a temperatura y presión normales. Pueden estar presentes en lugares donde se limpien o pinten y donde se utilicen solventes.

Riesgos Químicos

Compuestos químicos dañinos en forma de sólidos líquidos, gases, nieblas, polvos, humos y vapores ejercen efectos tóxicos por inhalación, absorción o ingestión. Estos químicos pueden por lo tanto ingresar al organismo por medio del tracto respiratorio, a través de la piel o por el tracto digestivo.

El nivel de riesgo del trabajador debido a la exposición de cualquier sustancia depende de la naturaleza y potencia de los efectos tóxicos, la magnitud y duración de la exposición.

La información acerca de los riesgos del material puede ser obtenida por medio de hojas de datos de seguridad material preparado por el fabricante o importador, estas hojas son un material informativo y detallado del químico que describe las propiedades físicas y químicas, riesgos físicos y de salud, procedimientos de emergencia, primeros auxilios y medidas de control.

Riesgos Biológicos

Estos incluyen bacterias, virus, hongos, y otros organismos vivos que pueden ser infecciones agudas y crónicas al ingresar al cuerpo ya sea directamente o a través de cortes en la piel.

Riesgos Físicos

Estos incluyen niveles excesivos de radiación electromagnética ionizante y no ionizante, ruido, vibración, iluminación y temperatura.



Ruido

El ruido tiene varios efectos en la salud y el comportamiento de las personas que están expuestas a él. El efecto más importante es la pérdida progresiva de la audición, efecto que no se percibe hasta que la enfermedad ha avanzado al punto de incapacitar a la persona. A la deficiencia auditiva, se suma la presbiacusia, o pérdida de capacidad auditiva que acompaña de manera natural al proceso de envejecimiento. Aunque el deterioro auditivo no solo tiene origen laboral, sino puede surgir por otras actividades como escuchar música a alto volumen, la cacería, o andar en motocicletas ruidosas; es necesario determinar si en los puestos de trabajo existen niveles de ruido que provocan deterioro de la capacidad auditiva de los trabajadores.

Otro efecto más prontamente perceptible es el surgimiento de acufenos, que son un proceso que acompaña frecuentemente a las pérdidas auditivas temporales o permanentes inducidas por ruido. Se le describe como una sensación de zumbido. El ruido también provoca interferencia con la comunicación oral o de dispositivos sonoros para la seguridad, estos procesos se ven afectados. El rendimiento laboral también puede reducirse a niveles de ruido alto y los ruidos intermitentes son más perjudiciales que los continuos. Las personas tienden a presentar comportamientos antisociales. Los trabajadores pueden sentir molestias en ambientes ruidosos.

Otros efectos posibles en la exposición al ruido es el desarrollo de hipertensión arterial y variación en los niveles de algunas hormonas en el organismo como la adrenalina.

Los equipos de medición del ruido pueden calificarse de manera siguiente:

- **Sonómetros:** permite medir el nivel de ruido ponderado en un punto específico del espacio de trabajo.
- **Dosímetros:** permiten medir y registrar la exposición al ruido a lo largo de una jornada laboral o tareas específicas.



- **Equipos auxiliares:** permite por ejemplo, filtrar frecuencias para determinar la intensidad de cada grupo de tonos.

Existen diferentes métodos para determinar si la exposición de los trabajadores esta dentro de los límites. Uno de ellos es el método de control. En este método se miden los niveles de ruido de una zona de trabajo con un sonómetro, utilizando un número limitado de puntos de medida. Para este análisis es preciso observar los factores temporales como por ejemplo ver si el ruido es intermitente o constante y cuánto tiempo están expuestos a los trabajadores.

Existen dos criterios básicos en la medición del ruido. Puede medirse la exposición del trabajador o de un trabajo representativo y para esta medición se utiliza el dosímetro. El otro criterio es medir los niveles de ruido en varias áreas, creándose un mapa de ruido para la determinación de áreas de riesgo, en este caso se utiliza un sonómetro para medir en puntos regulares d una red de coordenadas.

El ruido puede controlarse de diferentes formas. El primer paso es limitar el ingreso de equipos ruidosos a la empresa. Otra forma es conversión de los equipos existentes, una vez que se identifica la fuente principal de ruido. Las opciones para reducir el ruido existente pueden ser las siguientes:

- Encerrar la fuente de ruido
- Hermetizar las juntas
- Instalar materiales de absorción en la parte interna
- Previsiones para circulación del producto
- Previsiones para el acceso de los trabajadores
- Ventilación
- Protección de material de absorbente
- Construcción de barreras acústicas



Para preservar la salud auditiva de los trabajadores es necesario implementar un programa de conservación de la audición. Un programa de este tipo consta de las siguientes fases:

- Determinación de la exposición al ruido
- Controles técnicos y administrativos del ruido
- Formación y motivación
- Protección auditiva
- Evaluaciones audio métricas

Vibraciones

La vibración es un movimiento oscilatorio. Existen de dos tipos, las vibraciones de cuerpo completo y las focalizadas, generalmente en las manos. Todo cuerpo presenta dos respuestas mecánicas en las vibraciones: la transmisibilidad y la impedancia. La primera indica que porcentaje llega hasta el otro extremo del cuerpo y la impedancia es la fuerza necesaria para mover el cuerpo. Los valores para ellas varían según la frecuencia de la vibración.

Iluminación

La luz es un elemento esencial en nuestra capacidad de realizar un trabajo. El 80% de la información del entorno ingresa por los ojos. Desde el punto de vista de la seguridad, la capacidad y el confort visual son muy importantes, que muchos accidentes se deben a deficiencias de iluminación o errores del trabajador que no pueden distinguir bien los objetos.



Señalización

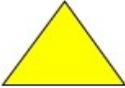
Señalización de Higiene y Seguridad del Trabajo es una medida que proporcionará una indicación o una obligación relativa a la higiene o seguridad del trabajo, mediante una señal en forma de panel, un color, una señal luminosa o acústica, una comunicación verbal o una gestual, referida a un objeto, actividad o situación determinada.

Objetivos de la Señalización:

- Hacer que los trabajadores tengan presente la existencia de determinados riesgos, prohibiciones u obligaciones.
- Alertar a los trabajadores cuando se presente una determinada situación de emergencia que requiera medidas urgentes de protección o evacuación.
- Facilitar los trabajadores la localización e identificación de determinados medios o instalaciones de protección, evacuación o primeros auxilios.
- Orientar o guiar a los trabajadores que realicen determinados trabajos que pudieran ser demasiados riesgosos.

La siguiente figura muestra los colores que se utilizan para las señales de seguridad:

Aplicación de los colores

-  → Denota parada o prohibición e identifica los elementos contra incendio y su ubicación.
-  → Precaución o advertir sobre riesgos.
-  → Denota condición segura. Se utilizan en equipos de seguridad en general, rutas de escape, etc.
-  → Indica obligación.

Color y forma de las señales de seguridad

Señales de prohibición

•Fondo blanco, cubre como mínimo el 35 % del área.

•Corona circular y la barra transversal roja.

•Símbolo de seguridad color negro, en el centro y no superponer a la barra transversal.



Color y forma de las señales de seguridad

Señales de precaución y advertencia

•Fondo amarillo, cubre como mínimo el 50 % del área.



•Banda triangular negra, con símbolo de seguridad negro en el centro.



• Precaución: indica riesgos (incendio, explosión, radiación ionizante).



•Advertencia: indica desniveles, pasos bajos, obstáculos, etc.

Color y forma de las señales de seguridad

Condición segura, señal informativa

•Fondo verde, cubre como mínimo el 50 % del área.



•Cuadrado o rectángulo sin contorno.



•Símbolo de seguridad blanco.

•Indica rutas de escape, salida de emergencia, estación de rescate o de primeros Auxilios, etc.



Color y forma de las señales de seguridad

Señales de obligatoriedad

•Fondo azul, cubre como mínimo el 50 % del área.

Símbolo de seguridad blanco, ubicado en el centro.

Obligatoriedad de usar equipos de protección personal



Señal en forma de panel: Una señal que por la combinación de una forma geométrica, de colores de un símbolo o pictograma, proporciona una determinada información relacionada con la seguridad.

Color de seguridad: Un color al cual se le atribuye un significado determinado.

Color de Contraste: Color que complementado con el color de seguridad, mejoras las condiciones de visibilidad de la señal y hace resaltar el contenido.

Símbolo o Pictograma: Una imagen que describe una situación u obligación a un comportamiento determinado, utilizando sobre una señal en forma de panel o sobre una superficie luminosa.

Señal Luminosa: Una señal emitida por medio de un dispositivo formado por materiales transparentes o traslucido iluminado desde atrás o desde el interior, de tal manera que aparezca por sí mismo como superficie luminosa.



Señal Acústica: Una señal sonora codificada, emitida y difundida por medio de un dispositivo Ad-Hoc, sin intervención de voz humana.

Comunicación Verbal: Un mensaje predeterminado, en el que se utiliza voz humana.

Señal Gestual: Un movimiento o dispositivos de los brazos o de las manos en forma codificada, para guiar a las personas que estén realizando maniobras que constituyan un riesgo o peligro para los trabajadores.

Elección y características de las señales: La elección del tipo de señal y del número y emplazamiento de las señales o dispositivos de señalización a utilizar en cada caso, se realizara teniendo en cuenta las características de la señal, los riesgos, elementos o circunstancias que haya de señalizarse. La extensión de la zona a cubrir y el número de trabajadores involucrados, de forma que la señalización resulte lo más eficaz posible.

Los medios u los dispositivos de señalización deberán ser, según los casos, limpiados, mantenidos y verificados regularmente, reparados o sustituidos cuando sean necesarios de forma que conserven en todo momento sus cualidades intrínsecas y de funcionamientos.

Comisiones Mixta de Higiene y Seguridad del trabajo en las empresas

Las comisiones mixtas de Higiene y Seguridad es el órgano Paritario de la participación de las actividades de protección y prevención de riesgos en el centro de trabajo, impulsados por la administración del centro de trabajo mediante la gestión que efectuó el técnico encargado de atender la Higiene y Seguridad en el trabajo.

Las comisiones Mixtas serán integradas con igual número de representantes tanto de los empleados como del empleador. El empleador está en la obligación de conformar tantas comisiones mixtas como centros de trabajo.



Funciones de la comisión Mixta de Higiene y Seguridad del Trabajo

- Cooperar con el empresario para la investigación, determinación y evaluación de los riesgos profesionales del centro de trabajo al que pertenezcan, con el objeto de valorar sus causas y proponer las medidas oportunas.
- Proponer al empleador la adopción y prevención de los riesgos laborales, y mejorar los niveles de protección y prevención de los riesgos laborales, promoviendo la cooperación de los trabajadores en la ejecución de estas.
- Solicitar al empleador para que este acuerde la paralización de las actividades que impliquen un riesgo laboral grave e inmediato para los trabajadores.
- Participar y ser informados de todas las auditorias que realice la autoridad laboral competente realice en los centros de trabajo a los que pertenece.
- Conocer cuántos documentos e informe dispongan la empresa, que sean de relevancia para el cumplimiento de sus funciones.
- Comunicar a la autoridad laboral competente o a la Dirección General de Higiene y Seguridad del Trabajo de las violaciones a los acuerdos y disposiciones legales en lo referido a la Higiene y Seguridad del Trabajo, habiendo presentado previamente al empleador. Esta comunicación puede ser verbal o escrita.

Evaluación de Riesgos

La evaluación de riesgos laborales es el proceso dirigido a estimar la magnitud de aquellos riesgos que no hayan podido evitarse, obteniendo la información necesaria para que el empresario esté en condiciones de tomar una decisión apropiada sobre la necesidad de adoptar medidas preventivas y, en tal caso, sobre el tipo de medidas que deben adoptarse.



El proceso de evaluación de riesgos se compone de las siguientes etapas:

Análisis de Riesgo, mediante el cual se:

- Identifica el peligro.
- Se estima el riesgo, valorando conjuntamente la probabilidad y las consecuencias de que se materialice el peligro.
- El análisis del riesgo proporciona de que el orden de magnitud es el peligro.

Valoración del Riesgo

Con el valor del riesgo obtenido, y comparándolo con el valor del riesgo tolerable, se emite un juicio sobre la tolerancia del riesgo en cuestión. Si de la evaluación del riesgo se deduce que el riesgo es no tolerable, hay que controlar el riesgo.

Estimación del Riesgo

Para cada peligro detectado debe estimarse el riesgo, determinando la potencial severidad del daño (consecuencias) y la probabilidad de que ocurra el hecho.

Severidad del Daño

Para determinar la potencial severidad del daño, debe considerarse:

- a) Partes del cuerpo que se verán afectadas.
- b) Naturaleza del daño, graduándolo desde ligeramente dañino a extremadamente dañino.

Ejemplos de ligeramente dañino:

1. Daños superficiales: cortes y magulladuras pequeñas, irritación de, los ojos por polvo.
2. Molestias e irritación, por ejemplo: dolor de cabeza y di confort.



Ejemplos de daño:

1. Laceraciones, quemaduras, conmociones, torceduras importantes, fracturas menores.
2. Sordera, dermatitis, asma, trastornos musculoesquelético, enfermedad que conduce a una incapacidad menor.

Ejemplo de extremadamente dañino:

1. Amputaciones, fracturas mayores, intoxicaciones, lesiones múltiples, lesiones fatales.
2. Cáncer y otras enfermedades crónicas que acorten severamente la vida.

Probabilidad de que ocurra el daño

La probabilidad de que ocurra el daño se puede graduar, desde baja hasta alta, con el siguiente criterio:

Probabilidad Alta: El daño ocurrirá siempre o casi siempre.

Probabilidad Media: El daño ocurrirá en algunas ocasiones.

Probabilidad Baja: El daño ocurrirá raras veces.



En la siguiente tabla se da un método simple para estimar los niveles de riesgos de acuerdo a su probabilidad estimada y a sus consecuencias esperadas.

Nivel de riesgo

| | | Consecuencias | | |
|--------------|------|--------------------|---------------------|-----------------------|
| | | Ligeramente Dañino | Dañino | Extremadamente Dañino |
| Probabilidad | Baja | Riesgo Trivial T | Riesgo Tolerable TO | Riesgo Moderado MO |
| | | Media | Riesgo Tolerable TO | Riesgo Moderado MO |
| | Alta | Riesgo Moderado MO | Riesgo Importante I | Riesgo Intolerable IN |
| | | | | |

Los niveles de riesgos indicados en el cuadro anterior, forman la base para decidir si se requiere mejorar los controles existentes o establecer unos nuevos, así como la temporización de las acciones.

En la siguiente tabla se muestra sugerido como punto de partida la toma de decisión. La tabla también indica que los esfuerzos precisos para el control de los riesgos y la urgencia con la que deben adoptarse las medidas de control, deben ser proporcionales al riesgo.



Control de Riesgos

| Riesgo | Acción y Temporización |
|-------------------------|--|
| Trivial (T) | No se requiere acción preventiva |
| Tolerante (TO) | No se necesita mejorar la acción preventiva. Sin embargo se deben considerar soluciones más rentables o mejoras que no supongan una carga económica importante. Se requiere comprobaciones periódicas para asegurar que se mantiene la eficacia de las medidas de control. |
| Moderado (MO) | Se deben hacer esfuerzos para reducir los riesgos, determinando las inversiones precisas. Las medidas para reducir el riesgo deben implantarse en un periodo determinado. Cuando el riesgo moderado está asociado con consecuencias extremadamente dañinas, se precisará una acción posterior para establecer, con más precisión, la probabilidad de daño como base para determinar la necesidad de mejora de las medidas de control. |
| Importante (I) | No debe comenzarse el trabajo hasta que se haya reducido el riesgo. Puede que se precisen recursos considerables para controlar el riesgo. Cuando riesgo corresponda a un trabajo que se está realizando, debe remediarse el problema en un tiempo inferior al de los riesgos moderados. |
| Intolerante (IN) | No debe comenzar ni continuar el trabajo hasta que se reduzca el riesgo. Si no es posible reducir el riesgo, incluso con recursos ilimitado, debe prohibirse el trabajo. |

- **Programa de seguridad e higiene:** documento en el que se describen las actividades, técnicas y condiciones de seguridad e higiene que deberán observarse en el centro de trabajo para la prevención de accidentes y enfermedades de trabajo, mismo que contara en su caso, con manuales de procedimientos específicos.



- **Seguridad e higiene en el trabajo:** son los procedimientos, técnicas y elementos que se aplican en los centros de trabajo, para el reconocimiento, evaluación y control de los agentes nocivos que intervienen en los procesos y actividades de trabajo, con el objeto de establecer medidas y acciones para la prevención de accidentes o enfermedades de trabajo, a fin de conservar la vida, salud e integridad física de los trabajadores, así como evitar cualquier posible deterioro al propio centro de trabajo.

- **Sistema de Higiene y Seguridad:** Un sistema de higiene y seguridad industrial consiste en procedimientos y normas que buscan los siguientes objetivos:
 - Establecer acciones a tomar a la hora de una emergencia. La emergencia puede ser un accidente con lesiones humanas y o pérdidas materiales o puede ser el producto de algún desastre natural, como un terremoto, tornado, inundación entre otros.
 - Establecer procedimientos y medidas de seguridad referentes a todos los puestos de trabajo de la planta para minimizar la exposición a riesgos.
 - Establecer un procedimiento para realizar inspecciones de inicio de operaciones y otras inspecciones periódicas, para la detección temprana de riesgos y establecimientos de acciones correctivas.
 - Determinar los equipos de protección necesarios en la planta.
 - Determinar las normas de señalización y comunicación de riesgos de la planta.
 - Estos aspectos deben estar respaldados por una política de seguridad de la empresa.





Descripción y Diagnóstico de la Empresa



DISEÑO METODOLOGICO.

Las programaciones de seguridad industrial e higiene ocupacional, representan en las estructuras documentos de mucha utilidad e importancia, estos tienen como objetivo el transmitir la mejor manera, segura y organizada, de cómo el personal ejecutor ha de efectuar cada etapa de una actividad (antes, durante y después de la tarea), generando los resultados esperados, sin traer consigo eventos desfavorables que pudiesen afectar al personal que desarrolla la tarea o actividad o a la instalación donde se ejecute la misma.

La innovación de un sistema de trabajo en una empresa implica aspectos como determinar la situación actual y establecer un estado futuro deseado.

La investigación en este caso no es experimental, sino de observación puesto que no se manipula ningún tipo de maquinarias, ni equipos, sino que se pretende diagnosticar en un momento específico la situación actual de la empresa, es decir, se hará una labor descriptiva e investigativa de la empresa en la actualidad. Para luego tomar medidas necesarias para brindar al personal de seguridad e higiene industrial el bienestar por medio de una manual de higiene y seguridad industrial.

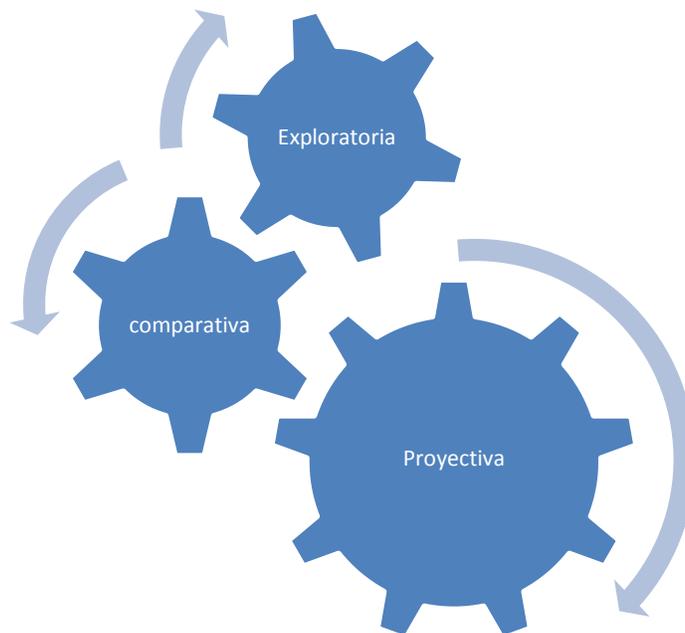
El presente trabajo investigativo, se ha dividido en dos etapas. Se iniciara primeramente con una fase exploratoria y luego una fase descriptiva, para luego plantear y evaluar la situación actual de higiene y seguridad ocupacional en las distintas áreas de la empresa, recolectando primeramente datos cualitativos, los que dirán el estado actual de las instalaciones (áreas de trabajo) del taller, así como también las labores y costumbres de los operarios. Para ello se utilizaran, observaciones directas e indirectas, entrevistas informales tanto a la dirección como a los trabajadores, con lo que se determinará cuáles son los lugares con más riesgos laborales e indicios de accidentes tales como: incendios,

quemaduras, golpes, cortes etc. presentes, así como, saber cuáles son las inquietudes, necesidades e irregularidades descritas por los trabajadores.

Para lograr conformidad laboral a todos los empleados que trabajan en la empresa, por medio de un manual de higiene y seguridad industrial.

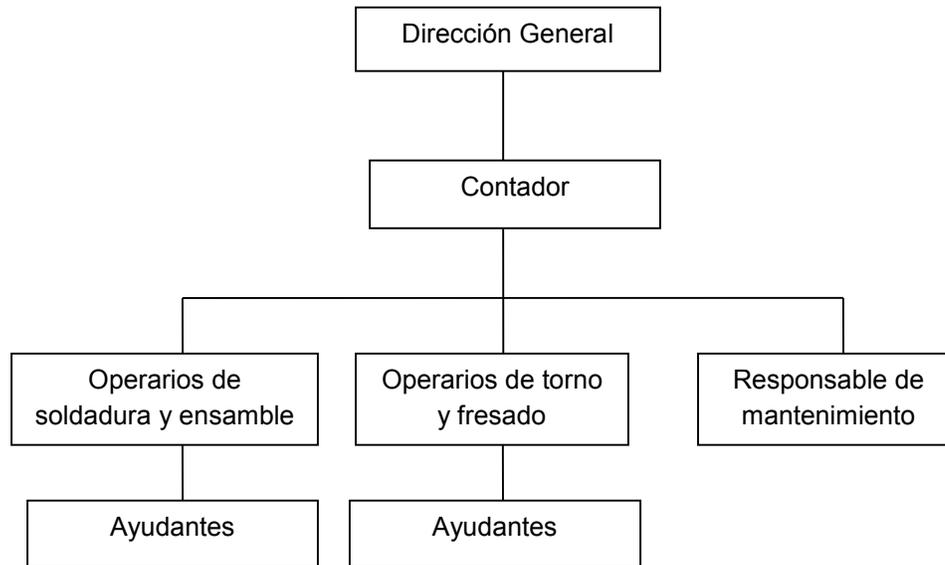
Tipo de investigación.

- Diseño de la investigación.
 - De campo no experimental.





Estructura organizacional del taller “Francisco Bonilla”.



Descripción del taller

En el taller se producen piezas con material de hierro dulce, hierro colado, bronce y aluminio, etc. el material a utilizar depende de lo que el cliente desee o el tipo de pieza. Los trabajos que se realizan son diferentes tipos de estructuras metálicas como entechadas, empolinados, portones de hierro, ventanas, etc.

Soldadura

Los trabajos realizados por el método de soldadura es el más utilizado para todo tipo de uniones metálicas, es el más adecuado sobre todo si el tipo de unión debe ser reversible o desmontable. El tipo de soldadura que se realiza en el taller es por soldadura eléctrica. Los insumos para los trabajos de soldadura eléctrica son: energía eléctrica y varillas (electrodos) metálicas de bronce, acero y hierro esto estará en dependencia de la pieza a elaborar.



Ensamblado

El sistema de ensamblado, es realizado manualmente, de acuerdo a las especificaciones y requerimientos del cliente. Para darle un mejor acabado a la pieza hay dos herramientas necesarias que es la piqueta, provistas de cincel y, por otra, de punta (una especie de pico) y el cepillo son unas herramientas que se emplean para arrancar la escoria de la soldadura y comúnmente son metálicas. El cepillo metálico está formado por un soporte de madera al que están añadidas.

Corte

Las piezas que necesitan determinados cortes, son realizadas por una máquina industrial de cortado, posee un nivel de corte para hierro, aluminio, bronce y acero.

Pintura

Para el pintado estará en dependencia del tipo de pedido que el cliente haga y que estilo o tipo de colores desee utilizar. Poseen dos filtros a presión los cuales trabajan con energía eléctrica o con una bomba de aire a presión.

Los diferentes elementos utilizados para la presente investigación, fue a través de entrevistas, observaciones directas, modo de operar de los trabajadores, por lo que se establecieron acciones necesarias para un sistema de seguridad industrial así como procedimientos y medidas de seguridad referentes a los puestos de trabajo del taller para minimizar la exposición a riesgos



Diagnóstico

Generalidades

Debido a que el taller no cuenta con programas preventivos ni procedimientos de seguridad que determine donde se encuentran presentes los riesgos, se ha determinado por medio de las entrevistas realizadas cual es la zona de peligro y donde se encuentran más frecuentes los riesgos laborales en el cual se determinó que es el área de soldadura, donde todos los trabajadores entrevistados así lo exponen. Para ello debemos contemplar medidas de prevención que regulen todos estos riesgos. Otras de las inquietudes de los mismos es que el taller posee mucho desorden, desaseo, no cuentan con un sitio para ingerir sus alimentos ni con servicios sanitarios adecuados y carecen de equipos de protección, sin embargo los operarios están conscientes de sus actividades laborales y de los riesgos que pueden ocasionarse por no utilizar adecuadamente dichos equipos.

Para esto el principal objetivo es elaborar un plan de acción de seguridad que brinde resultados óptimos en la prevención de accidentes en la zona más riesgosa como es la de soldadura. Por otra parte en ocasiones el propietario del taller realiza inspecciones informales por lo que los operarios no toman importancia de sus riesgos y sus condiciones de trabajo, como no existe ninguna persona claramente responsable de mejorar y regular estas inconformidades, los logros de la empresa no son divulgados de la mejor manera, son situaciones que se han observado por medio de observaciones directas y modo de operar de los trabajadores.

Es necesario proteger a los empleados frente a todo tipo de riesgos, para ello se requieren planteamientos que garanticen la seguridad y salud del trabajador, por lo general la empresa no cuenta con estos requerimientos, ya como se dijo antes el taller no cuenta con muchas condiciones, ni equipos.



Algunas maquinarias se encuentran en mal estado por lo que el propio operario es el encargado de brindar su respectiva reparación en caso de que está presente alguna falla, no existe responsable directo que verifique que la máquina esté o no en óptimas condiciones.

El taller carece de visibilidad en cuanto a las señalizaciones que debe poseer toda industria, empresa o taller en caso de que ocurra algún accidente o fenómeno natural, así como la debida información acerca de riesgos, equipos de peligro, infraestructuras malas o lugares donde se encuentren botiquines de primeros auxilios, rutas de evacuación en caso de emergencias etc. Para ello elaboraremos un mapa de riesgo que planteé los respectivos requerimientos de protección para estas observaciones realizadas.

Descripción general de la situación actual de la empresa

Programa de Seguridad Ocupacional

El taller no cuenta con un Manual de Seguridad Ocupacional que se encargue de los elementos generales de seguridad y salud, así como también de la gestión de los riesgos específicos en cada lugar de trabajo donde desarrollan las actividades laborales. A pesar de que a la coordinación con el Gerente se le ha sumado la responsabilidad de las actividades mencionadas, no existe una persona claramente responsable que informe estas inquietudes. Más bien es una responsabilidad y trabajo de todos y de cada uno de los operarios de la empresa, por lo que no hay una estructura organizativa que distinga la figura del Responsable de Seguridad Ocupacional.

En cuanto a las actividades que se deben de desempeñar en Pro del bienestar del personal ni se ha creado un plan de trabajo para dichas tareas. No obstante, siempre se discute de manera informal las inquietudes de los trabajadores con respecto a su seguridad las cuales no son informadas y esto a su vez se las comunica entre ellos. De esto no queda registro alguno y por lo tanto no se



puede determinar qué tan eficiente es la respuesta que se les da a dichas inquietudes.

No existen programas de capacitación para los trabajadores en los cuales se les instruya sobre los peligros del área en la que se desempeñan, de la señalización existente, ni de las medidas de precaución que se deben de tomar al momento de operar los equipos.

Equipos de Protección

El propietario del taller en algunas ocasiones analiza el lugar de trabajo para determinar si están presentes o pudieran estar presentes riesgos que requieran el uso de equipos de protección personal. Cuando se ha determinado que es necesario proteger a los empleados frente a determinado riesgo, se requieren medidas de seguridad de forma inmediata.

A pesar de realizar estas actividades, no existen procedimientos que garanticen su bienestar en su jornada laboral; no existe un proceso de revisión de equipos existentes que se haga de forma periódica que garantice el buen estado de los mismos y su funcionamiento. La mayoría de los equipos que utilizan no les brindan utensilios adecuados para el manejo de estos.

En cuanto a protección respiratoria, lo más común son las mascarillas descartables para el operario de soldadura y pintura, aunque demuestran renuencia ante uso de este. En general cada quien es responsable por el estado sanitario de sus equipos de trabajo, pero nadie se encarga de hacer inspecciones y verificar que estos estén en buen estado sanitario y listos para su uso en todo momento. Los alimentos se consumen en el mismo puesto de trabajo ya que no existe ningún comedor o un lugar cómodo para ingerir alimentos.



Señalización de las áreas de trabajo

No hay señalización en el área de trabajo ni en los equipos; ni se orientan en advertir que hacer en caso de alguna emergencia.

No existen señales que adviertan del peligro, ni del uso de equipo de protección personal. No se observan señales que adviertan de los peligros que se encuentran en la maquinaria como atrapa miento, contacto con objetos calientes, filosos o corto punzantes. Los objetos que se encuentran localizados en el suelo no están señalizados para advertir del peligro de caídas.

Tampoco se cuentan con la existencia de señales que adviertan de paneles eléctricos y de control de la maquinaria y equipo de trabajo, que adviertan del alto voltaje que se maneja. No existe una ruta de evacuación en caso de una emergencia. El extintor no tiene una señal indicando el contenido de éste, ni cuál es el uso que se le debe de dar en caso de un incendio. En general las señalizaciones se encuentran deterioradas, los paneles, las herramientas y equipos de trabajo, rutas, plan de emergencia, respecto al voltaje eléctrico no tiene ningún tipo de señalización.

Operación segura de la maquinaria y equipo de trabajo

Durante la operación de la maquinaria tanto de soldadura, cortado, pintura y ensamble los operadores realizan actos inseguros que hacen que se expongan a riesgos muy grandes que pueden perjudicar su salud y bienestar.

Riesgos como heridas y quemaduras en dedos y manos se han producido por este tipo de actos inseguros dejando como resultado accidentes que han generado paros totales en la jornada laboral, provocando un aumento en la cantidad de horas extras.



Durante los cambios de maquinaria, no se toman las precauciones necesarias para evitar accidentes con elementos propios de la maquina. Este tipo de accidente que ha ocurrido en diversas ocasiones ha provocado heridas y fracturas.

Herramientas de Mano

La mayoría de las herramientas de mano que utilizan en los trabajos que realizan en las maquinarias están en condiciones regulares. Siempre que alguna de las herramientas presenta algún problema no hay un encargado de brindar su respectiva reparación o cambio herramienta sino que es el mismo operario es el encargado de reparar alguna herramienta en mal estado, además en su mayoría estas herramientas presentan suciedad en los mangos de grasa y polvo.

En cuantos a los conocimientos que el personal debe de tener acerca de los riesgos y peligros que implican el uso de herramientas de manos defectuoso mal utilizadas, no se brindan capacitación alguna en este aspecto ya que se cree que es un conocimiento implícito que debe poseer todo trabajador.

No se muestra mucho orden en la manera de guardar las herramientas además que no existen estantes adecuados y cajas para uso exclusivo de guardarlas, pero las herramientas no suelen ser limpiadas ni ordenadas después de su uso.

Eléctrico

Las conexiones eléctricas de los equipos del taller presentan algunas carencias que pueden ser corregidas sin mayores problemas. Aunque se utilizan cables de conexión adecuados, en algunas áreas el cableado esta desordenado, este no se encuentra en orden, los equipos de conexión e interruptores están completamente cubiertos de suciedad.

Y en algunos equipos de trabajo los cables están descubiertos y no protegidos para evitar recalentamiento que puedan provocar cortos circuitos. Existen 2 paneles eléctricos, los cuales no tienen la señalización apropiada, por lo que no



indican su voltaje y tampoco indica lo que controlan. Se encuentran llenos de telarañas, de polvo y suciedad.

No se hacen inspecciones periódicas sobre las condiciones de las instalaciones eléctricas hasta que estas no presentan algún tipo de avería y de ser así esta información no queda registrada en ningún formato para dejar evidencia de los tipos de problemas que se presentan y darle seguimientos para evitar problemas muchos más graves.

En el taller solo un operario esta como encargado de realizar los trabajos de electricidad por ser el único que brinda información adecuada sobre esta área para este tipo de trabajado pero no se le brinda ningún tipo de capacitación adicional a esta persona que refuerce sus conocimientos de electricidad ni al resto del personal que trabaja cerca de los equipos.

Estado de las Superficies para caminar y trabajar

No existe ningún programa de buenas prácticas operativas en el sitio, por lo general cada operario se hace responsable de la limpieza de su puesto de trabajo antes de terminar sus labores (por lo general no lo hace). A pesar de esto, el pasillo principal a veces se encuentra atascado por piezas o herramientas. En cuanto a la superficie para caminar se presentan problemas de humedad en el suelo (cuando llueve). También por el mal diseño del suelo, falta de señalización en las áreas de circulación.

Existen zonas como en el caso del área donde está la materia prima que el suelo hay desniveles que pueden provocar caídas y luxaciones.



Riesgos biológicos

No tienen destinados baños, ni se observan condiciones sanitarias suficientes y representa un riesgo a la salud de los trabajadores. El único urinario (no existe inodoro) se mantiene sucio y no reciben limpieza alguna.

Ruido

Cuando están soldando y ensamblando generan un ruido que los operarios no soportan y son unas de sus quejas más frecuentes.

Mediciones de Higiene

Estas mediciones fueron realizadas directamente en el taller, son mediciones de higiene donde se analizarán datos acerca del ambiente de trabajo. Estos datos son llamados medidas de seguridad, las cuales comprenden de iluminación, ruido, y temperatura. En cada área de trabajo se han tomado varias mediciones, para poder representar una radiografía de la situación del taller y a partir de ahí, determinar las acciones correctivas necesarias si es que las hay.

A continuación se presenta la tabla con las mediciones

Mediciones de higiene: Iluminación, ruido y temperatura

| Área | Iluminación (Lux) | Ruido (dB) | Temperatura (°C) |
|------------------|----------------------|------------|------------------|
| Soldadura | <u>259</u> | 82 | 38 |
| Ensamble | 305 | 79 | 38 |
| Cortado | 425 | 77 | 36 |
| Pintado | 450 | 68 | 36 |



Evaluación de los niveles de iluminación

El resultado obtenido por las mediciones de higiene del taller nos muestra las condiciones en las que están expuestos los operarios de la empresa. En general las condiciones de iluminación se encuentran muy estables según los niveles recomendados por los expertos.

El nivel mínimo en cualquier momento en lux, para las actividades que se realizan en el taller es de 300 lux, estas condiciones no se está cumpliendo solamente en un área el cual es el de soldadura que no pasa los límites necesarios de lux. Pero esto se puede resolver poniendo un nuevo alumbrado con mayor capacidad de luxes.

Para poder reducir este riesgo, cuyos efectos pueden verse en una disminución de la capacidad visual del personal en general, es necesario incrementar la iluminación por medio de luminarias (poseen un reflector de luz cargable pero solo dura 2 horas) y a la vez pintando las paredes en color claro (blanco) puesto que los colores opacos y oscuros, presentes en esta área, minimiza la iluminación alcanzada por cualquier sistema de alumbrado

Evaluación de la exposición al ruido

La legislación nicaragüense, estipula que el máximo valor para una jornada laboral de 8 horas, debe ser de 85 decibeles.

En la tabla de mediciones, podemos observar que los valores sobrepasan lo estipulado la protección auditiva del trabajador se encuentra por debajo de lo estipulado por 82 decibeles lo que nos indica que esta medición de mucha importancia para la legislación nicaragüense.



MANUAL DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL

La importancia que tiene un manual de higiene y seguridad industrial es alcanzar un conjunto de objetivos, acciones y metodologías establecidas para prevenir y controlar los accidentes de trabajo y enfermedades laborales. Nuestro principal propósito es brindar un programa que permita utilizar una serie de actividades planeadas que sirvan para crear un ambiente y actitudes psicológicas que promuevan la seguridad. Orientados a garantizar condiciones personales y materiales de trabajo capaces de mantener cierto nivel de salud y seguridad de los trabajadores, como también desarrollar conciencia sobre la identificación de riesgos, prevención de accidentes y enfermedades profesionales en cada perspectiva de trabajo. Y así Garantizar a los trabajadores tanto permanentes como ocasionales, que con el seguimiento de este manual la empresa podrá ofrecer las condiciones de seguridad, salud y bienestar en un medio ambiente de trabajo adecuado y propicio para el ejercicio de sus facultades físicas y mentales. (Art. 1 de la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo, LOCYMAT).

Con ello se pretende proveer de seguridad, protección y atención a los empleados en el desempeño de su trabajo además de ofrecer a todo el personal datos generales de prevención de accidentes, evaluación médica, responsabilidades de la gerencia y los empleados, la investigación de los accidentes que ocurran y un programa de entrenamiento y divulgación de las normas a seguir, que ayude, a evitar los accidentes y el riesgo laboral.

Con este manual se pretende minimizar pérdidas en función de la elaboración de sus productos; en tal sentido se plantean objetivos orientados a optimizar las labores, se definen políticas y normas que deben seguir para lograr identificar peligros en áreas específicas (mapa de riesgo) y mejorar procedimientos de trabajo así como la seguridad misma de los trabajadores.



Objetivo y política del Manual de higiene y seguridad industrial

Este manual tiene por objetivo establecer normas, reglas y procedimientos para las actividades de programa de higiene y seguridad industrial de la empresa, debido a que permiten:

- Evitar eventos no deseados.
- Mantener las operaciones eficientes y productivas.
- Llevar una coordinación y orden de las actividades de la empresa.

El principal objetivo de un manual de higiene y seguridad ocupacional es el de minimizar las exposiciones de los trabajadores a los diversos riesgos que pudieran estar presentes en el taller.

Como cualquier otra actividad dentro del taller se debe de tener una política expresa de parte del propietario, que dé a conocer la posición de la misma. Por lo tanto la política para este manual es la siguiente:

En el taller de torno y fundición “**Francisco Bonilla**” se compromete a mejorar la seguridad de los trabajadores, mediante la prevención de lesiones, dolencias, enfermedades e incidentes relacionados con el trabajo. Para esto se incluye a nuestro personal en la gestión de la higiene y seguridad para el beneficio de todos.

Entre las políticas concebidas a la empresa para la prevención de riesgos laborales se cuentan las siguientes:

- Ejecutar procesos de capacitación y actualización permanentes que contribuyan a minimizar los riesgos laborales.
- Asesorar permanentemente al personal involucrado en el área operativa sobre normas y procedimientos para la prevención de riesgos laborales.
- Mantener los equipos de seguridad industrial requeridos para cada tarea.



- Ejecutar campañas de prevención de riesgos laborales a través de medios publicitarios dentro de la empresa.

Partiendo de esta política, este manual incluye los siguientes componentes:

- Asignación de responsabilidades.
- Planificación de emergencia.
- Procedimientos escritos de las diferentes operaciones en los puestos de trabajo, desarrollados con asistencia del personal en cada puesto.
- Medidas de seguridad generales y específicas de cada área.
- Gestión de accidentes.
- Equipos de protección
- Normas de señalización y comunicación de riesgo en el taller.
- Soluciones a problemas principales identificados en el diagnóstico.

Mapa de Riesgo

Los mapas de riesgos se han sistematizado y adecuado a la realidad de los trabajadores del taller para proporcionarles de modo seguro información sobre prevención, seguridad y salud. Se busca con esta herramienta crear y mantener ambientes y condiciones de trabajo que contribuyan a la preservación de la salud y seguridad del operario, así como el mejor desenvolvimiento de ellos en su correspondiente labor o centro de trabajo.

Los fundamentos del Mapa de Riesgos están basados en cuatro principios básicos:

- 1) La nocividad del trabajo no se paga sino que se elimina. La salud no se vende.
- 2) Los trabajadores no delegan en nadie el control de su salud.



- 3) Los trabajadores son los más “interesados”; además son los más competentes para decidir sobre las condiciones ambientales en las cuales laboran.
- 4) El conocimiento que tengan los trabajadores sobre el ambiente laboral donde se desempeñan, debe estimularlos al logro de mejoras cualitativas en su salud.

Para la elaboración de nuestro mapa de riesgo se pretende proporcionar un instrumento metodológico a las organizaciones de trabajadores con el fin de localizar, controlar, dar seguimiento y representar en forma gráfica y educativa los agentes generadores de riesgos laborales, que ocasionan accidentes o enfermedades profesionales en el trabajo.

Los cuatro principios se podrían resumir en no cambiar la salud por dinero, no compensar vacaciones; la no delegación, es decir asumir su propia salud y seguridad y no dejarla en manos de expertos o técnicos, la participación activa en el proceso y necesidad de conocer para poder cambiar, con el cual queda claramente indicado la importancia de la participación activa de los trabajadores en la construcción del problema de salud en el centro de trabajo y en su solución.

Finalmente brindar una enseñanza de aprendizaje y una nueva disciplina para aplicar la herramienta de control y prevención de riesgos, como es el caso de los mapas de riesgos.

Como definición entonces de los Mapas de Riesgos se podría decir que consiste en una representación gráfica a través de símbolos de uso general o adoptados, indicando el nivel de exposición ya sea bajo, mediano o alto, de acuerdo a la información recopilada en archivos y los resultados de las mediciones de los factores de riesgos presentes, con el cual se facilita el control y seguimiento de los mismos, mediante la implantación de programas de prevención.



En la definición anterior se menciona el uso de una simbología que permite representar los agentes generadores de riesgos de Salud Laboral tales como: ruido, eléctricos, calor, incendio, caídas, polvo, sustancias químicas y vibraciones, para lo cual existe diversidad de representaciones, así como se muestra a continuación con los siguientes símbolos, que serán usados para el desarrollo de nuestro trabajo práctico (mapa de riesgo) de construcción y visualización de los riesgos laborales.

Símbolos utilizados en el mapa de riesgo

| | | | | | |
|---|------------------------|---|-----------------------|---|-------------------------|
|  | RUIDO |  | ATRAPADO POR |  | SUPERFICIES CORTANTES |
|  | ILUMINACIÓN |  | CONTACTO CON QUÍMICOS |  | GOLPEADO POR |
|  | PARTÍCULAS |  | EXPLOSIVOS |  | VIBRACIONES |
|  | TEMPERATURA EXTREMA |  | ELÉCTRICO |  | GASES, POLVOS O VAPORES |
|  | RADIACIÓN NO IONIZANTE |  | ERGONÓMICO |  | INCENDIO |
|  | ASFIXIA POR INMERSIÓN |  | CAIDA | | |

| | | |
|---|---|--|
|  |  |  |
| QUÍMICOS | ESTRÉS CALORICO | RUIDO |
|  |  |  |
| RADIACIONES NO IONIZANTES | ILUMINACION | VIBRACION |
|  |  |  |
| RIESGOS BIOLÓGICOS | ERGONOMIA | POLVO |



En la elaboración del mapa, los trabajadores juegan un papel fundamental. La actividad no es pasiva y no solo suministran información al grupo de especialistas mediante la inspección y la aplicación de encuestas, las cuales permiten conocer sus opiniones sobre los agentes generadores de riesgos presentes en el ámbito donde laboran. Con esta metodología de investigación acción se busca involucrar a todo el personal en todo el proceso. Para ello se busca construir organización en torno al problema de la salud, seguridad y en la búsqueda de soluciones colectivas.

La información que se recopila en los mapas debe ser sistemática y actualizable, no debiendo ser entendida como una actividad puntual, sino como una forma de recolección y análisis de datos que permitan una adecuada orientación de las actividades.

La periodicidad de la formulación del Mapa de Riesgos está en función de los siguientes factores:

1. Tiempo estimado para el cumplimiento de las propuestas de mejoras.
2. Situaciones críticas de solución inmediata.
3. Documentación científica de los problemas detectados.
4. Modificaciones en el proceso de trabajo, sistemas de trabajo y ritmos de trabajo.
5. Consecuencias de la aplicación de nuevas tecnologías.

La elaboración de un Mapa de Riesgo exige el cumplimiento de los siguientes pasos:

a) Formación del Equipo de Trabajo: Este estará integrado por representantes sindicales y especialistas en las principales áreas preventivas: Seguridad Industrial, Procesos de Trabajo, Medicina Ocupacional, Higiene Industrial, Ambiente Laboral, Psicología Industrial y Riesgos de edificaciones.



b) Selección del Ámbito: Consiste en definir el espacio geográfico a considerar en el estudio y el o los temas a tratar en el mismo.

c) Recopilación de Información: En esta etapa se obtiene documentación histórica y operacional del ámbito geográfico seleccionado, datos del personal que labora en el mismo y planes de prevención existentes. Así mismo, la información sobre el período a considerar debe ser en función de las estadísticas reales existentes, de lo contrario, se tomarán a partir del inicio del estudio.

Identificación de los Riesgos: Dentro de este proceso se realiza la localización de los agentes generadores de riesgos. Entre algunos de los métodos utilizados para la obtención de información, se pueden citar los siguientes:

a) Observación de riesgos obvios: Se refiere a la localización de los riesgos evidentes que pudieran causar lesión o enfermedades a los trabajadores y daños materiales, a través de recorrido por las áreas a evaluar, en los casos donde existan elaborados Mapas de riesgos en instalaciones similares se tomarán en consideración las recomendaciones de Higiene Industrial sobre los riesgos a evaluar.

b) Encuestas: Consiste en la recopilación de información de los trabajadores, mediante la aplicación de encuestas, sobre los riesgos laborales y las condiciones de trabajo.

c) Estudios técnicos de medio laboral.

d) Lista de Verificación: Consiste en una lista de comprobación de los posibles riesgos que pueden encontrarse en determinado ámbito de trabajo.

e) Índice de Peligrosidad: Es una lista de comprobación, jerarquizando los riesgos identificados.

Evaluación de Riesgos: En este proceso se realiza la valoración de los factores generadores de riesgos, mediante las técnicas de medición recomendadas por las Normas Internacionales y se complementa esta valoración mediante la aplicación de algunos mecanismos y técnicas que a continuación se citan: Consiste en la confrontación de la situación real, con patrones de referencia,



tales como: guías técnicas, leyes y reglamentos de salud y propuestas sanitarias del trabajo.

Análisis de Riesgos: Consiste en un proceso de evaluación sobre las consecuencias de accidentes y la probabilidad de ocurrencia.

Elaboración del Mapa: Una vez recopilada la información a través de la identificación y evaluación de los factores generadores de los riesgos localizados, se procede a su análisis para obtener conclusiones y propuestas de mejoras, que se representarán por medio de los diferentes tipos de simbologías y en forma gráfica a través del mapa de riesgos.

Manual de Asignación de responsabilidades

No obstante el primer paso para la implementación de un manual de este tipo es la asignación de responsabilidades específicas a determinadas personas. La gerencia (propietario) debe estar comprometida con dicho manual y los planes que se desarrollen en este.

Por ser un taller con poco personal la gerencia tendrá un doble trabajo, que será demostrar de una forma expresa su compromiso con la higiene y seguridad industrial dentro y fuera del taller.

Entre las normas propuestas para la empresa y la prevención de riesgos laborales se cuentan las siguientes:

- Uso permanente de implementos de seguridad tales como: zapatos de seguridad, casco de seguridad, faja, entre otros requeridos para cada tarea.
- Atender a las señales de prevención.
- Evitar el acceso de visitantes al área laboral sin el uso de los implementos de seguridad.
- Mantener el orden en el área de trabajo.



Funciones de la gerencia

Su función principal es garantizar los recursos necesarios para el desarrollo de las actividades determinadas y dentro de la problemática es garantizar las actividades a realizar en caso de emergencia, así también desempeñar diversas funciones y será la persona clave para mejorar las condiciones de trabajo y de esta manera minimizar los riesgos y por ende posibles accidentes.

Entre sus funciones más importantes están:

- Anticipar, identificar y evaluar las condiciones y prácticas peligrosas.
- Desarrollar métodos y procedimientos para el control de riesgos.
- Analizar los puestos de trabajo en busca de posibles riesgos de higiene, cuyos efectos se ven a largo plazo.
- Implementar, administrar y asesorar a otros en controles de riesgos.
- Planificar simulacros y llevarlos a cabo.
- Llevar registros y controles de accidentes.

Sus funciones, por ser tan variadas, lo obliguen a relacionarse directamente con el personal operativo con el objetivo de determinar y ejecutar medidas de prevención para evitar riesgos

Funciones del Personal de apoyo médico

Cuando ocurren emergencias de cualquier tipo es muy probable que haya lesiones o heridos. En muchos de los casos se hace necesaria la aplicación de primeros auxilios, los cuales pudieran significar la diferencia entre la vida, la muerte o entre la necesidad de asistir al médico.

Para ello se necesitarán al menos una persona de apoyo médico, el cual deberá estar bien capacitado principalmente en primeros auxilios o siempre que ocurra algún problema con la salud de los trabajadores desde un corte menor hasta una pérdida del conocimiento, el cual se encargará de brindar la atención necesaria y procurar que el estado del accidentado no empeore.



Funciones del Personal de desalojo

Al momento de un siniestro se deberá desalojar el área de trabajo y dirigirse a las zonas de seguridad. El proceso debe realizarse con calma y en orden, para garantizar una salida lo más rápida posible sin exponer a mayores riesgos a las personas que están siendo desalojadas, que presas del pánico pudieran retrasar el proceso. Este personal debe encargarse de este proceso y posteriormente verificar que todo el personal se encuentre presente.

Manual para las Funciones del resto del personal

Operarios de soldadura y ensamble

Cada operario es responsable por la higiene y la seguridad del personal bajo su cargo y toda la maquinaria y equipos que se utilizan en las labores bajo su supervisión, para que las medidas de seguridad a aplicar se cumplan, permitiendo excepciones solamente con autorización del gerente. Así como también es importante poseer el mejor equipo necesario para cada tarea asignada que brinde seguridad a sus trabajadores.

Operarios de corte y pintura

Cada operario debe exigir que se cumplan las medidas de seguridad y además debe cumplirlas, están obligados a hacer uso del equipo de protección personal necesario que tenga asignado siempre que los riesgos estén presentes.

Persona en general

Toda persona que labora para el taller de torno y fundición “**Francisco Bonilla**”, es responsable por su propia seguridad y por la de las personas que se encuentran más cercanas a ellos. Los equipos que se utilizan o que están a su alrededor también forman parte de su responsabilidad.



Debe procurar trabajar con precaución y siempre estar atento a cualquier posible riesgo que estén presentes en el puesto de trabajo o a su alrededor.

Visitantes

Todos los visitantes del taller, deben estar protegidos y también es responsable por su propia seguridad y por la de los que lo acompañan. No puede exponerse deliberadamente al peligro, ni a maquinarias y equipos con la debida supervisión del obrero o el profesional en la materia, y debe exigir que se le aclaren los riesgos a los que estará expuesto para que tome las medidas de precaución pertinentes para su bienestar.

Plan de emergencia

Son aquellas situaciones en las que se presentan mayores riesgos y producen las mayores pérdidas. Ejemplos: terremotos, incendios y huracanes que puedan provocar inundaciones. Para poder enfrentar estas emergencias el taller deberá estar preparado ante cualquier situación que se presente.

El plan de emergencias tiene la siguiente estructura:

- Clasificación de emergencia.
- Una política y un plan de evacuación, incluyendo procedimientos de escape de emergencia y asignación de rutas.
- Nombres y números de teléfonos de individuos dentro y fuera del taller que debe contactarse.
- Procedimientos para apagado de emergencias de las labores críticas, otros procedimientos para servicio que no pueden ser apagados antes de evacuar.
- Obligaciones de rescate y medidas para cualquier trabajador asignado.

Clasificación de emergencias

Al momento de ocurrir una emergencia es necesario clasificarla para poder determinar el tipo de emergencia que está enfrentando la empresa y de esta forma asignar recursos necesarios para combatirla.



Las emergencias pueden ser clasificadas según su magnitud y su origen. Según su magnitud pueden ser emergencias menores, emergencias mayores o contingencias o eventos mayores. Según su origen pueden dividirse en industriales, naturales, civiles y por medios sanitarios.

Emergencias menores: Estas son aquellas en que sin poner el peligro la vida de las personas, representan riesgos y daños a la propiedad y/o ambiente, pero que su control total puede lograrse con los recursos propios, humanos y materiales, tales como, personal (brigadas) de emergencias, extintores portátiles, equipos y accesorios para el combate de incendios, etc. Ejemplos: conatos de incendios, manejo y traslado de lesionados, fallas eléctricas, etc.

Emergencias mayores: Son las condiciones que ponen en peligro la vida de las personas y representa un riesgo de daño de propiedad y/o ambiente que rebasan la capacidad de control con los recursos humanos y materiales que posee el taller, por lo tanto requieren de apoyo de recursos y organizaciones externas, tales como:

- Cuerpo de bomberos
- Organizaciones de orden público

En esta se requiere la evacuación del personal y la paralización de las actividades productivas, pero solo en el área de influencia del evento o siniestro. Ejemplo: incendios en algún equipo, fallas estructurales, etc.

Emergencias industriales: Son las producidas en el ámbito industrial o empresarial como consecuencias de fallas operacionales en los procesos productivos, ejemplo: lesiones personales, fallas estructurales y operacionales, incendios, fugas o derrames de sustancias peligrosas, entre otros.

Emergencias naturales:

Estas tienen su origen en fenómenos naturales, por ejemplo: terremotos, descargas eléctricas, huracanes, inundaciones etc.



Manual de Métodos para reportar incendios y otras emergencias

Dado que las emergencias son eventos que no podemos predecir, es necesario estar preparado ante cualquier posible situación. Una de las cosas más importantes para que un plan de emergencias pueda funcionar de manera óptima es disponer de un sistema de alarma o por lo menos técnicas de alarma.

Dado por el tamaño, cantidad de personal y extensión del taller, solamente sería posible depender de una sola alarma, y así alertar a todo el personal a tiempo o con la suficiente rapidez a la hora de una emergencia.

El personal de apoyo estará conformado por un personal de soldadura y un personal de ensamble, y si es necesario se reunirán para realizar labores en conjunto para contrarrestar los efectos de una emergencia, esto no será posible con un sistema en el que alguien tenga que correr para avisar algún peligro el peligro o emergencia.

El sistema de alarma a instalar deberá estar accesible a cualquier operario para poder accionarlo y una vez que este se active deberá ser percibido por todo el personal del taller. Puede constituirse tanto de elementos visuales (luces de emergencias) como elementos sonoros (sirenas de emergencias). Los botones de activación se localizarán en lugares visibles y al alcance de cualquier persona.

En todo caso, cada situación merece un tipo diferente de alarma, con el objeto de que cada operario sepa a qué tipo de emergencia se enfrenta o lo que debe hacer.

Alarma de incendios

La principal alarma a instalar es la alarma de incendios, debe de haber botones para accionarla en el área de ensamble y soldadura. La alarma contra incendios debe activar tanto las señales audibles como las sonoras.



Alarma de sismo

Al haber un sismo fuerte, la alarma debe sonarse para que todos realicen los procedimientos de evacuación y conteo de personal. Antes de realizar el proceso de evacuación, es necesario que los operadores apaguen los equipos, para evitar posibles catástrofes mayores que pudieran exponer a mayores riesgos al personal.

Alarma de inundaciones

Estas ocurren por lo general en el período lluvioso y en presencia de huracanes. No es necesario sonar ninguna alarma, más bien, siempre que se declare un estado de emergencia de parte del gobierno, la empresa debe parar todo tipo de actividades, asegurando de esta forma que las familias de los trabajadores se encuentren unidas en el momento de una emergencia.

Alarma de tornados

En la actualidad no hay un sistema de alarma de tornados en el territorio nacional y tampoco existe refugios apropiados para protegerse de este fenómeno. Por lo tanto, una alarma para este tipo de eventos no puede instituirse. No obstante, al haber vientos huracanados, que pudieran convertirse en un riesgo para las labores y que este riesgo haya sido anunciado por un estado de emergencia de parte de entidades correspondientes, la planta deberá detener sus labores.

Accidentes

Nunca debe haber menos de dos personas en un lugar asilado, ya que puede ocurrir algún accidente y no podría brindarse ayuda a tiempo si el accidentado se encuentra solo. Cuando ocurre un accidente no es necesario activar una alarma, más bien es necesario contactarse con algún integrante del personal de apoyo médico para brindarle primeros auxilios al accidentado. Para esta situación debe existir al menos un compañero para poder contactarse con personal capacitado.



Así como conocer las principales causas, tratamientos y medidas a seguir en caso de brindar primeros auxilios, hemorragias, quemaduras, golpes, fracturas, electrocuciones etc.

Manual de Política y plan de evacuación

Política

La seguridad y salud del personal del taller es la primera prioridad a la hora de una emergencia. Todo el personal debe estar bien capacitado para realizar los procedimientos de salida de emergencia, evacuación y conteo de personal.

Para que esto se logre se debe poner en práctica, es decir, con la ejecución de simulacros de emergencias para así adquirir experiencia en el manejo de algún riesgo y vislumbrar posibles peligros, dudas o sugerencias que pudieren surgir en la ejecución del simulacro

Plan de evacuación

El plan de evacuación consiste en la asignación de categoría de “Zona de seguridad” a donde se dirigirá el personal en caso de una emergencia. Cada puesto de trabajo debe tener asignada una zona de seguridad la cual alcanzará a través de las salidas y rutas de emergencias asignadas.

Una vez ubicado el personal en la zona de seguridad, deberá efectuarse el procedimiento de conteo de personal, para verificar la presencia de todos y así organizar operaciones de rescate en caso de ser necesario.

Es de suma importancia que el personal se encuentre en su propia zona de seguridad, pero en caso de estar en otra área deberá verse obligado a dirigirse a otra zona de resguardo, no podrá entrar en el conteo de personal, para evitar estos inconvenientes las personas que abandonen su área de trabajo por cualquier motivo debe asegurarse que sus compañeros de trabajo conozcan su ubicación en todo momento.



Existe en el taller solamente una puerta que funciona como entrada y salida, o sea, que en caso de emergencia tendrán un solo punto de reunión y será en las afueras del taller. Dentro habrá dos zonas de seguridad, una para el área de ensamble y soldadura y otra para el área de cortado y pintura. Las zonas de seguridad, las rutas de emergencias y las salidas de emergencias deben estar señalizadas debidamente para asegurar su rápida ubicación a la hora de un siniestro.

Método de contabilización de personal

Una vez ubicado todo el personal en las respectivas zonas de seguridad, es necesario comenzar con el conteo. Anteriormente se enumeraron las áreas que corresponden a cada zona, por lo tanto, hay que buscar a todo el personal de las dos áreas establecidas e iniciar el debido conteo.

Estos grupos comprenden en su totalidad de operarios que trabajan en el taller, es decir que además de pertenecer a su grupo de conteo, si alguien pertenece a una brigada, también debe de tomar las responsabilidades de la misma, dando noticias de esto a sus compañeros de grupo de conteo, al menos a uno, en caso de no llegar a la zona de seguridad por estar realizando otras labores de apoyo en el sitio de la emergencia.

Procedimientos de emergencia

En cuanto al suministro y uso de energía eléctrica y equipos

En el taller no existen condiciones en las que una suspensión total de energía eléctrica cause problemas. Por lo tanto a la hora de una emergencia es oportuno suspender el servicio de energía eléctrica, puesto que el funcionamiento de algunos aparatos si puede ocasionar riesgos mayores a la hora de una emergencia.



Por lo tanto para una energía mayor como sismos fuertes, incendios y suspensión de labores por motivo de estado de emergencia, es necesario cumplir las siguientes normas (de no cumplirse los riesgos y peligros pueden ir aumentando a medida que se desarrolle el evento):

- Los operadores de soldadura y ensamble deben de suspender el suministro de energía eso deben hacerlo antes de abandonar el puesto de trabajo, para evitar riesgos de corto circuito e incendios y tomar la ruta de escape.
- Los operadores de corte y pintura deben de suspender sus labores inmediatamente y buscar su ruta de escape.
- Si cualquiera de los incisos anteriores no puede realizarse por derrumbes u obstáculos producto de emergencias, no deben intentar realizarlos y debe de dirigirse a la zona de seguridad más cercana y notificar al personal de apoyo para que se tomen las medidas necesarias.

En cuanto a operaciones de extintores

Si la emergencia consiste en un conato de incendio o un incendio menor localizado, es necesario combatirlo lo más pronto posible para evitar cualquier desastre mayor. El primer medio para atacar un incendio es el uso de extintores.

Procedimientos de lucha contra incendios

Si es testigo de un incendio debe realizar lo siguiente:

1. Iniciar la alarma contra incendios, o de forma oral, alentando a los compañeros para iniciar la ejecución del plan de evacuación.
2. Buscar a alguien más para tener apoyo durante el evento.
3. Tomar el extintor de la zona para intentar apagar el incendio. Tomar en cuenta el tipo de extintor que se debe utilizar para el tipo de incendio que se presente (A,B,C)
4. Si considera que no podrá apagar el incendio, no arriesgarse, alejarse e informar del evento a un superior.



5. Todo personal debe de dirigirse a la zona de seguridad designada, en caso que el incendio se expanda a la zona de seguridad buscar la salida de emergencia.
6. Realizar el procedimiento de conteo del personal.
7. El personal de apoyo médico se encargará de dar primeros auxilios a posibles lesionados.

Procedimientos a seguir en caso de sismos fuertes

Al momento de ocurrir un sismo de gran magnitud, el personal debe hacer lo siguiente:

1. No perder el control, mantener la calma.
2. Tranquilizar a las personas que se encuentren en estado nervioso, estén perdiendo el control o en estado de shock, no dejarlas solas, acompañarlas hasta que cese el evento.
3. No realizar el plan de evacuación durante el sismo, no intentar desalojar a ningún personal.
4. Protegerse debajo de una columna o viga.
5. Apagar los interruptores de los equipos que se estén utilizando, ningún equipo puede quedar energizado.
6. Cortar el suministro de energía en el taller.
7. En caso de incendio accionar la alarma.
8. Mantenerse alejados de paredes, ventanas, luminarias, gabinetes y cualquier sitio donde se corra el riesgo de que caigan objetos.
9. Ejecutar el plan de evacuación una vez que haya terminado el evento.
10. Estar preparado para posibles réplicas del sismo.
11. El personal de apoyo médico se encargará de trasladar a los lesionados con ayuda del personal de desalojo y proporcionará primeros auxilios.
12. Establecer la magnitud de los daños y peligros potenciales fugas de gas, incendios, cables caídos, colapso de edificio, maquinaria afectada, caminos



afectados con el objetivo de organizar las medidas a tomar para establecer el orden y la normalidad a la brevedad posible.

13. Notificar y pedir apoyo a los cuerpos de bomberos gubernamentales de seguridad como la defensa civil y los bomberos.
14. Establecer contacto con hospitales o centro de atención médica para el traslado de lesionados.

Acerca de accidentes laborales

A pesar de tomar todas las medidas necesarias para contrarrestar los riesgos, minimizarlos o eliminarlos, en una situación de trabajo, como en cualquier otro momento, pueden ocurrir sucesos inesperados.

Una vez que ocurra un accidente, se debe estar preparado para cualquier imagen, puede haber presencia de sangre, miembros desprendidos o aún peor accidentados que fallecen o están inconscientes por causa del accidente. Para evitar momentos de pánico y brindar apoyo cuando se necesite reconocer esta posibilidad estar preparado para estas situaciones de alto estrés.

Lo más importante que puede hacerse por alguien a tiempo, es brindar primeros auxilios. Los procedimientos a seguir dependiendo de la lesión que se ha sufrido son los siguientes:

- Valoración del accidentado
- Precauciones generales para prestar primeros auxilios
- Reanimación cardiopulmonar
- Tratamiento de hemorragias
- Tratamiento de quemaduras
- Tratamiento de fracturas y luxaciones
- Tratamiento de Electrocuciiones



Personal de desalojo

Este personal es el responsable de que el proceso de desalojo se pueda efectuar de una manera efectiva y segura posible, por lo tanto:

En condiciones normales

- Verificar continuamente si los pasillos y rutas de escape de emergencia están libres de cualquier obstáculo y limpios de suciedades y charcos.
- Verificar continuamente que las salidas de emergencias estén en buen estado.
- Notificar sobre cualquier problema que se presente en cualquiera de las rutas de emergencias.
- Recordar a los compañeros de trabajo, las rutas a seguir en cualquier momento.

En condiciones de emergencia

- Tratar de mantener la calma al resto del personal si está perdiendo el control.
- Guiar al grupo con el que se encuentre a un lugar más seguro.
- Restringir el acceso a las zonas de peligro.
- Verificar que todo el personal se encuentre en la zona de seguridad, de tal forma que se identifique a tiempo si alguien no ha podido salir, para lo cual, debe dirigirse en su auxilio.
- Apoyar al personal de apoyo médico en el caso de tener que movilizar a algún lesionado.

El personal de desalojo también será responsable de cualquier incendio que surja en el taller.



Manual de operaciones a realizar con incremento de trabajo

En condiciones normales

- Revisar frecuentemente el contenido de los extintores.
- Revisar fecha de vencimiento.
- Reportar si existe algún problema relacionado con los extintores.

En condiciones de emergencia

- Atacar las llamas haciendo uso de los equipos de control de incendio, teniendo en cuenta el tipo de incendio con el se enfrenta.
- Apoyar al personal en actividades de rescate.

Manual para el personal de apoyo médico

Todo integrante de apoyo médico debe tener conocimientos en primeros auxilios, los cuales deben ser adquiridos por medio de capacitaciones especiales. Esto quiere decir, que este personal de apoyo médico debe estar calificado, con un certificado de aprobación de la capacitación.

En condiciones normales

- Practicar continuamente los conocimientos de primeros auxilios adquiridos para estar preparado ante cualquier emergencia. Tener siempre en mente los procedimientos aprendidos y repasarlos periódicamente.
- Revisar el contenido de botiquines de primeros auxilios frecuentemente a utilizar en caso de emergencias y de esta forma asegurar que siempre estén equipados.



En condiciones de emergencia

- Brindar apoyo médico a todo tipo de situaciones: cortes, golpes, esguinces, fracturas en extremidades, troco y cráneo, desmembramientos, desmayos, paro cardiopulmonar y por supuesto quemaduras.
- Determinar si los lesionados pueden o no moverse del sitio donde están.
- Verificar el orden en que se atenderán a los lesionados, según su propio criterio que tomará en cuenta la gravedad y la efectividad de un tratamiento de primeros auxilios.

Manual para equipos de protección necesarios en una emergencia.

Las situaciones ambientales en los centros de trabajo varían al momento de ocurrir un evento catastrófico. En algunas ocasiones la atmósfera se vuelve tóxica, las estructuras tienden a precipitarse, superficies pueden presentar otras propiedades de temperatura, la visibilidad puede verse alterada e incluso las respuestas ante los estímulos se ven distorsionadas por el estado de alarma y estrés en que pueden encontrarse los afectados. Variaciones como las mencionadas provocan que el trabajador se encuentre expuesto a mayores o riesgos diferentes de los que tiene que enfrentar en sus actividades laborales. Para contrarrestar estas posibles variaciones se debe establecer equipos de protección personal especiales para emergencias.

El grupo que está más expuesto es el personal de apoyo médico y el de desalojo contra incendios que tiene una doble función ya que también tiene que estar atento ante cualquier emergencia de incendio. Para la protección de estas personas que arriesgan sus vidas por el bien de sus compañeros, de suma importancia su equipo de protección y seguridad. A continuación se presenta el mínimo de equipos que se requieren para un efectivo trabajo de este personal:



Equipos de protección personal de desalojo de incendios y apoyo médico

| Equipos de protección | Personal de desalojo/contra incendios | Personal de apoyo médico |
|-------------------------------|--|---------------------------------|
| Botas de seguridad | X | X |
| Guantes contra incendios | X | X |
| Traje contra incendios | X | |
| Careta | X | |
| Máscara antigás | X | |
| Gafas de seguridad | X | X |
| Botiquín de primeros auxilios | | X |

Procedimientos operativos para los puestos de trabajo

Existen en el taller, diferentes puestos, cada uno con su propia responsabilidad dentro de la producción cuyo principal objetivo es el servicio en la producción de piezas metálicas y soldadura.

Cada puesto tiene sus propias tareas y estas difieren tanto en frecuencia, equipos de protección necesaria y actividades que conforman la tarea como tal.

Dado que parte de la seguridad en una empresa es saber exactamente como hacer las cosas para poder determinar los riesgos en el puesto de trabajo, mejoras en los procedimientos y también determinar la magnitud de cualquier cambio a nivel del operador, es necesario documentar funciones de cada puesto de trabajo.



Para la elaboración de esta propuesta de manual de higiene y seguridad industrial, se ha trabajado en conjunto con los diferentes trabajadores del taller para determinar los procedimientos de cada puesto de trabajo.

A continuación se presenta la lista de los lugares de trabajo y el procedimiento respectivo más significativo.

Procedimientos operativos

| Lugar de trabajo | Procedimiento | Código |
|------------------|-----------------------|-------------|
| Soldadura | Operador de soldadura | PR-SO-EL-01 |
| Ensamble | Operador de ensamble | PR-EN-01 |
| Corte | Operador de corte | PR-CO-01 |
| Pintura | Operador de pintura | PR-PI-01 |

Medidas de seguridad

Para que un taller se pueda controlar y sancionar las actividades de sus empleados e incluso visitantes, es necesario expresar lo que está permitido hacer y lo que no se debe hacer en las instalaciones. Si en el taller no han expresado formalmente lo que está permitido y lo que no está permitido, no puede tomar medidas al respecto en caso de que la situación no deseada (riesgos o accidentes) llegue a suceder.

Para solucionar este problema es necesario crear un reglamento para la cual la empresa no consta en materia de seguridad e higiene que esté aprobado y respaldado por la gerencia con el objetivo de que todos estén debidamente orientados acerca de la forma en que deben trabajar o recorrer el taller en caso que sea visitado.



Existen normas que deben cumplirse con todos sin excepción y otras que afectan solo a unos cuantos. Por esta razón se presenta por separado las medidas generales de higiene y seguridad industrial y las medidas específicas a cada área de trabajo.

Medidas generales de higiene y seguridad

Las medidas generales se refieren a todo el personal en general. Se han subdividido según afinidad.

Pasillos, superficies de trabajo, salidas de emergencia y zonas de seguridad

- Los pasillos, escaleras, andamios deben estar libres de toda obstrucción en todo momento.
- Las rutas y salidas de emergencia deben estar despejadas y en óptimas condiciones todo el tiempo, siempre listas para cualquier eventualidad.
- Las salidas de emergencias no deben cerrarse bajo ningún motivo si hay personas dentro de las instalaciones.
- No deben dejarse herramientas ni objetos de trabajo de ningún tipo dentro de áreas de camino, pasillos, andamios y escaleras, puesto que pueden provocar tropezones.
- No correr en los pasillos ni escaleras, preferiblemente caminar con diligencia que exponerse a un accidente.
- Siempre que el pasillo este húmedo por motivos de limpieza, colocar rótulos de advertencia.
- Procurar siempre tener iluminados los pasillos y puestos de trabajo con el objetivo de asegurar una ejecución del plan de evacuación de una forma segura.



Eléctrico

- Respetar el espacio de seguridad correspondiente a los paneles eléctricos.
- No accionar interruptores hasta estar completamente seguro que al equipo no se le está dando servicio.
- No accionar interruptores cuando exista alguna duda del buen estado del circuito.
- No acercarse a los cables que han perdido aislante, y notificar inmediatamente a la gerencia para que realice las mejoras correspondientes.
- No apoyarse sobre los paneles eléctricos.
- No colgarse de las tuberías de transmisión de energía de eléctrica.
- Antes de tocar un interruptor, asegurarse de no tomar un canal a tierra en caso de no saber si está debidamente polarizado.
- En cuanto vea un panel o un encerramiento o cualquier instalación eléctrica que no esté debidamente cerrada notificar a gerencia para que llamen a un experto en la materia.

Equipos y máquinas

- Revisar empaques, correas sistema eléctrico y que ninguna parte este floja, antes de arrancar un equipo o máquina.
- Mantenerse alejado de cualquier parte peligrosa: partes que rotan, que se mueve, superficies cortantes, elementos de transmisión, etc.
- No obstruir el movimiento de la máquina, bajo ninguna circunstancia.
- Al momento de manipular una máquina, asegúrese que esté totalmente apagada y sin energía.
- No quitar las guardas de seguridad que posea la máquina.
- Mantener los alrededores de la máquina o el equipo en orden y sin objetos regados por el piso.
- Asegúrese que nadie se acerque demasiado a una máquina en funcionamiento.



- Al momento de abrir alguna válvula que permita el paso de fluidos a presión, asegurarse de no estar en la vía del escape de la válvula de seguridad.
- No abrir violentamente las válvulas de un equipo, más bien efectuando con mucho cuidado y despacio de romper tuberías o la válvula misma.
- Hacer uso de equipos de protección en el caso de que el equipo este muy caliente.
- Ante cualquier sonido inusual o comportamiento inusual que presente alguna máquina, que no sea normal y que levante sospecha de algo grave, detener inmediatamente el equipo y notificar la gerencia.

Equipos de lucha contra incendios

Es responsabilidad de todos, que los equipos de lucha contra incendios, estén en buen estado, sin embargo, si pertenece al personal de control de incendios su responsabilidad es mayor.

Manual para el uso de equipos de protección personal

- Cada operario se responsabiliza de su higiene y cuidados de sus equipos de protección.
- Deben atender las recomendaciones en cuanto al uso indicado de los equipos de protecciones.
- Velar porque los demás también porten sus equipos de protección personal en todo momento, cuidándose entre sí, estarán más protegidos.
- No utilizar equipos de protección personal de otro individuo a menos que sea estrictamente necesario, para evitar cualquier tipo de contagio por malas condiciones higiénicas.
- No utilizar equipos de protección dañados, si su equipo de protección presenta algún desperfecto, notificar al responsable para el reemplazo del equipo.
- No está permitido vender o regalar el equipo de protección personal que es asignado por el taller. Este equipo se provee con el objetivo de proteger al personal no para convertirlo en un buen negociante.



Normas generales de conducta

- Respetar a los demás
- No hacer uso de palabras soeces.
- Respetar la hora de comida de sus compañeros de trabajo.
- Respetar la propiedad ajena.
- Evitar la violencia, puede costarle su puesto de trabajo.
- Cuidar el patrimonio del taller, pues es el sustento de todos.
- Ser puntual.
- No fallar sin justificación.
- Dirigirse con respecto a sus superiores, pero también a sus subordinados.

Manual para las medidas específicas de higiene y seguridad

Dentro del taller existen condiciones diferentes y dentro de las labores que se realizan existen riesgos distintos. Como las circunstancias son diferentes, también es necesario que se haga mención de algunas medidas de seguridad e higiene específicas a cada área.

Área de Soldadura y Ensamble

- Hacer uso del equipo de protección personal, guantes, delantal de cuero, etc.
- Mantener limpia su área de trabajo y ser cuidadoso con el equipo.
- Mantener en orden el área donde se trabaja.
- Revisar las corrientes eléctricas, que se encuentren en óptimas condiciones para su funcionamiento.
- Los paneles de energía se encuentren siempre limpios y señalizados.

Área de corte y pintura

- Barrer siempre que se termine un trabajo para poder comenzar las labores con óptimas condiciones superficiales.



- Revisar siempre los pisos donde se trabajará, para asegurarse que no haya obstáculos ni cualquier otro tipo de problemas superficiales que pudieran ocasionar un accidente.
- Usar el equipo orientado y recomendado por superiores, cuando se trabaje en la realización de corte (delantal, guantes de plomo) y pintura (protector de ojos, mascarillas y guantes).
- Utilizar herramientas en buen estado (sin sarro) para evitar lesiones.

Manual Gestión de accidentes e incidentes

Como ya se ha mencionado anteriormente, los accidentes siempre pueden ocurrir y por lo tanto son una fuente de información sustancial para la prevención de futuras ocurrencias de situaciones similares. El objetivo principal de una investigación de accidentes para identificar factores y causas directas de riesgo, es atacar estos problemas directamente, para poder reducir significativamente los accidentes en el área de trabajo.

Cuando se presenta un accidente, este debe ser investigado lo más pronto posible y a partir de estas investigaciones generar un reporte de accidente, el cual deberá ser archivado. Por lo tanto los accidentes deben estar seguidos de dos etapas, una etapa de investigación y otra de recomendación.

En la etapa de investigación se hace necesaria la interrogación o entrevista, la observación directa u el análisis. Para llegar a la etapa de recomendaciones, es necesario realizar una serie de análisis de los datos recopilados, y los resultados son una secuencia lógica de eventos que culminaron en el accidente y posibles medidas para evitar futuros accidentes y de otros que puedan evitarse según los hallazgos de la investigación en cuanto a las causas básicas que pueden generar situaciones de riesgo.



Procedimiento de investigación

El procedimiento real a aplicar en una investigación en particular, depende de la naturaleza y resultados del accidente, pero puede tratarse de seguirse el siguiente procedimiento que comprende de pasos que generalmente se siguen en una investigación para poder dar con resultados objetivos.

1. Definir un alcance de la investigación.
2. Seleccionar a los investigadores quienes recibirán por escrito las tareas que desempeñan dentro del proceso investigativo.
3. Obtener la información siguiente previa a la investigación: descripción de resultado del accidente, procedimientos operativos normales, mapas o esquema del área, ubicación del accidente, testigos.
4. Visitar el lugar del accidente.
5. Inspeccionar el área del accidente, sin tocar nada y preparando los esquemas necesarios.
6. Entrevistar a los testigos, además de los testigos presentes a la hora exacta del accidente, es necesario entrevistar a los que estuvieron ahí inmediatamente antes y los que estuvieron inmediatamente después.
7. Determinar y analizar la siguiente información: que no fue normal durante el accidente, donde ocurrió la anomalía, cuando se notó por primera vez y como ocurrió.
8. Con la información anterior, determinar porque ocurrió el accidente, una secuencia probable de eventos y las causas probables (directas, indirectas y básicas).
9. Cotejar la secuencia con el paso 7.
10. Determinar la secuencia y causas probables.
11. Preparar un informe (resumen), incluyendo recomendaciones para prevenir recurrencia y distribuir estos resultados a todos los interesados.



Procedimientos para la entrevista

En el caso de las entrevistas, existen muchos factores que influyen en el testimonio de los testigos, por lo tanto, estas deben efectuarse lo más pronto posible. De poderse seguir todos los pasos siguientes, sería el proceso óptimo necesario, pero todo dependerá de las circunstancias. Si no puede hacerse alguna de las siguientes actividades, debe registrarse. En el caso de hacer la entrevista en equipo, solo uno debería hablar por todos.

1. Tomar las declaraciones preliminares tan pronto como sea posible de todos los testigos.
2. Ubicar la posición de los testigos en un diagrama del lugar (incluyendo dirección de la visión).
3. Buscar un lugar y tiempo apropiados para la interrogación de testigos.
4. Explicar el propósito de la investigación, que debe ser la prevención de accidentes y calmar a los testigos.
5. Deje que el testigo se exprese, escúchelo, sea cortés.
6. Tome nota sin distraer al testigo.
7. Utilice diagramas y dibujos para ayudar al testigo a expresar mejor sus ideas.
8. Enfatique en áreas de observación directa y etiquételas.
9. Sea sincero y no discuta con el testigo.
10. Escriba las palabras exactas del testigo, no ponga palabras en su boca.
11. Pronuncie las preguntas con cuidado y asegúrese que el testigo las comprenda.
12. Identifique a cada testigo (nombre, ocupación, años de experiencia, etc.)
13. Suministre una copia de sus declaraciones de testigos.
14. Analizar la información suministrada tomando en cuenta los diferentes ángulos de visión de los testigos y el hecho que cada persona reacciona diferentes estímulos y más en una emergencia, por lo tanto, sus testimonios pueden variar ya sea porque olvidó, no vio claramente ciertas.



15. secuencias o tiene un interés en los resultados finales de la investigación. Los testigos pueden ser llamados nuevamente para dar respectivas declaraciones.

Información que debe contener un informe de investigación de accidentes.

Un informe de investigación de accidente debe responder muchas incógnitas para poder tomar decisiones importantes en la prevención de los riesgos.

- Información de fondo
 - Dónde y cuándo ocurrió el accidente
 - Quién y qué estuvo involucrado
 - Personal operativo y otros testigos
- Información del accidente, lo que paso
 - Secuencia de eventos
 - Extensión del daño
 - Fuente
- Discusión (análisis del accidente)
 - Causas directas (fuente de energía, materiales peligrosos)
 - Causas indirectas (actos o condiciones inseguras)
 - Causas básicas (políticas administrativas, factores personales o ambientales)

Los equipos son necesarios para la protección del individuo, pero si se utilizan de una forma equivocada o para propósitos que no son para los que están diseñados, puede ser perjudicial y en vez de prevenir un riesgo provocará un accidente o lesión al individuo.

Es necesario que se limpie de la manera adecuada según las recomendaciones del fabricante. Un equipo en condiciones higiénicas deficiente puede presentar mayores riesgos que los que intentan proteger. También por motivos higiénicos cada trabajador debe de poseer sus propios equipos para prevenir posibles epidemias.



Antes de comenzar a soldar en cualquier tipo de soldadura producida por calor, el operario debe tener en cuenta las siguientes precauciones que forman parte de la protección personal.

Reglas básicas de seguridad para soldadores

1. Los operarios de soldadura no deben nunca llevar en los bolsillos encendedores de butano mientras realizan la soldadura.
2. Debe usar siempre ropa protectoras adecuadas para soldar.
3. Use siempre protectores adecuados para los ojos al soldar, pintar, ensamblar o cortar.
4. Mantenga su área de trabajo limpia y libre de peligros. Asegure de que no haya materiales inflamables, volátiles o explosivos dentro o cerca de la zona de trabajo.
5. Cuando se necesite soldar al arco en zonas húmedas o mojadas lleve botas de jebe (goma estática) y colóquese sobre una plataforma aislante y bien seca (madera, goma, etc.)
6. Proteja a los demás contra los rayos de luz producidos por un arco de soldar.
7. No suelde en recipientes o compartimientos cerrados.
8. No suelde en recipientes que hayan contenido combustibles sin tomar precauciones especiales adicionales.
9. Asegúrese de que todas las conexiones eléctricas sean firmes y estén aisladas, no emplee cables con puntos desgastados, rotos o pelados.
10. No permita que las chispas producidas por la soldadura lleguen a mangueras reguladoras o cilindros de gas.



Equipo de protección personal para operarios de soldadura eléctrica (arco eléctrico)

El soldador debe protegerse la cara mediante una máscara con mirilla con un vidrio especial que reduce la radiación luminosa y absorbe la ultravioleta para proteger la vista de la fuerte intensidad luminosa del arco.

La gran cantidad de chispa que este tipo de soldadura desprende hace imprescindible protegerse las manos con guantes de cuero, el cuerpo y ropa con un delantal de cuero, ya que estas chispas pueden producir quemaduras a lo que también es muy importante usar zapatos o botas de seguridad.

Paneles Eléctricos

En este caso de los paneles eléctricos, no solo es necesario identificar la zona donde está ubicado y delimitar la zona de peligro sino que además es importante el uso de leyendas, necesarias para determinar los equipos que se controlan con cada interruptor.

Los paneles eléctricos deben estar pintados en gris, así como las tuberías eléctricas. Así como tener señales que indiquen riesgo de electrocución, todos los interruptores deben de estar rotulados.



CONCLUSIONES

- En el desarrollo del presente trabajo, se pudieron conocer varios programas de mejoramiento continuo, tanto los clásicos como los actuales siendo los mismos objetos de análisis por medio de sus principios básicos o postulados.
- Todo accidente es el resultado de la combinación de los riesgos físicos y humanos, como consecuencia del disfuncionamiento del sistema de seguridad.
- Los principales riesgos en cuanto a estructura son los riesgos de incendios, señalizaciones, orden y limpieza, electricidad, protección de máquinas por lo que se le debe dar más seguimiento en cuanto a los cambios próximos a generar por parte de la gerencia. Los principales riesgos del trabajador se dan por la falta de equipos de protección personal y el mal uso de ellos.
- En un área el sistema de iluminación no alcanza los parámetros recomendados para las actividades que se desarrollan en el taller por lo que es necesario ofrecer un sistema de alumbrado más adecuado.
- Lo más significativo del manual es la responsabilidad que tendrá la gerencia y los trabajadores para implementar el uso obligatorio del equipo de protección y de cumplir con las normas de seguridad establecidas para una mayor eficiencia en todo el taller.



RECOMENDACIONES

- La gerencia se debe responsabilizar y brindar la debida información a todo personal de los procedimientos a seguir para su seguridad.
- Elaborar un plan de capacitación en materia de higiene y seguridad industrial para estandarizar los conocimientos de los operarios.
- Diseñar un nuevo sistema de iluminación que sea adecuado a las actividades del taller.
- Mejorar el sistema eléctrico en el taller.
- Complementar el manual propuesto al igual que lo hacen las actividades productivas del taller.
- Incluir al manual a todo el personal que labore directa e indirectamente en el taller.
- Favorecer un clima participativo, en el cual se analicen propuestas hechas por el personal de todos los niveles, logrando así una mayor integración de los trabajadores, haciéndoles saber que sus propuestas son importantes.



BIBLIOGRAFÍA

- Manual de mecánica industrial. Edición MMV1. Editorial cultural, S.A
- Organización internacional del trabajo, “Enciclopedia de seguridad y salud en el trabajo”. Subdirección General de Publicaciones del Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales de España, 1998.
- William , B. Werther, J. R. y Keith, D. 1995,
- White Westinghouse, Manual de alumbrado. Edición Cubana, 1961.
- http://html.rincondelvago.com/higiene-y-seguridad-industrial_2.html
- http://www.fehgra.org.ar/files/publicaciones/6_archivo.pdf
- <http://www.buenastareas.com/ensayos/Manual-De-Higiene-Seguridad/1527499.html>
- <http://www.com/trabajos96/actualizacion-diseno-procedimientos-seguridad-industrial/actualizacion-diseno-procedimientos-seguridad-industrial.shtml#ixzz2eQZEUtEh>
- White Westinghouse, Manual de alumbrado. Edición Cubana, 1961.
- Aspecto teórico sobre planificación de la emergencia en el lugar del accidente.
- www.estrplan.com.ar
- Confort térmico.
- www.estrplan.com.ar
- Definición de Higiene Industrial
- www.monografias.com
- Equipos de protección personal
- www.estrplan.com.ar
- Estrés por sucesos traumáticos: información para el personal de emergencia
- www.cdc.gov
- Guía técnica de señalización de seguridad y salud en el trabajo



UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERÍA
Propuesta de un Manual de Higiene y Seguridad Industrial

- www.mtas.es
- Higiene y Seguridad
- www.monografias.com



ANEXOS

Anexos – Entrevistas realizadas a los Trabajadores.

1. ¿Cuánto tiempo tiene trabajando para la empresa?
2. ¿Edad y sexo del obrero?
3. ¿Ha sufrido algún accidente; si la respuesta es afirmativa describa y clasifica en leve, medio y grave?
4. ¿Se siente a gusto con las condiciones de higiene y seguridad?
5. ¿Piensa que corre algún peligro en su trabajo?, describa
6. ¿Tiene un lugar específico para comer? Si la respuesta es no ¿Dónde come?
7. ¿Le han instruido en algún plan contra incendio, evacuación en caso de terremoto o algún otro peligro? Si la respuesta es sí especifique.
8. ¿Qué tan frecuente ocurre algún tipo de accidente en su área de trabajo?
9. ¿Cuál es el accidente más común que ocurre en su área de trabajo?
10. ¿Ha trabajado en alguna otra empresa?
11. ¿Ha visto algún cambio positivo en las medidas de seguridad contra accidentes de la empresa? Describa.
12. ¿Cuál piensa usted que es la causa de los accidentes en su sección? Descuido del personal, maquinas averiadas, condiciones de trabajo, otras especifique.
13. ¿Conoce cuáles son las condiciones y forma correcta de utilización de los equipos de trabajo?
14. ¿Conoce cuáles son los riesgos existentes a la hora de manipular el equipo de trabajo?
15. ¿En su opinión cuál cree que es la sección donde ocurren más accidentes?

Ilustraciones del taller.



Malas conexiones
eléctricas

Ilustración 1



Herramientas mal
ubicadas

Ilustración 2



Equipos de
soldadura mal
ubicados

Ilustración 3



Ilustración 4

Área corte sin ningún
E.P.P



Área soldadura sin
E.P.P adecuado

Ilustración 5



Ilustración 6

Área ensamble sin
E.P.P

Cables mal ubicados



Ilustración 7



Desorden de herramientas

Ilustración 8

Desorden de materiales



Ilustración 9



Desorden de bodega

Ilustración 10



Mochila de trabajadores mal ubicadas

Ilustración 11

Área pintura sin E.P.P



Ilustración 12



Maquinaria mal ubicada

Ilustración 13

Bodega desordenada



Ilustración 14

Ilustración 15



Producto terminado mal ubicado

Ilustración 16



Lámpara en buen estado pero sin buena ubicación

Cables tirados en áreas de trabajo



Ilustración 17



Materiales sin uso en áreas de trabajo

Ilustración 18

Equipo de protección personal propuesto.



Mascara para soldar vidrio levantable



Guantes de cuero



**Botas de seguridad con puntas de
acero**



**Mangas de cuero para proteger el
brazo hasta el hombro**



**Polainas de cuero para proteger el
calzado**



**Delantal de una sola pieza de cuero para
proteger de las proyecciones de
soldadura**



Guantes de carnaza



Anteojos de seguridad



Careta contra impactos



Botas de seguridad



**Ropa de trabajo larga compuesta por
67% poliéster y 33% algodón**

Condiciones Generales de Higiene y Seguridad

| Área Evaluada: | | Nº de obreros: | | | |
|---|-----------|----------------|------------|-----------|----------------------|
| Revisada por: | | Fecha: | | | |
| I. LOCALES DE TRABAJO | SI | NO | MED | NA | Observaciones |
| 1. CAPACIDAD DEL LOCAL | | | | | |
| 1.1 Se respetan las medidas mínimas de áreas de trabajo. | | | | | |
| 1.2 Las paredes están en buen estado y sin riesgo de desplome. | | | | | |
| 1.3 El techo facilita las condiciones necesarias de protección. | | | | | |
| 1.4 Las puertas y salidas externas son suficientes en número y anchura. | | | | | |
| 1.5 Las salidas facilitan la rápida evacuación en caso de emergencia. | | | | | |
| 1.6 La separación de máquinas es de 0.8 o más. | | | | | |
| 2. ORDEN Y LIMPIEZA | | | | | |
| 2.1 Los espacios de trabajo están limpios y ordenados. | | | | | |
| 2.2 Las áreas de trabajo están libres de obstáculos. | | | | | |
| 2.3 Las paredes están limpias y pintadas de color claro. | | | | | |
| 2.4 Se efectúan las operaciones de limpieza antes del inicio de la jornada laboral. | | | | | |
| 3. MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO | | | | | |
| 3.1 El sistema de iluminación es adecuado para el trabajo con seguridad. | | | | | |
| 3.2 Se efectúa mantenimiento periódico al sistema de iluminación | | | | | |
| 3.3 Existen altos niveles de ruido en el área. | | | | | |
| 3.4 Las temperaturas se encuentran dentro del confort térmico. | | | | | |
| 3.5 Existen medios de ventilación adecuados. | | | | | |
| 3.6 Existen condiciones para al disconfort | | | | | |

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| térmico en los obreros. | | | | | |
| 4. EQUIPAMIENTO | | | | | |
| 4.1 Cuentan con lavaojos. | | | | | |
| 4.2 Existe botiquín de primeros auxilios. | | | | | |
| 4.3 Existe un programa de abastecimiento a los Botiquines. | | | | | |
| 4.4 Cuentan con ducha de emergencias. | | | | | |

| Condiciones Generales de Higiene y Seguridad | | | | | |
|---|----------------|--------|---------|----|---------------|
| Área Evaluada: | Nº de obreros: | | | | |
| Revisada por: | Fecha: | | | | |
| II.PASILLOS | S I | N O | ME D | NA | Observaciones |
| 1. LIMPIEZA | | | | | |
| 1.2 El piso es homogéneo, liso y de fácil limpieza. | | | | | |
| 1.2 Los pasillos están limpios y sin desperdicio. | | | | | |
| 1.3 El piso se encuentra seco y sin riesgo de provocar una caída | | | | | |
| 1.4 Se eliminan los materiales innecesarios en todos los pasillos. | | | | | |
| 1.5 Los pasillos y zonas de tránsito están libres de obstáculos. | | | | | |
| 1.6 Las vías de circulación de personas y vehículos, están diferenciados. | | | | | |
| 1.7 La anchura de los pasillos cumplen con las medidas mínimas permisibles. | | | | | |
| III. MANIPULACION Y TRANSPORTE | | | | | |
| 1. MANIPULACION | | | | | |
| 1.1 Los materiales y sustancias se encuentran debidamente identificadas. | | | | | |
| 1.2 No se apila mercancía cerca de instalaciones de alta tensión. | | | | | |
| 1.3 La manipulación de productos químicos es adecuada. | | | | | |
| 2. TRANSPORTE | | | | | |
| 2.1 Existen medios mecánicos que faciliten el traslado de materiales. | | | | | |
| 2.2 Se utilizan los medios o herramientas para el transporte de los materiales. | | | | | |
| 2.3 El transporte de mercancía o productos químicos son adecuados. | | | | | |

| Condiciones Generales de Higiene y Seguridad | | | | | |
|--|----------------|----|-----|----|---------------|
| Área Evaluada: | Nº de obreros: | | | | |
| Revisada por: | Fecha: | | | | |
| IV. MAQUINARIA, CALDERA Y EQUIPOS DE TRABAJO | SI | NO | MED | NA | Observaciones |

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| 1. MAQUINARIA | | | | | |
| 1.1 Las máquinas poseen protección y dispositivos de seguridad. | | | | | |
| 1.2 Las máquinas cuentan con especificaciones de uso y seguridad. | | | | | |
| 1.3 Los operarios encargados del mantenimiento utilizan E.P.P. | | | | | |
| 1.4 Las máquinas se encuentran sobre plataforma fija. | | | | | |
| 1.5 Las máquinas reciben adecuado mantenimiento para su funcionamiento. | | | | | |
| 1.6 Las máquinas están libres en su entorno de todo materiales innecesarios. | | | | | |
| 1.7 Existen señales de precaución que indiquen averías en las máquinas. | | | | | |
| 1.8 Existe acceso a las instalaciones eléctricas sin riesgo de accidentes. | | | | | |
| 1.9 Los conductores eléctricos están polarizados a tierra. | | | | | |
| 1.10 Se adoptan medidas preventivas en el mantenimiento de equipos eléctricos. | | | | | |
| 2. CALDERA | | | | | |
| 2.1 La caldera se encuentra debidamente ubicada. | | | | | |
| 2.2 La caldera es operada por personal calificado. | | | | | |
| 2.3 la caldera cuenta con agua tratada, especialmente para su funcionamiento. | | | | | |
| 2.4 La caldera cuenta con especificaciones de uso. | | | | | |
| 2.5 La caldera tiene sus accesorios de seguridad (válvulas, termómetro, etc.). | | | | | |
| 2.6 Se le da mantenimiento y limpieza adecuadamente a la caldera. | | | | | |
| 3. EQUIPOS Y HERRAMIENTAS DE TRABAJO | | | | | |
| 3.1 Las herramientas y equipos manuales o portátiles son apropiadas. | | | | | |
| 3.2 Las herramientas manuales o portátiles se usan adecuadamente. | | | | | |
| 3.3 Existen depósitos destinados al resguardo de las herramientas. | | | | | |
| 3.4 Se efectúa el cambio de las herramientas deterioradas o dañadas. | | | | | |

Condiciones Generales de Higiene y Seguridad

Área Evaluada:

Nº de obreros:

Revisada por:

Fecha:

| V. METODOS DE TRABAJO | SI | NO | MED | NA | Observaciones |
|---|-----------|-----------|------------|-----------|----------------------|
| 1. ERGONOMIA | | | | | |
| 1.1 El operario ha sido adiestrado en el manejo de la máquina. | | | | | |
| 1.2 Se han diseñado adecuadamente los puestos de trabajo. | | | | | |
| 1.3 Se mantiene la columna y brazos en posiciones adecuadas. | | | | | |
| 1.4 Se alternan las actividades para disminuir el estrés. | | | | | |
| 1.5 Se toman medidas para prevenir lesiones por trabajos repetitivos. | | | | | |
| 1.6 Existen asientos para el descanso de los obreros. | | | | | |
| 1.7 Los asientos de trabajo brindan las condiciones de confort. | | | | | |
| 2. CARGA DE TRABAJO | | | | | |
| 2.1 Existen pausas para el descanso cuando se prolonga la jornada. | | | | | |
| 2.2 Existen extensiones en las jornadas de trabajo frecuentemente. | | | | | |
| 2.3 Las tareas exigen desplazamientos. | | | | | |
| 2.4 Existen buenas relaciones en el entorno laboral. | | | | | |
| 2.5 Se toman las medidas necesarias para el trabajador de pie. | | | | | |
| VI. EQUIPOS DE PROTECCION | | | | | |

| PERSONAL (E.P.P.) | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| 1. Los E.P.P. son otorgados de manera gratuita por el empleador. | | | | | |
| 2. Se realiza el mantenimiento y utilización de los E.P.P. adecuadamente. | | | | | |
| 3. Se efectúa el cambio de los equipos dañados en tiempo y forma. | | | | | |
| 4. Se exige el uso de los equipos de protección personal a los obreros. | | | | | |
| 5. Se proporcionan equipos eficaces frente a los riesgos que existen en el área. | | | | | |
| 6. Se le proporcionan los suficientes equipos para el trabajo con seguridad. | | | | | |
| 7. Existen depósitos para los equipos luego de la jornada de trabajo. | | | | | |

| Condiciones Generales de Higiene y Seguridad | | | | | |
|--|-----------|-----------|-----------------------|-----------|----------------------|
| Área Evaluada: | | | Nº de obreros: | | |
| Revisada por: | | | Fecha: | | |
| VIII. SEÑALIZACIONES | SI | NO | MED | NA | Observaciones |
| 1. SEÑALIZACION EN LAS AREAS DE TRABAJO | | | | | |
| 1.1 Existen señales que delimiten los puestos de trabajo. | | | | | |
| 1.2 Las señales y colores utilizados son los adecuados. | | | | | |
| 1.3 Están delimitadas las zonas para el almacenamiento de materiales. | | | | | |
| 2. SEÑALES DE SEGURIDAD | | | | | |
| 2.1 Existen señales que adviertan situaciones de riesgos y medidas de seguridad. | | | | | |
| 2.2 Las señales ubicadas cumplen con la resolución sobre señalizaciones. | | | | | |
| 2.3 Los productos químicos están debidamente rotulados. | | | | | |

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| 2.4 Los recipientes y llaves de agua están señalizados indicando su pureza. | | | | | |
| 2.5 Existen señales que indiquen la evacuación del personal. | | | | | |
| 2.6 Existen señalizaciones que indique el paso de objetos móviles. | | | | | |
| IX. CAPACITACIONES | | | | | |
| 1. Se ha entrenado al personal para la correcta manipulación de carga. | | | | | |
| 2. Se ha capacitado al personal en el uso de los medios de extinción de incendios. | | | | | |
| 3. Los trabajadores han sido capacitados para el manejo de los E.P.P. | | | | | |
| 4. Se ha instruido al personal sobre el plan de emergencias. | | | | | |

| Condiciones Generales de Higiene y Seguridad | | | | | |
|--|-----------|-----------|----------------|-----------|----------------------|
| Área Evaluada: | | | Nº de obreros: | | |
| Revisada por: | | | Fecha: | | |
| X. ASPECTOS GENERALES | SI | NO | MED | NA | Observaciones |
| 01. Disponen de una comisión mixta de higiene y seguridad. | | | | | |
| 02. Existe un responsable de higiene y seguridad. | | | | | |
| 03. Se registra toda la información de accidentes y medidas de seguridad. | | | | | |
| 04. Se mantiene el plan de capacitación de una manera constante. | | | | | |
| 05. Existe reglamento interno sobre higiene y seguridad actualizado. | | | | | |
| 06. El reglamento interno sobre higiene y seguridad se les facilita al trabajador. | | | | | |
| 07. Se realizan evaluaciones periódicas de higiene y seguridad en la planta. | | | | | |
| 08. Existen los medios adecuados para | | | | | |

| | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|
| efectuar la limpieza en las áreas. | | | | | |
| 09. La recolección y disposición de basura es adecuada. | | | | | |
| 10. Los contenedores están colocados próximos y accesibles a los lugares de trabajo. | | | | | |
| 11. Están identificadas los recipientes y tuberías de fluidos especiales. | | | | | |
| 12. El sistema de abastecimiento de agua potable es suficiente para el No de trabajadores. | | | | | |
| 13. Existe comedor a disposición de los trabajadores. | | | | | |
| 14. El número de comedores es suficiente de acuerdo a la cantidad de trabajadores. | | | | | |
| 15. Tienen servicios sanitarios separado por sexo en óptimas condiciones de limpieza | | | | | |
| 16. Estos se encuentran dotados de agua abundante, papel higiénico y jabón. | | | | | |
| 17. Tienen un inodoro como mínimo por cada 25 obreros y uno por cada 15 mujeres. | | | | | |
| 18. Existe planta para el tratamiento de las aguas residuales y cuentan con pilas sépticas. | | | | | |
| 19. Dispone la empresa de un espacio adecuado para el almacenamiento de los desechos. | | | | | |
| 20. Se lleva un control de los exámenes médicos a los trabajadores. | | | | | |
| 21. Se ejecutan los exámenes en tiempo y forma periódicamente. | | | | | |