

Facultad de Tecnología de la Industria

Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Trabajo Monográfico para optar al título de Ingeniero Industrial

Elaborado por:

Br. Anyi Carolina
Fuentes Zúñiga

Carnet: 2017-00371

Br. José Luis
Obando Martínez

Carnet: 2017-01591

Br. Kaithyn Michell
Kásper Silva

Carnet: 2017-01991

Tutor:

Msc. Freddy
Fernando Boza
Castro

17 de mayo de 2023

Managua, Nicaragua.

Managua, 10 de marzo de 2022

Brs. Anyi Carolina Fuentes Zuñiga
José Luis Obando Martínez
Kaithyn Michell Kasper Silva

Por este medio hago constar que el protocolo de su trabajo monográfico titulado **Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua**, para obtener el título de **Ingeniero Industrial** y que contará con el **MSc. Freddy Fernando Boza Castro** como tutor, ha sido aprobado por esta Decanatura.

Cordialmente,


MSc. Lester Antonio Artoja Chavarría
Decano



C/c Archivo
LACH/art

Masaya, 27 de Marzo 2023

Msc. Luis Chavarria Valverde

Decano de la FTI

Universidad Nacional de Ingeniería

Estimado Msc. Chavarria

Se extiende la presente con el fin de hacer constar que los bachilleres

Nombre y apellido	Numero de carnet
Anyi Carolina Fuentes Zuñiga	2017-00371
Kaithyn Michell Kasper Silva	2017-01991
Jose Luis Obando Martinez	2017-01591

Han realizado de manera satisfactoria su estudio monográfico referido a la **Evaluación inicial de riesgos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto Lopez, Masaya, Nicaragua** durante el periodo comprendido del 2022 y 2023 en nuestra Talabarteria Humberto Lopez.

Sin otro asunto a que hacer referencia, les saludo

Atentamente:



Elizabeth Flores Urbina

Propietaria





UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERÍA
Facultad de Tecnología de la Industria

SECRETARÍA DE FACULTAD

F-8: CARTA DE EGRESADO

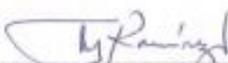
El Suscrito Secretario de la **FACULTAD DE TECNOLOGIA DE LA INDUSTRIA** hace constar que:

FUENTES ZUÑIGA ANYI CAROLINA

Carne: **2017-0037I** Turno **Diurno** Plan de Estudios **2015** de conformidad con el Reglamento Académico vigente en la Universidad, es **EGRESADO** de la Carrera de **INGENIERÍA INDUSTRIAL**.

Se extiende la presente **CARTA DE EGRESADO**, a solicitud del interesado en la ciudad de Managua, a los tres días del mes de septiembre del año dos mil veinte y uno.

Atentamente,



Ing. Wilmer José Ramírez Velásquez
Secretario de Facultad



F-8: CARTA DE FINALIZADO PLAN DE ASIGNATURA

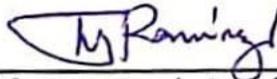
El Suscrito Secretario de la FACULTAD DE TECNOLOGIA DE LA INDUSTRIA hace constar que:

OBANDO MARTÍNEZ JOSÉ LUIS

Carné: 2017-0159I Turno: Diurno Plan de Asignatura: 2015 de conformidad con el Reglamento Académico vigente en la Universidad, ha aprobado todas las asignaturas correspondientes a la carrera de INGENIERÍA INDUSTRIAL, y solo tiene pendiente la realización de una de las formas de culminación de estudio.

Se extiende la presente CARTA DE FINALIZADO PLAN DE ASIGNATURA, a solicitud del interesado en la ciudad de Managua, a los uno días del mes de abril del año dos mil veinte y dos.

Atentamente,



Ing. Wilmer José Ramírez Velásquez
Secretario de Facultad





UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERÍA
Facultad de Tecnología de la Industria

SECRETARÍA DE FACULTAD

F-8: CARTA DE EGRESADO

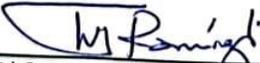
El Suscrito Secretario de la **FACULTAD DE TECNOLOGIA DE LA INDUSTRIA** hace constar que:

KASPER SILVA KATHYN MICHELL

Carne: **2017-0199I** Turno **Diurno** Plan de Estudios **2015** de conformidad con el Reglamento Académico vigente en la Universidad, es **EGRESADO** de la Carrera de **INGENIERÍA INDUSTRIAL**.

Se extiende la presente **CARTA DE EGRESADO**, a solicitud del interesado en la ciudad de Managua; a los diez días del mes de septiembre del año dos mil veinte y uno.

Atentamente,


Ing. Wilmer José Ramírez Velásquez
Secretario de Facultad



Managua, 11 de Abril 2023

M.Sc. Luis Chavarría Valverde.
Decano FTI.
Su Despacho.

Estimado Decano, deseándole éxitos en sus funciones.

Por este medio le presento, la monografía titulada **Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajos en la talabartería Humberto Lopez, Masaya, Nicaragua.** De los Br. Anyi Carolina Fuentes Zúñiga, Br. José Luis Obando Martínez, Br. Kaithyn Michell Kásper Silva.

Le informo que la monografía ha sido leída por mi persona y considero llena todos los requisitos para que sea sometida al escrutinio por el jurado que usted considere pertinente.

Agradeciendo de antemano la atención, le saludo.

Atentamente



M.Sc. Freddy Fernando Boza Castro



(505) 2240 1653 · (505) 2248 6879
(505) 2251 8271 · (505) 2251 8276



Recinto Universitario Pedro Aráuz Palacios
Costado Sur de Villa Progreso,
Managua, Nicaragua

AGRADECIMIENTO

Agradecemos a Dios por bendecirnos la vida, por guiarnos a lo largo de nuestro camino, ser el apoyo y fortaleza en aquellos momentos de dificultad y de debilidad.

Gracias a nuestros padres, por ser los principales promotores de nuestros sueños, por confiar y creer en nuestras expectativas, por los consejos, valores y principios que nos han inculcado.

A todos nuestros amigos, colegas, y personas que ayudaron de una manera desinteresada, gracias infinitas por toda su ayuda y buena voluntad.

Asimismo, agradecemos a la “Talabartería Humberto López” por abrirnos las puertas para nuestro estudio monográfico.

Finalmente queremos expresar nuestras más grande y sincero agradecimiento a todos nuestros profesores quienes con su dirección, conocimiento, enseñanza y colaboración nos permitió el desarrollo de este largo trayecto de nuestra carrera.

DEDICATORIA

Le dedico este trabajo en primer lugar a Dios que ha sido mi guía durante todo este transcurso, dándome fuerza, sabiduría y perseverancia para seguir adelante y permitirme el haber llegado hasta este momento tan importante de mi formación profesional.

De igual manera a mi madre que ha sido un motor de superación en mi vida, brindándome su amor y apoyo incondicional.

A mi padrino Silvio Caldera quien quiero como un padre que siempre me apoyo y me motivo en todo momento.

Finalmente, a mis maestros como símbolo de gratitud, respeto y admiración, quienes compartieron sus conocimientos con cada uno de nosotros.

Br. Anyi Carolina Fuentes Zúñiga

DEDICATORIA

Este trabajo monográfico se lo dedico a Dios por haberme ayudado a culminar mi carrera y no abandonarme nunca.

A mi abuelo José Filadelfo Martínez Flores por apoyarme durante todo el proceso.

También se lo dedico a mi madre Jenny Paola Martínez por haberme apoyado durante estos 5 años.

Quiero agradecer a todos mis amigos, amigas y maestros que me apoyaron durante este proceso ya que ellos también forman parte de este logro y sin la ayuda de todos no hubiese sido posible. Muchas gracias.

Br. José Luis Obando Martínez

DEDICATORIA:

Primeramente, a Dios por acompañarme en cada paso de este largo camino como mi guía y padre iluminando mi mente a lo largo de este trayecto, brindándome sabiduría y confianza para seguir aun en los momentos de mayor dificultad.

A mi abuelita Guadalupe por haberme apoyado en todo momento de mi vida, por sus consejos, valores y por la motivación constante que me ha permitido ser la persona que soy ahora, pero más que nada por su amor incondicional.

A mi mamá por creer en mí y ver lo que yo podría lograr frente a toda adversidad, por todo su apoyo aun la circunstancias tuvieran que alejarnos, pues ella es un pilar muy importante que me ha enseñado que sin esfuerzo y dedicación no se logra nada.

A todas aquellas personas que estuvieron y están cerca de mí siendo participes en esta larga y dura lucha, gracias por sus consejos y oraciones por alentarme a nunca darme por vencida, amistades y compañeros de trabajos que han dejado una marca en mi como persona y profesionalmente, de igual manera al Ing. Bhem Espinoza por brindarme siempre la oportunidad de enseñanza y crecimiento impulsándome a finalizar y conseguir este gran logro.

Finalmente, a nuestros tutores; por la paciencia y por todo el apoyo que nos brindaron a mis compañeros y a mí, compartiendo sus conocimientos para lograr la culminación de nuestra carrera.

Br. Kaithyn Michell Kásper Silva

Resumen ejecutivo:

El siguiente documento es presentado como una tesis monográfica, la cual lleva por título; **“Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua”**. Dicho estudio consistió en la realización de una propuesta de plan de acción para mitigar los riesgos laborales e identificando oportunidades de mejoras en higiene y seguridad

Se inició con la recopilación de la información sobre cada uno de los puestos, tomando en cuenta las funciones, herramientas utilizadas y características de cada uno de ellos. Así mismo se diseñó una propuesta de método de organización de dichos cargos mediante un organigrama que representa la jerarquía del taller también se documentó el flujo operativo de las actividades en la talabartería.

A continuación, se identificó los peligros y riesgos a los cuales están continuamente expuestos los trabajadores, para realizar posteriormente la estimaciones y evaluaciones de la probabilidad de ocurrencia y la severidad del daño, caracterizando los riesgos como trivial, tolerable, moderado, importante e intolerable con asistencia del (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010).

Se evaluó cada riesgo determinando si está controlado o no por el taller y se estableció la matriz de riesgos laborales, donde se muestra la cantidad de personas expuestas al riesgo por cada puesto de trabajo y las medidas de prevención y/o acción requerida correspondientes a cada peligro identificado. De igual manera se muestra el mapa de riesgos laborales para el área de producción de la talabartería.

Finalmente se definió un plan de acción para los riesgos identificado, detallando las medidas preventivas, los ejecutores y fecha propuesta de ejecución e implementación, así como los costos en la que incurriría al taller en caso de ejecutar dicho plan



Contenido

I. GENERALIDADES	1
1.1. Introducción	1
1.2. Antecedentes.....	2
1.3. Justificación	3
1.4. Objetivos.....	4
1.4.1. Objetivo general.....	4
1.4.2. Objetivos específicos	4
1.5. Marco teórico	5
1.5.1. Higiene industrial	5
1.5.2. Seguridad del trabajo.....	5
1.5.3. Salud ocupacional.....	6
1.5.4. Ambiente de trabajo.....	6
1.5.5. Iluminación.....	6
1.5.6. Ruido	7
1.5.7. Temperatura	7
1.5.8. Señalización	8
1.5.9. Actos inseguros de trabajo	10
1.5.10. Riesgos laborales	11
1.5.11. Accidentes	11
1.6. Equipo de protección personal	13
1.6.1. Herramientas para la prevención de riesgos laborales	13
1.6.2. Características de evaluación de riesgos en estudio técnico.....	14
1.6.3. Medidas de prevención.....	14
1.7. Plan de acción	15
1.8. Marco normativo en nicaragua	16
1.8.1. Clasificación de Riesgos.....	19
1.9. Diseño metodológico	20



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

1.9.1.	Tipo de investigación	20
1.9.2.	Población y muestras.....	20
1.9.3.	Técnicas para la recolección de datos.....	20
1.9.4.	Instrumentos	21
1.9.5.	Proceso investigativo	21
II.	ANÁLISIS Y DESARROLLO	30
2.1.	Descripción general de la empresa	30
2.1.1.	Historia.....	30
2.1.2.	Ubicación	31
2.1.3.	Estructura organizacional	32
2.1.4.	Número de trabajadores por puesto:	33
2.2.	Evaluaciones de higiene ocupacional.....	33
2.3.	Generalidades de los puestos	39
2.4.	Diagrama sinóptico proceso productivo.....	63
2.5.	Descripción de puestos de trabajo.....	64
2.6.	Identificación del peligro y estimación del riesgo.....	73
2.7.	Formato identificación y levantamiento de riesgos	73
2.8.	Matriz de riesgos ocupacionales.....	106
2.9.	Diagrama de distribución de planta “Talabartería Humberto López”	121
2.10.	Mapa de riesgos.....	122
2.11.	Plan de acción.....	124
III.	PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRÁCTICAS LABORALES	141
3.1.	Introducción	141
3.2.	Objetivo general.....	142
3.3.	Base legal.....	142
3.4.	Alcance.....	142



3.5. Descripción.....	143
3.6. Desarrollo	144
IV. Conclusiones	155
V. Recomendaciones	156
VI. Bibliografía	157

Índice de tablas

Tabla 1 Identificador de peligros por puestos de trabajo	22
Tabla 2 Severidad de daños.....	23
Tabla 3 Probabilidades de riesgos	24
Tabla 4 Valoración de daños	24
Tabla 5 Jerarquía de prioridades de daños	26
Tabla 6 Evaluación de riesgos.....	26
Tabla 7 Matriz de riesgos	27
Tabla 8 Plan de acción	29
Tabla 9 N° de trabajadores por puestos "Talabartería Humberto López"	33
Tabla 10 Formato de evaluación área gerente general	34
Tabla 11 Formato de evaluación área asistente administrativo.....	35
Tabla 12 Formato de evaluación área mantenimiento.....	35
Tabla 13 Formato de evaluación área supervisor de producción	36
Tabla 14 Formato de evaluación área operario A.....	36
Tabla 15 Formato de evaluación área operario B.....	37
Tabla 16 Formato de evaluación área operario C	37



Tabla 17 Check list de evaluación de riesgo	60
Tabla 18 Resultado de check list evaluado	60
Tabla 19 Descripción de puesto "Gerente general"	65
Tabla 20 Descripción de puesto "Asistente administrativo"	66
Tabla 21 Descripción de puesto "jefe de ventas"	66
Tabla 22 Descripción de puesto "jefe de producción"	67
Tabla 23 Descripción de puesto "Supervisor de producción"	68
Tabla 24 Descripción de puesto "Operario A"	69
Tabla 25 Descripción de puesto "Operario B"	70
Tabla 26 Descripción de puesto "Operario C"	71
Tabla 27 Descripción de puesto "Técnico de mantenimiento"	71
Tabla 28 Descripción de puesto "Conserje"	72
Tabla 29 Identificación de peligros (gerente general).....	74
Tabla 30 Estimación del riesgo (gerente general)	75
Tabla 31 Evaluación del riesgo (gerente general)	76
Tabla 32 Identificación de peligros (asistente administrativo)	77
Tabla 33 Estimación de riesgos (asistente administrativo).....	78
Tabla 34 Evaluación de riesgo (Asistente administrativo)	79
Tabla 35 Identificación de peligros (jefe de ventas).....	80
Tabla 36 Estimación de riesgos (jefe de venta).....	81
Tabla 37 Estimación del riesgo (jefe de venta).....	82
Tabla 38 Identificación de peligros (jefe de producción).....	83
Tabla 39 Estimación de riesgo (jefe de producción).....	84



Tabla 40 Estimación del riesgo (jefe de operaciones)	85
Tabla 41 Identificación de peligros (supervisor de producción)	86
Tabla 42 Estimación de riesgo (supervisor de producción)	87
Tabla 43 Evaluación de riesgos (supervisor de producción)	88
Tabla 44 Identificación de peligros (operario a).....	89
Tabla 45 Estimación de riesgos (operario a)	90
Tabla 46 Evaluación de riesgos (operario a)	91
Tabla 47 Identificación de peligros (operario b).....	92
Tabla 48 Estimación de riesgos (operario b)	93
Tabla 49 Evaluación de riesgo (operario b).....	94
Tabla 50 Identificación de peligros (operario c).....	95
Tabla 51 Estimación de riesgos (operario c)	96
Tabla 52 Evaluación de riesgos (operario c)	97
Tabla 53 Identificación de peligros (técnico de mantenimiento)	98
Tabla 54 Estimación de riesgos (técnico de mantenimiento)	99
Tabla 55 Evaluación de riesgos (técnico de mantenimiento)	100
Tabla 56 Identificación de peligros (conserje)	101
Tabla 57 Estimación de riesgos(conserje).....	102
Tabla 58 Evaluación de riesgos (conserje).....	103
Tabla 59 Resultados de riesgos evaluados.....	104
Tabla 60 Riesgos controlados y no controlados	105
Tabla 61 Matiz de riesgos (gerente general)	107
Tabla 62 Matriz de riesgos (asistente administrativo).....	108



Tabla 63 Matriz de riesgos (jefe de ventas).....	109
Tabla 64 Matriz de riesgos (jefe de producción).....	111
Tabla 65 Matriz de riesgos (supervisor de producción).....	113
Tabla 66 Matriz de riesgos (operario a).....	114
Tabla 67 Matriz de riesgos (operario b).....	116
Tabla 68 Matriz de riesgos (operario c).....	117
Tabla 69 Matriz de riesgos (técnico de mantenimiento).....	119
Tabla 70 Matriz de riesgos (conserje).....	120
Tabla 71 Resumen mapa de riesgos.....	123
Tabla 72 Plan de acción gerente general.....	125
Tabla 73 Plan de acción asistente administrativo.....	127
Tabla 74 Plan de acción jefe de ventas.....	128
Tabla 75 Plan de acción jefe de producción.....	129
Tabla 76 Plan de acción supervisor de producción.....	131
Tabla 77 Plan de acción operador a.....	133
Tabla 78 Plan de acción operador b.....	134
Tabla 79 Plan de acción operador c.....	136
Tabla 80 Plan de acción técnico de mantenimiento.....	138
Tabla 81 Plan de acción conserje.....	139



Índice de diagramas

Diagrama 1 Propuesta de organigrama de "Talabartería Humberto López"	32
Diagrama 2 Resultado general de checklist	61
Diagrama 3 Resultados de checklist por bloques evaluados	62
Diagrama 4 Resultado de cumplimiento de checklist aplicado	62
Diagrama 5 Diagrama sinóptico actual de preparación de cuero en "Talabartería Humberto Lopez"	63
Diagrama 6 Porcentaje de riesgos evaluados según clasificación	104
Diagrama 7 Riesgos controlados y no controlados	105

Índice de ilustraciones

Ilustración 1 Señal de salvamento.....	9
Ilustración 2 Señales relativas de lucha contra incendio	10
Ilustración 3 Factores de riesgos.....	19
Ilustración 4 Mapa de riesgos.....	28
Ilustración 5 Vista panorámica de la empresa Talabartería Humberto López (Masaya)	31
Ilustración 6 Propuesta de diagrama de distribución de planta "Talabartería Humberto López"	121
Ilustración 7 Mapa de riesgos identificados" Talabartería Humberto López"	122



Índice de anexos

Anexos 1 Encuesta de condiciones laborales	162
Anexos 2 Imagen de área de tienda	163
Anexos 3 Imagen de área de tienda	163
Anexos 4 Imagen área de producción	164
Anexos 5 Imagen área de producción	164
Anexos 6 Imagen de área de almacén	165
Anexos 7 Imagen de área de administración	165
Anexos 8 Cotización de capacitación de higiene y seguridad	166
Anexos 9 Cotización de equipo de protección personal (Saconicsa)	167
Anexos 10 Proforma de equipo de protección personal (Saconicsa)	168
Anexos 11 Proforma equipo de protección personal (Sinsa).....	169
Anexos 12 Proforma de materiales de limpieza (Importaciones S, A).....	171
Anexos 13 Proforma de extinguidores de emergencia	172



I. GENERALIDADES

1.1. Introducción

La Higiene y la salud ocupacional enmarcan un conjunto de normas y procedimientos tendientes a la protección de la integridad física y mental del trabajador, preservándolo de los riesgos de salud inherentes a las tareas del cargo y al ambiente físico donde se ejecutan. Esto está relacionado con el diagnóstico y la prevención de enfermedades ocupacionales a partir del estudio y control de dos variables: el hombre y su ambiente de trabajo, a su vez las condiciones de la empresa (infraestructura y señalización), las condiciones ambientales (ruido y ventilación), las acciones que conllevan riesgos, prevención de accidentes, entre otros, el seguimiento continuo mediante las inspecciones y el control de estos factores contribuyen a la formación de ambiente laboral más seguro y comfortable.

Para esto es necesario que la empresa cuente con normas de higiene y seguridad para el bienestar del trabajador y que pretendan evitar los riesgos laborales y así mejorar la calidad de vida de los trabajadores con el propósito de mejorar el ambiente laboral y proveer un lugar sano y seguro para quienes se encuentren dentro de las instalaciones.

La talabartería Humberto López, es un negocio que se caracteriza por realizar distintos productos hechos a base de cuero como monturas, fajas, botas, sombreros, entre otros.

Dicho taller se preocupa por la falta de implementación y cumplimiento de las leyes nacionales, correspondiente a la ley 618; dentro de su negocio al no aplicar adecuadamente la ley de higiene y seguridad se pone en riesgo al trabajador en su puesto de trabajo. Para evitar dichos riesgos y accidentes que se presentan en los procedimientos, se tiene que establecer acciones que garanticen la seguridad del proceso que ayudara a disminuir los riesgos de accidentes o enfermedades laborales por puestos de trabajos.



1.2. Antecedentes

La talabartería Humberto López se dedica a la fabricación de productos hechos a base de cuero, esta se fundó en el año 2012 en el Bo. San Carlos, ½ al oeste en el departamento de Masaya.

Este negocio surge ya que el fundador tenía previo conocimiento acerca del tratamiento del cuero con una experiencia de 10 años en lo que es la elaboración de monturas, carteras, fajas, polainas, entre otros. En el año 2012 Humberto López comienza a tratar con unos conocidos ganaderos y le comienzan a hacer encargos de monturas y siéndole imposible satisfacer las necesidades de sus clientes, por el crecimiento de la demanda de sus productos surge la necesidad de contratar personal para suplir dicha demanda, el día de hoy cuentan con 40 colaboradores en distintos puestos de trabajo.

“Durante el periodo abarcado del año 2012 hasta el año 2022, han ocurrido un total de 60 accidentes, de los cuales un 50% son de leve índole, 30% de grado medio y el 20% restante de grado mayor”, según comentarios de *(Elizabeth Flores Urbina, gerente general)*.

A pesar de tener varios años laborando, esta empresa no cuenta con estudios previos de ningún tipo realizados en el local, por lo que se planea abordar la problemática con una libertad sujeta a identificar los diversos factores de riesgo en este entorno por primera vez para la empresa lo que sugiere una gran oportunidad no solo de la aplicación del conocimiento sobre higiene y seguridad laboral, sino también de diversos conocimientos en el ámbito de la ingeniería industrial.



1.3. Justificación

La talabartería Humberto López es una empresa que, debido a la complejidad de sus actividades laborales y de no contar con un plan establecido sobre las correctas prácticas en el área de trabajo, está en constante riesgo de presentar accidentes que ponen en peligro a todo el personal, por lo que se propuso un plan de acción que evaluó todos los factores de riesgo, y a la vez propone la correcta manera de ejecutar dichos procedimientos.

El siguiente plan de acción está conforme a la ley 618 seguridad e higiene brindando al taller un sinnúmero de ventajas entre las cuales se encuentran:

- Conservar la integridad física de los trabajadores.
- Mitigación de riesgos.
- Mejora de las condiciones laborales de los trabajadores.
- Disminución de pérdidas y costos que conllevan los accidentes laborales.
- Proporcionar una correcta ejecución de los procedimientos a realizar.
- Mejorar la imagen y prestigio de la empresa.
- Cumplimiento de las leyes.
- Reducir la rotación de personal.

Por lo antes mencionado una eficiente aplicación del plan de acción conforme a los requerimientos de la ley propone una gran oportunidad de mejora al taller lo que significaría una estructura más segura, practica y eficaz a los riesgos que se puedan presentar en los puestos de trabajos identificados.



1.4. Objetivos

1.4.1. Objetivo general

- Evaluar los riesgos laborales a los que están expuestos los trabajadores de la talabartería Humberto López.

1.4.2. Objetivos específicos

- Diagnosticar la situación actual de la talabartería Humberto López en el ámbito de higiene y seguridad ocupacional.
- Estimar los riesgos a los que están expuestos los trabajadores en las diferentes áreas de trabajo.
- Proponer un plan de acción para la mitigación riesgos laborales en la talabartería Humberto López.
- Determinar los procedimientos de trabajo seguro orientado a los trabajadores de la talabartería Humberto López.



1.5. Marco teórico

La legislación nacional vigente en materia de higiene y seguridad del trabajo, establece una serie de obligaciones y recomendaciones que el empresario debe tomar en cuenta para preservar la higiene en los puestos de trabajo, garantizar la salud de sus colaboradores y evitar posibles sanciones por parte del Ministerio de Trabajo (MITRAB).

1.5.1. Higiene industrial

Es una técnica no médica dedicada a reconocer, evaluar y controlar aquellos factores ambientales o tensiones emanadas (ruido, iluminación, temperatura, contaminantes químicos y contaminantes biológicos) o provocadas por el lugar de trabajo que pueden ocasionar enfermedades o alteración de la salud de los trabajadores. (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007) *Título I, Capítulo II, Artículo 3 La Gaceta, 13 de Julio de 2007, No 133.*

Entre los objetivos principales de la Higiene del trabajo están los siguientes:

- Eliminar las causas de enfermedades profesionales.
- Reducir los efectos perjudiciales provocados por el trabajo en personas enfermas portadores de defectos físicos.
- Prevenir el empeoramiento de enfermedades y lesiones.
- Mantener la salud de los trabajadores y aumentar la productividad por medio del control del ambiente de trabajo.

1.5.2. Seguridad del trabajo

La (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007), Ley General de Higiene y Seguridad del Trabajo, *en su Título I, Capítulo II* define la seguridad del Trabajo como: “el conjunto de técnicas y procedimientos que tienen como objetivo principal la prevención y protección contra los factores de riesgo que pueden ocasionar accidentes de trabajo”.



(Ley 185 asamblea nacional, 1996) Código del trabajo de Nicaragua en el *artículo 100* establece: “Todo empleador tienen la obligación de adoptar medidas preventivas necesarias y adecuadas para proteger eficazmente la vida y salud de sus trabajadores, acondicionando las instalaciones físicas y proveyendo el equipo de trabajo necesario para reducir y eliminar los riesgos profesionales en los lugares de trabajo.

1.5.3. Salud ocupacional

Tiene como finalidad promover y mantener el más alto grado de bienestar físico, mental y social de los trabajadores en todas las actividades; evitar el desmejoramiento de la salud causado por las condiciones de trabajo; protegerlos en sus ocupaciones de los riesgos resultantes de los agentes nocivos; ubicar y mantener a los trabajadores de manera adecuada a sus aptitudes fisiológicas y psicológicas. (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007) *Artículo 3.*

1.5.4. Ambiente de trabajo

Cualquier característica de este que pueda tener una influencia significativa sobre la generación de riesgos para la salud del trabajador, tales como locales, instalaciones, equipos, productos, energía, procedimientos, métodos de organización y ordenación del trabajo, entre otros. (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007) *Artículo 3.*

1.5.5. Iluminación

El *artículo 76* de la (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007) declarará que la iluminación de los lugares de trabajo deberá permitir que los trabajadores dispongan de unas condiciones de visibilidad adecuados para poder circular y desarrollar sus actividades sin riesgo para su seguridad y la de terceros, con un confort visual aceptable.



1.5.6. Ruido

Se conoce como ruido laboral a la contaminación acústica que se genera en un sector de trabajo y que afecta principalmente a los trabajadores del lugar. Se trata de uno de los motivos más frecuentes de discapacidad.

Según La (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007) *Arto: 121.* (Ruidos) A partir de los 85 dB, para 8 horas de exposición y siempre que no se logre la disminución del nivel sonoro por otros procedimientos se establecerán obligatoriamente dispositivos de protección personal tales como: orejeras o tapones. En ningún caso se permitirá sin protección auditiva la exposición a ruidos de impacto o impulso que superen los 140 dB (c) como nivel pico ponderado.

1.5.7. Temperatura

Según *Arto 120*, la (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007): Define temperatura como un Ambiente térmico: En los lugares de trabajo donde existan variaciones constantes de temperatura, deberán existir lugares intermedios donde el trabajador se adapte gradualmente en una u otra.

Arto 223, la (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007): La ventilación deberá asegurar en los frentes de trabajos y en las zonas de pasos (zona activa), una temperatura húmeda igual o menor a 30 °c y una temperatura seca igual o menor a 32 °c. En cualquier condición de humedad la temperatura seca del aire no podrá ser mayor a 35 °c, siempre que se emplee ventilación mecánica. La (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007) estipula que la temperatura cambia de acuerdo al tiempo en que se laboren las actividades, en la que el trabajador tiene que adaptarse al ambiente de trabajo.



1.5.8. Señalización

Señalización de higiene y seguridad del trabajo es una medida que proporciona una indicación o una obligación relativa a la higiene o seguridad del trabajo, mediante una señal en forma de papel, un color, una señal luminosa o acústica, una comunicación verbal o gestual, referida a un objeto, actividad o situación determinada. (Asamblea nacional, norma ministerial de señalización de higiene y seguridad del trabajo., 1993) *Capítulo I, Arto. 2, inciso 2.1; La Gaceta, 26 de julio 1993, No 165.*

1.5.8.1. Señal de prohibición

- Forma redonda.
- Símbolos en negro sobre fondo blanco, bordes y banda (transversal descendente de izquierda a derecha atravesando el pictograma a 45° respecto a la horizontal) rojos (el rojo deberá cubrir al menos el 35% de la superficie de la señal).

1.5.8.2. Señal de advertencia

- Forma triangular (Triángulo equilátero).
- Símbolo en negro sobre fondo amarillo, bordes negros (el amarillo deberá cubrir como mínimo el 50% de la superficie de la señal).

1.5.8.3. Señal luminosa

Una señal emitida por medio de un dispositivo formado por materiales transparentes o translúcidos iluminados desde atrás o desde el interior, de tal manera que aparezca por sí mismo como una superficie luminosa.



1.5.8.4. Señal de salvamento o salida de emergencia

Características intrínsecas.

- Forma rectangular o cuadrada.
- Símbolo blanco sobre fondo verde (el verde deberá cubrir como mínimo el 50 % de la superficie de la señal).

1.5.8.5. Señales de salvamento

Señales de salvamento				
Significado	Colores			Señal de seguridad
	De simbolo	De seguridad	De contraste	
Ruta de evacuacion	Blanco	Verde	Blanco	
Ruta de evacuacion	Blanco	Verde	Blanco	
Ruta de evacuacion	Blanco	Verde	Blanco	
Salida de emergencia	Blanco	Verde	Blanco	
Botiquin	Blanco	Verde	Blanco	
Area Potable	Blanco	Verde	Blanco	

Ilustración 1 Señal de salvamento

Fuente: (Asamblea Nacional, Norma Ministerial sobre las Disposiciones Básicas de Higiene y seguridad del trabajo, 1993-2008)

Señales relativas a los equipos de lucha de contra incendio

- Forma rectangular o cuadrada.



- Símbolo blanco sobre fondo rojo (el color rojo deberá cubrir como mínimo el 50% de la superficie de la señal).

1.5.8.6. Señales relativas a los equipos de lucha de contra incendio

Señales de lucha contra incendio				
Significado	Colores			Señal de seguridad
	De simbolo	De seguridad	De contraste	
Alarma	Blanco	Rojo	Blanco	
Salida de emergencia	Blanco	Rojo	Blanco	
Telefono	Blanco	Rojo	Blanco	
Extintor	Blanco	Rojo	Blanco	
Hidrante	Blanco	Rojo	Blanco	
Salida de emergencia	Blanco	Rojo	Blanco	

Ilustración 2 Señales relativas de lucha contra incendio

Fuente: (Asamblea Nacional, Norma Ministerial sobre las Disposiciones Básicas de Higiene y seguridad del trabajo, 1993-2008)

1.5.9. Actos inseguros de trabajo

Según la (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007) *artículo 3*; es la violación de un procedimiento comúnmente aceptado como seguro, motivado por prácticas incorrectas que ocasionan el accidente en cuestión. Los actos inseguros pueden derivarse a la violación de normas, reglamentos, disposiciones técnicas de



seguridad establecidas en el puesto de trabajo o actividad que se realiza, es la causa humana o lo referido al comportamiento del trabajador.

1.5.10. Riesgos laborales

“Es la posibilidad de que un trabajador sufra un determinado daño derivado de la actividad laboral”. Para calificar un riesgo desde el punto de vista de su gravedad se valora conjuntamente la probabilidad de que se produzca un daño y la severidad de este. Las consecuencias de la exposición a los riesgos en el ambiente laboral son los accidentes laborales y las enfermedades profesionales.

1.5.10.1. Riesgo profesional

La (Ley 185 asamblea nacional, 1996), Código del Trabajo de Nicaragua define riesgo profesional como “Los accidentes y las enfermedades a que están expuestos los trabajadores en ocasión del trabajo” (Ley 185 asamblea nacional, 1996) *Título V, Capítulo II, Artículo 109 La Gaceta, 30 de octubre de 1996, No 205.*

1.5.10.2. Riesgo Físico en los lugares de trabajo

El movimiento de personas y materiales en los centros de trabajo se realiza a través de los pasillos de tránsito, las rampas, las puertas, entre otros. Y el hecho de circular por ellas conlleva a la ocurrencia de un sin número de accidentes principalmente caídas, golpes y choques. (Universidad Nacional de Ingeniería, 2008).

1.5.11. Accidentes

Es el suceso eventual o acción que involuntariamente, con ocasión o consecuencia del trabajo, resulte la muerte del trabajador o una lesión orgánica o perturbación funcional de carácter permanente o transitorio. (Ley 185 asamblea nacional, 1996) *Título V, Capítulo II, Arto 110, la Gaceta 30 de octubre de 1996, No 205.*



1.5.11.1. Accidentes leves sin bajas

Son aquellos que ocasionan al trabajador lesiones leves, que no ameriten días de subsidio o reposo, solamente le brindan primeros auxilios o acude al médico de la empresa le dan tratamiento y se reintegra a sus labores.

1.5.11.2. Accidentes leves con baja

Se considerarán todos los accidentes de trabajo que conlleven la ausencia del accidentado del lugar de trabajo de al menos un día laboral, hasta un máximo de siete días. Las lesiones ocasionadas por el agente material deben ser de carácter leve, tales como golpes, heridas de tres puntadas, quemaduras leves, entre otros.

1.5.11.3. Accidentes graves

Son considerados todos los accidentes de trabajo que conlleven la ausencia del accidentado del lugar de trabajo de ocho días o más; los tipos de lesiones consideradas como graves pueden ser: fracturas, esguinces, quemaduras de 2do. Y 3er. grado, amputaciones, entre otros.

1.5.11.4. Accidentes muy graves

Se consideran todos los accidentes de trabajo que conlleven la ausencia del accidentado por más de veintiséis semanas consecutivas y que las lesiones ocasionadas sean de carácter muy grave y múltiples, tales como fracturas múltiples, amputaciones, politraumatismo, entre otros.

1.5.11.5. Accidentes mortales

Se consideran todos los accidentes de trabajo que provoquen el fallecimiento de la persona que trabaja.

1.5.11.6. Origen de los accidentes

Las causas por las que se producen los accidentes son las siguientes:

- Causas técnicas



Son fallos de las máquinas y el equipo, las causas originadas en las operaciones mal diseñadas para la seguridad.

- Causas humanas

Son aquellos actos de los trabajadores que, por falta de información, formación, atención e interés, producen directamente efectos dañinos.

1.6. Equipo de protección personal

Entendemos por equipos de protección personal (EPP) como cualquier equipo destinado a ser utilizado por el trabajador para que lo proteja de uno o varios riesgos en el desempeño de sus labores, así como cualquier complemento destinado para tal fin.

Los EPP comprenden todos aquellos dispositivos, accesorios y vestimentas de diversos diseños que emplea el trabajador para protegerse contra posibles lesiones. Los equipos de protección personal (EPP) constituyen uno de los conceptos más básicos en cuanto a la seguridad en el lugar de trabajo y son necesarios cuando los peligros no han podido ser eliminados por completo o controlados por otros medios, como, por ejemplo: controles de Ingeniería. (Norma ministerial mínimas de higiene y seguridad de los equipos de protección personal., 1997) *Arto. 2 definiciones; La Gaceta 30 de enero de 1997, No 21*

1.6.1. Herramientas para la prevención de riesgos laborales

Para prevenir los riesgos en el trabajo, la herramienta fundamental de los técnicos especialistas es la evaluación de los riesgos.

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

Análisis del riesgo, mediante el cual se:

- Identifica el peligro.



- Se estima el riesgo, valorando conjuntamente la probabilidad y las consecuencias si se materializa el peligro.

El Análisis del riesgo proporcionará una unidad de medida del riesgo.

Valoración del riesgo, con el valor del riesgo obtenido, y comparándolo con el valor del riesgo tolerable, se emite un juicio sobre la tolerabilidad del riesgo en cuestión.

- No existe riesgo. No es necesaria ninguna medida concreta.
- Riesgo no tolerable, hay que eliminar o Controlar el riesgo.
- Son necesarias medidas concretas para dicho riesgo.

1.6.2. Características de evaluación de riesgos en estudio técnico

Se estudian las condiciones de un puesto de trabajo: lugar, maquinaria, productos, empleados, etc. Se identifican los peligros a los que se expone el trabajador por trabajar en esas condiciones. Puede que haya peligros que puedan ser eliminados fácilmente en esta fase; el resto, tendrán que ser evaluados.

Según el tiempo que esté expuesto a cada uno de esos peligros y la gravedad de los daños que puedan causar, se intenta medir el riesgo a que está sometido el trabajador. Con esto, se obtiene una lista de riesgos que puede ordenarse por su mayor o menor gravedad.

Finalmente, se propondrán unas medidas preventivas para eliminar o reducir los riesgos de ese puesto de trabajo.

1.6.3. Medidas de prevención

Ley (Ley 185 asamblea nacional, 1996): Señala en el *Art. 100*, Higiene y Seguridad Ocupacional, lo siguiente:

Todo empleador tiene la obligación de adoptar medidas preventivas necesarias y adecuadas para proteger eficazmente la vida y salud de sus trabajadores, acondicionando las instalaciones físicas y previendo del equipo de trabajo



necesario para reducir y/o eliminar los riesgos profesionales en los lugares de trabajo, sin perjuicios de las normas que establezca el poder ejecutivo a través del Ministerio del Trabajo.

Seguidamente en el *Artículo 102*: el trabajador está obligado a colaborar cumpliendo con las instrucciones impartidas para su protección personal y cuidando del material empleado en la misma.

En el *artículo 103* del código del trabajo: manifiesta que los equipos de protección personal serán previstos por el empleador en forma gratuita, deberá darle mantenimiento, reparación adecuada y sustituirlos cuando lo amerite.

1.7. Plan de acción

El plan de acción debe contener las actividades que se deben desarrollar para lograr una mejora continua en las condiciones de higiene y seguridad del trabajo en el taller. El objetivo es prevenir daños a la salud de los trabajadores.

La (Ley 185 asamblea nacional, 1996) código del trabajo *Art. 106*. Establece que debe de promover la mejora de las condiciones de trabajo y de participar en la elaboración de los planes y medidas al respecto, exigir el cumplimiento de las disposiciones legales vigentes en materia de seguridad e higiene en el trabajo.



1.8. Marco normativo en nicaragua

En el país se han desarrollado leyes destinadas a velar por la seguridad y derechos del trabajador en el desarrollo de sus actividades laborales, tal como la (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007): Ley General de Higiene y Seguridad del Trabajo, donde se plantea lo siguiente:

Artículo 1. Es de orden público, tiene por objeto establecer el conjunto de disposiciones mínimas que, en materia de higiene y seguridad del trabajo, el estado, los empleadores y los trabajadores deberán desarrollar en los centros de trabajo, mediante la promoción, intervención, vigilancia y establecimiento de acciones para proteger a los trabajadores en el desempeño de sus labores.

Artículo 2. Esta ley, su reglamento y las normativas, son de aplicación obligatoria a todas las personas naturales o jurídicas, nacionales y extranjeras que se encuentran establecidas o se establezcan en Nicaragua, en las que se realicen labores industriales, agrícolas, comerciales, de construcción, de servicio público y privado o de cualquier otra naturaleza. Sin perjuicio de las facultades y obligaciones que otras leyes otorguen a otras instituciones públicas dentro de sus respectivas competencias.

El ministerio del trabajo (MITRAB, 1993 – 2008), a través de las correspondientes normativas, reglamentos e instructivos y demás que publique, determina los requisitos que deben reunir los centros de trabajo en materia de higiene y seguridad. Según el *artículo 5 y 6* de la (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007), las normativas, resoluciones e instructivos que desarrolle y publique el MITRAB, se deben de ajustar a los principios de políticas preventivas establecidas en esta ley, a los convenios internacionales de la organización internacional del trabajo (O.I.T.) y al código procesal del trabajo. Así mismo, deben ser consultados, consensuados y aprobados por el consejo nacional de higiene y seguridad del trabajo. Serán objeto de evaluación, revisión y actualización por el MITRAB en base a la experiencia de su aplicación y a los avances del progreso tecnológico



Según el *artículo 7*, el ministerio del trabajo, a través de las normativas, resoluciones e instructivos correspondientes y en coordinación con las instituciones respectivas según la materia regula, entre otras cosas, las materias que a continuación se señalan:

- a) Sistema de gestión preventiva de los riesgos laborales.
- b) Procedimientos de evaluación de los riesgos para la salud de los trabajadores.
- c) Condiciones de trabajo o medidas preventivas específicas en trabajos especialmente peligrosos o cuando se presenten riesgos derivados de determinadas características o situaciones especiales de los trabajadores.
- d) Procedimientos de calificación de las enfermedades profesionales, derivados de la relación laboral, trabajos prohibidos a adolescentes y mujeres.
- e) Protección de la maternidad.

Procedimiento técnico para el análisis, evaluación y prevención de riesgos:

Análisis de la situación actual de la empresa. Se deberá hacer una valoración dentro de la empresa, en todas y en cada una de las áreas, destacando su funcionalidad, personal, instalaciones, máquinas y equipos, medio ambiente de trabajo, si han existido accidentes en los últimos dos años y si se ha efectuado o no una investigación de accidentes. La gestión del riesgo comienza con identificación de aquellas situaciones como: jornada de trabajo, exigencia laboral, procedimientos de trabajo, actividades y tareas profesionales en la que los trabajadores puedan correr riesgo de exposición.

En base a lo dispuesto anteriormente, se elaborará un cuestionario y/o lista de revisión que incorpore las áreas y los componentes presentes, aspectos que van a ser objeto en la evaluación de riesgo. (Procedimiento técnico de higiene y seguridad para la evaluación de riesgo (MITRAB), 2008).



➤ Evaluación del riesgo

Para evaluar el riesgo, se tomará en cuenta ciertos aspectos que se describen a continuación:

❖ Identificación del peligro

Se deberá realizar la identificación de peligros por puestos de trabajo, operaciones y otros factores, considerando los agentes probables que producen daños. Para la evaluación de peligros por puestos de trabajo con exposición a riesgos laborales, se deberán considerar los siguientes aspectos:

- ➡ Descripción de puesto de trabajo.
- ➡ Tipo de trabajo (leve, moderado y pesado).
- ➡ Probabilidad de presencia de los agentes presente en el proceso habitual de trabajo.
- ➡ Factores relativos a la organización y procedimientos de trabajo.
- ➡ Conocimiento de los posibles riesgos por parte de los trabajadores.
- ➡ Identificar actitudes y prácticas laborales riesgosa.



1.8.1. Clasificación de Riesgos

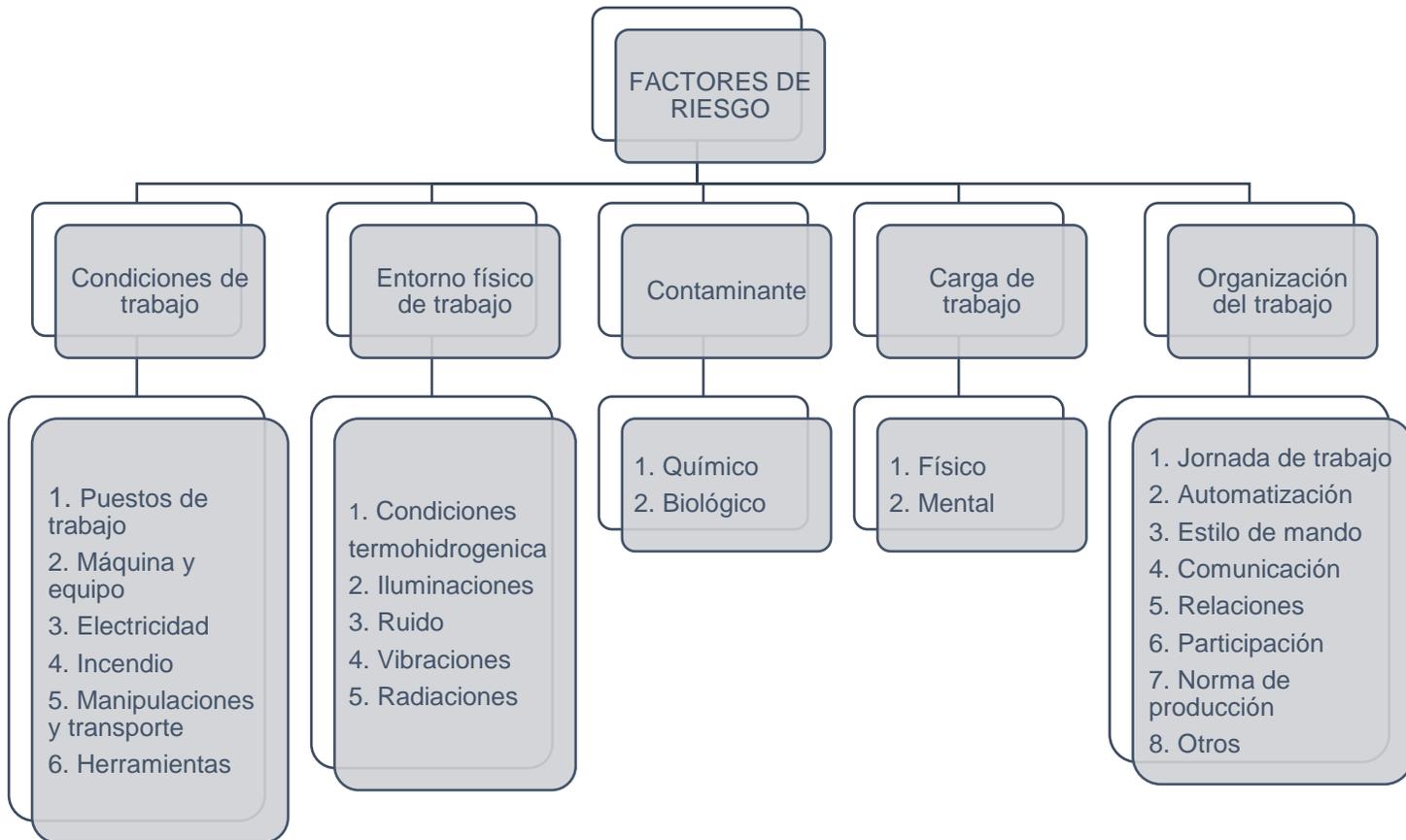


Ilustración 3 Factores de riesgos

Fuente: (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007)



1.9. Diseño metodológico

1.9.1. Tipo de investigación

La metodología es fundamentalmente investigativa y evaluativa dentro del proceso productivo. Para esto se utilizó métodos de observación, métodos cualitativos como recolección de datos a través de encuestas, Check list y métodos cuantitativos mediante la utilización de tablas para la estimación de riesgos en las diferentes áreas de trabajo del taller, con el objetivo de evaluar los riesgos y diseñar propuestas de medidas de higiene y seguridad.

1.9.2. Población y muestras

La población del estudio son los trabajadores del área de producción de la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

1.9.3. Técnicas para la recolección de datos

Para la recolección de los datos de la investigación se realizó uso de las siguientes técnicas e instrumentos.

- Observaciones y visitas al taller en área de producción para identificar los riesgos laborales a que se exponen a los trabajadores en cada puesto de trabajo.
- Entrevistas directas y encuestas estructurada dirigidas a los trabajadores del área de producción para identificar variables de riesgo que hayan podido ser percibidas por los mismos.
- Lluvia de ideas, mediante la cual se plantearán las posibles variables.
- Diagrama sinóptico que ayuda a identificar los procesos productivos del taller.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

- Check list general y ergonómico para evaluar las condiciones de seguridad de trabajador al momento de inicio y finalización de producción.
- La recolección de datos hará uso de diferentes fuentes, las cuales según su naturaleza se pueda clasificar en primarias y secundarias.

1.9.4. Instrumentos

- Entrevista y encuesta estructurada.
- Check list: ayudará a recolectar información de manera precisa y efectiva para así determinar los riesgos a los que se exponen los trabajadores.
- Luxómetro: Proporcionará información sobre los niveles de iluminación presentes en la planta de producción.
- Termómetro digital: Indicará la exposición de los trabajadores al estrés térmico dentro del taller.
- Cinta métrica: Permitir medir el área de producción y reestructurar las ubicaciones de los puestos de trabajo del taller.

1.9.5. Proceso investigativo

El proceso de la obtención de la información del estudio se llevó a cabo mediante las siguientes etapas.

Etapas 1: Observación y recopilación de la información del puesto de trabajo

En esta etapa se llevó a cabo la recolección de la información general concerniente a la higiene y seguridad en el área de producción del taller mediante la ayuda del Check list, las entrevistas y la observación de las actividades que se realizan en cada puesto de trabajo.



Etapa 2: Mediciones de higiene industrial

Se realizó uso de los instrumentos de medición como para determinar las condiciones laborales en materia de higiene en el taller.

Etapa 3: Identificación de los peligros

Se analizaron los datos obtenidos para identificar los riesgos presentes por cada puesto de trabajo en la planta de producción teniendo en cuenta la siguiente tabla:

Área:		Peligros	Clasificación	Factor	Daños/ tipos
Puesto	Actividad	identificados	de la actividad	de riesgo	de lesión

Tabla 1 Identificador de peligros por puestos de trabajo

Fuente: (MITRAB, 1993 – 2008)

Etapa 4: Estimación del riesgo

Para cada riesgo detectado debe determinarse la 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, graduándose entre ligeramente dañino, dañino y extremadamente dañino.



Severidad del Daño	Significado
Baja Ligeramente Dañino	Daños superficiales (pequeños cortes, magulladuras, molestias e irritación de los ojos por polvo). Lesiones previamente sin baja o con baja inferior a 10 días.
Medio Dañino	Quemaduras, conmociones, torceduras importantes, fracturas, amputaciones menores graves (dedos), lesiones múltiples, sordera, dermatitis, asma, trastornos músculo-esqueléticos, intoxicaciones previsiblemente no mortales, enfermedades que lleven a incapacidades menores, lesiones con baja prevista en un intervalo superior a los 10 días.
Alta Extremadamente Dañino	Amputaciones muy graves (manos, brazos) lesiones y pérdidas de ojos; cáncer y otras enfermedades crónicas que acorten severamente la vida. Lesiones muy graves ocurridas a varias o a muchas personas y lesiones mortales.

Tabla 2 Severidad de daños

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

- Probabilidad de que ocurra el daño:

Para determinar la probabilidad de que ocurra del daño se hizo uso de la siguiente tabla, mediante la cual se asignó valores al peligro de acuerdo con si cumple o no con cada condición.

Condiciones	Indicador	Valor
A. La frecuencia de exposición al Riesgo es mayor que media jornada	SI/NO	0-10
B. Medidas de control ya implantadas son adecuadas	SI/NO	0-10



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

C. Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas prácticas	SI/NO	0-10
D. Protección suministrada por los EPP	SI/NO	0-10
E. Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	SI/NO	0-10
F. Condiciones inseguras de trabajo	SI/NO	0-10
G. Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	SI/NO	0-10
H. Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	SI/NO	0-10
I. Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	SI/NO	0-10
J. Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	SI/NO	0-10
Total		0-100

Tabla 3 Probabilidades de riesgos

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

- Valoración del riesgo:

Se presentó la estimación de los niveles de riesgo de acuerdo con su probabilidad estimada y a sus consecuencias esperadas.

		Severidad de daño		
		BAJA Ligeramente Dañino	MEDIA Dañino	ALTA Extremadamente Dañino
Probabilidad	BAJA	Trivial	Tolerable	Moderado
	MEDIA	Tolerable	Moderado	Importante
	ALTA	Moderado	Importante	Intolerable

Tabla 4 Valoración de daños

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

La tabla siguiente indica la proporción entre el riesgo detectado y los esfuerzos precisos para el control de los riesgos, así como la urgencia con la que deben adoptarse las medidas de control.

Según la (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007), se debe tener en cuenta la siguiente jerarquía de prioridades como un punto de partida para la toma de decisiones, en los controles de riesgos y la urgencia con la que deben adoptarse las medidas de prevención.

Riesgo	Acción y temporización
Trivial	No se requiere acción específica
Tolerable	No se necesita mejorar la acción preventiva; sin embargo, se deben considerar soluciones más rentables o mejora que no supongan una carga económica importante. Se requieren comprobaciones periódicas para asegurar que se mantiene la eficiencia de las medidas de control.
Moderado	No se necesita mejorar la acción preventiva; sin embargo, se deben considerar soluciones más rentables o mejora que no supongan una carga económica importante. Se requieren comprobaciones periódicas para asegurar que se mantiene la eficiencia de las medidas de control.
Importante	No debe comenzarse el trabajo hasta que se haya reducido el riesgo. Puede que se precisen recursos considerables para controlar el riesgo. Cuando el riesgo corresponda a un trabajo que se está realizando, debe remediarse el problema en un tiempo inferior a los riesgos moderados.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Intolerable	No debe comenzar, ni continuar el trabajo hasta que se reduzca el riesgo, si no es posible reducirlo, incluso con recurso ilimitado, debe prohibirse el trabajo.
--------------------	--

Tabla 5 Jerarquía de prioridades de daños

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

Etapa 5: Evaluación de riesgos

Se ordenó la información de manera a tabular y se explicaron los efectos de la valoración de cada peligro.

Evaluación de riesgos															Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro.	Información / formación sobre este peligro	Riesgo controlado							
Gerente general		Evaluación																Sí	No						
Actividad / Desarrollo y operaciones		Inicial					Seguimiento																		
Trabajadores expuestos:		Fecha de la evaluación:					Fecha de la última evaluación:																		
Mujeres: hombres:		Fecha de la última evaluación:					Probabilidad		Severidad			Estimación de Riesgo													
Nº	Peligro Identificado	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	TOTAL	B	M	A	L	D	D	E	T	TL	M	IM	IN	
1	Caídas al mismo nivel																								
2	Choque contra objetos inmóviles																								
3	Espacios reducidos																								
4	Pisada de objetos																								
5	Tensión muscular																								
6	Fatiga mental																								

Tabla 6 Evaluación de riesgos

Fuente: (MITRAB, 1993 – 2008)

Etapa 6: Elaboración de matriz de riesgo

Se identificaron los riesgos más significativos inherentes a las actividades del taller, tanto de procesos como de fabricación de sus productos.



MATRIZ DE RIESGOS			
IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO/ FACTORES DE RIESGOS	ESTIMACIÓN DE RIESGOS	TRABAJADORES EXPUESTOS	MEDIDAS PREVENTIVAS (DERIVADAS DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO O DE LOS FACTORES DE RIESGO)

Tabla 7 Matriz de riesgos

Fuente: (MITRAB, 1993 – 2008).

Etapas 7: Elaboración del mapa de riesgo

Se representó de forma gráfica los agentes generadores de riesgo que ocasionan accidentes o enfermedades profesionales para facilitar un mejor control y seguimiento de estos. Lo que ayudara a planear estrategias para prevenir y mitigar los impactos y daños.

Los colores siguientes son normalizados y utilizados en cualquier mapa de riesgo aprobado por el MITRAB:

 El grupo de factores de riesgo derivados de la presencia de agentes físicos: La temperatura, la ventilación, la humedad, el espacio de trabajo, la iluminación, el ruido, las vibraciones, los campos electromagnéticos, las radiaciones no ionizantes, las radiaciones ionizantes. Y que pueden provocar enfermedad ocupacional a las personas trabajadoras.

 El grupo de factores de riesgo derivados de la presencia de agentes químicos que se pueden presentar bajo forma de: Polvos o fibras, líquidos, vapores, gases, aerosoles y humos que pueden provocar tanto accidentes como enfermedades ocupacionales a las personas trabajadoras.

 El grupo de factores de riesgo derivados de la presencia de agentes biológicos: bacterias, virus, parásitos, hongos, otros.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

 El grupo de factores de riesgo de origen organizativo, considerando todos los aspectos de naturaleza ergonómica y de organización del trabajo que pueden provocar trastornos y daños de naturaleza física y psicológica.

 El grupo de factores de riesgo para la seguridad que conllevan el riesgo de accidente. Este puede ser de diverso tipo según la naturaleza del agente (mecánico, eléctrico, incendio, espacio funcional de trabajo, físico, químico, biológico y ergonómico/organizativa del trabajo) determinante o contribuyente.

 El grupo de factores de riesgo para la salud reproductiva: el daño a la salud reproductiva no solo es de prerrogativa de la mujer que trabaja y por lo tanto deben valorarse los riesgos de esterilidad incluso para los hombres. Pero considerando las posibles consecuencias sobre el embarazo y la lactancia materna es necesario abordar su situación con especial atención. Es necesario considerar los riesgos que conllevan probabilidades de aborto espontáneo, de parto prematuro, de menor peso al nacer, de cambios genéticos en el feto o de deformaciones congénitas.

Se ubicó en la parte inferior del mapa, un cajetín que aclare e indique el riesgo estimado:

Color	Factor de Riesgo	Categoría Estimación de Riesgo	Número de Trabajadores Expuestos	Efectos en la Salud
	Agente Físico	T(Trivial) TO(Tolerable) M(Moderado) I(Importante) IN(Intolerable)		 Enfermedades Laborales
	Agente Químico			
	Agente Biológico			 Accidentes Laborales
	Musculo esquelético y de Organización			
	Condición de Seguridad			
	Salud Reproductiva			

Ilustración 4 Mapa de riesgos

Fuente: (MITRAB, 1993 – 2008)



Etapa 8: Plan de acción

PLAN DE ACCIÓN				
PELIGROS IDENTIFICADOS	MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O ACCION REQUERIDA	RESPONSABLE DE EJECUCION	FECHA DE INICIO Y FINALIZACION	COMPROBACION EFICACIA DE LA ACCION

Tabla 8 Plan de acción

Fuente: (MITRAB, 1993 – 2008)

Etapa 9: Conclusiones y recomendaciones

Se plantearon las conclusiones a partir del cumplimiento de los objetivos anteriormente descritos y mediante los resultados obtenidos al finalizar el estudio para posteriormente realizar las recomendaciones que se estimen convenientes.



II. ANÁLISIS Y DESARROLLO

2.1. Descripción general de la empresa

2.1.1. Historia

La talabartería Humberto López es una empresa que se especializa en el ámbito de las monturas, cuenta con más de 10 años de experiencia en la elaboración de productos derivados del cuero, durante el transcurso de este tiempo la empresa ha logrado mantener un estándar de excelencia y calidad constante que se refleja en sus productos terminados, además se ha convertido por sí misma como elemento esencial del arraigo de identidad patrimonial debido a que mantiene viva una tradición nicaragüense tan añeja como la talabartería, es inequívocamente de carácter utilitario.

Sin embargo, eso no ha impedido que adquiera diversas cualidades estéticas que en ocasiones ha llevado a convertir los artículos de este oficio en símbolo de poder adquisitivo gracias a la magnificencia visible en sus diseños.

La talabartería Humberto López fue fundada en Masaya por su primer propietario Humberto Noel López Méndez, el cual durante varios años mantuvo el negocio talabartero en la ciudad, hasta que lamentablemente falleció, donde el taller paso a manos de su esposa Elizabeth Flores Urbina, la cual hasta la fecha ha mantenido el negocio en circulación.

La talabartería Humberto López tiene como objetivo brindarle a la población los mejores productos elaborados a base de cuero, manteniendo un estándar de calidad representativo de la empresa.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

2.1.2. Ubicación

La talabartería Humberto López se encuentra ubicada en el kilómetro 27.5, y 1 kilómetro al sur, costado sur de la iglesia de los mormones, Masaya, Nicaragua.

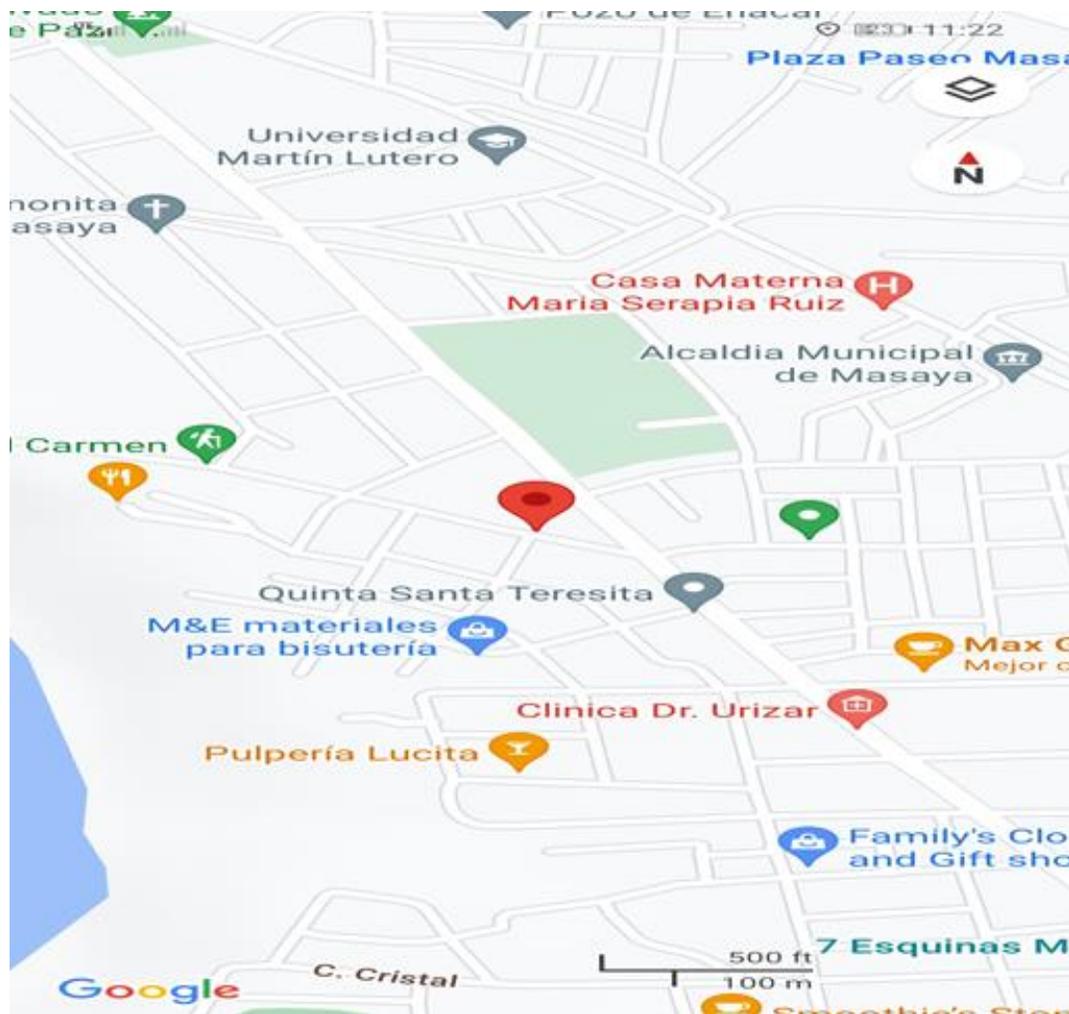


Ilustración 5 Vista panorámica de la empresa Talabartería Humberto López (Masaya)

Fuente: <http://www.google.com/maps/place/TalabarteriaHumbertoLopezPerez>



2.1.3. Estructura organizacional

La talabartería Humberto López tiene diversas áreas según las actividades a desarrollar, las cuales son: área administrativa, área de producción, mantenimiento y servicio.

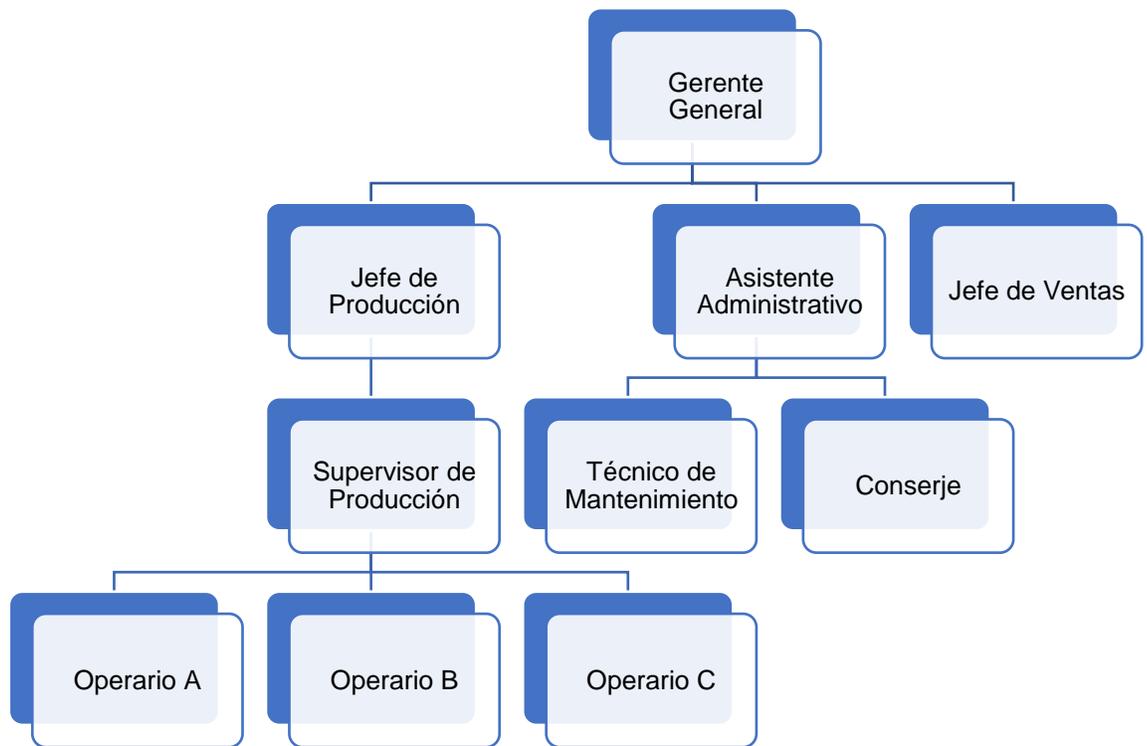


Diagrama 1 Propuesta de organigrama de "Talabartería Humberto López"

Fuente: Elaboración propia.



2.1.4. Número de trabajadores por puesto:

PUESTO	TRABAJADORES	ÁREA
Gerente.	1	Gerencia general
Jefe de Producción.	1	Producción
Asistente administrativo.	1	Administración
Jefe de Ventas.	1	Ventas
Supervisor de Producción.	1	Producción
Técnico de Mantenimiento.	1	Administración
Conserje.	2	Administración
Operario A.	8	Producción
Operario B.	12	Producción
Operario C.	12	Producción

Tabla 9 N° de trabajadores por puestos "Talabartería Humberto López"

Fuente: Elaboración propia.

2.2. Evaluaciones de higiene ocupacional

En este capítulo se abordaron las mediciones higiénicas correspondientes a los puestos de trabajo del taller "Talabartería Humberto López", teniendo como principales estudios el ruido, iluminación y temperatura.

Las condiciones de ambiente laboral como el ruido, los niveles de iluminación y de temperatura podrían afectar la salud de los trabajadores de manera progresiva, generando efectos a largo plazo. Es por ello que estos factores constituyen una parte esencial en la elaboración de la evaluación de riesgos de dicho taller.

Se realizaron evaluaciones a puestos de trabajos puntuales divididas en dos áreas dentro del taller: Administrativo y producción. Para la toma de datos de higiene, se utilizó el método de lúmenes el cual consiste en tomar medidas de las dimensiones (ancho, largo, altura de montaje de luminarias) por puesto de trabajo.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

El procedimiento utilizado para la obtención de los datos, fue a través del uso de instrumentos especializados, como luxómetro, sonómetro y termómetro digital, donde ninguno está calibrado, por lo cual estos datos tienen un margen de error.

- En iluminación: Puestos de oficina: 300-500 lux; taller: 300-500 lux
- Para el ruido, la normativa describe que para una jornada de 8 horas el nivel permisible es de 85 db (A).
- En el ambiente térmico, basado en cómo está estructurada la jornada laboral de manera porcentual en descanso y trabajo, se determinó que su estructura laboral es 25% descansando y 75% trabajando, generando una temperatura de 30°C y una humedad relativa de 40% - 70%.

✓ Área de Administración:

Gerente general:

<i>Área / Departamento</i>	<i>Administrativo</i>				
<i>Puesto</i>	Gerente general				
<i>Equipo</i>	Sonómetro(db)		Termómetro		Luxómetro
<i>Hora</i>	MIN	MAX	°C	%HUM	LUXES (lux)
08:00 a. m.	45	80	28.1	72.5	300
	55	65.8	29.7	69.6	425
12:00 p. m.	68	76.3	29.3	38.6	527
	66	65.4	34.1	38.8	300
4:00 p. m.	69.7	79	31.7	70.5	320
	56	93.7	29.7	68.5	430
Promedio	68.33 dB		30.43 °C	59.75 %	383.67 lux
Limite permisible	85dB		32.2°C	40 a 70%	300 lux
Criterio	CUMPLE		CUMPLE	CUMPLE	CUMPE

Tabla 10 Formato de evaluación área gerente general

Fuente: Elaboración propia con asistencia de (Compilación de ley y normativa en materia de higiene y seguridad del trabajo., 1993 - 2008).



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Asistente Administrativo:

<i>Área / Departamento</i>		<i>Administrativo</i>				
Puesto		Asistente Administrativo				
Equipo		Sonómetro		Termómetro	Luxómetro	
Hora		MIN	MAX	°C	%HUM	LUXES (lux)
08:00 a. m.		50	82.4	29.7	69.7	300
		55	65.8	28.6	50	428
12:00 p. m.		68	50	26.5	65	260
		65	40	29.3	69.9	300
4:00 p. m.		69.7	45	34.1	74.3	320
		70	92.7	31.7	70	428
Promedio		62.80 dB		29.98°C	66.48%	339.33 lux
Limite permisible		85		32.2°C	40 a 70%	300 lux
Criterio		CUMPLE		CUMPLE	CUMPLE	CUMPE

Tabla 11 Formato de evaluación área asistente administrativo

Fuente: Elaboración propia con asistencia de (Compilación de ley y normativa en materia de higiene y seguridad del trabajo., 1993 - 2008)

Mantenimiento:

<i>Área / Departamento</i>		<i>Administrativo</i>				
Puesto		Mantenimiento				
Equipo		Sonómetro		Termómetro	Luxómetro	
Hora		MIN	MAX	°C	%HUM	LUXES (lux)
08:00 a. m.		57.2	82.4	28.6	55	300
		60.2	49.8	28.6	68.5	428
12:00 p. m.		60.65	58.2	26.5	67.9	450
		65	53.55	27	50	350
4:00 p. m.		69.7	79.1	34.1	77	320
		70	92.7	31.7	70	428
Promedio		66.54 dB		29.42 °C	64.73 %	379.33 lux
Limite permisible		85dB		32.2°C	40 a 70%	300 lux
Criterio		CUMPLE		CUMPLE	CUMPLE	CUMPE

Tabla 12 Formato de evaluación área mantenimiento

Fuente: Elaboración propia con asistencia de (Compilación de ley y normativa en materia de higiene y seguridad del trabajo., 1993 - 2008)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

✓ **Área de Producción:**

Supervisor de producción:

<i>Área / Departamento</i>		<i>Producción</i>				
Puesto		Supervisor de producción				
Equipo		Sonómetro		Termómetro	Luxómetro	
Hora		MIN	MAX	°C	%HUM	LUXES (lux)
08:00 a. m.		62.6	82.4	29.7	69.7	428
		62.5	65.8	28.6	68.5	430
12:00 p. m.		59.1	76.3	27.9	67.9	527
		58.4	65.4	29.3	69.5	550
4:00 p. m.		69.7	79.1	34.1	74.3	34
		7.15	92.7	31.7	70	429
Promedio		65.10 dB		30.22 °C	69.98 %	399.67 L
Limite permisible		85dB		32.2°C	40 a 70%	300 lux
Criterio		CUMPLE		CUMPLE	CUMPLE	CUMPE

Tabla 13 Formato de evaluación área supervisor de producción

Fuente: Elaboración propia con asistencia de (Compilación de ley y normativa en materia de higiene y seguridad del trabajo., 1993 - 2008)

Operario A:

<i>Área / Departamento</i>		<i>Producción</i>				
Puesto		Operario A				
Equipo		Sonómetro		Termómetro	Luxómetro	
Hora		MIN	MAX	°C	%HUM	LUXES (lux)
08:00 a. m.		80.4	83.2	31.3	70	344
		80.1	83.3	31.7	66.9	326
12:00 p. m.		81	87.4	30.6	71.9	333
		77	80.7	31	71.6	339
4:00 p. m.		78	84.8	31.3	70.5	341
		78.9	83.2	31.9	67.97	350
Promedio		81.50 dB		31.30 °C	69.81 %	338.83 lux
Limite permisible		85dB		32.2°C	40 a 70%	300 lux
Criterio		CUMPLE		CUMPLE	CUMPLE	CUMPE

Tabla 14 Formato de evaluación área operario A

Fuente: Elaboración propia con asistencia de (Compilación de ley y normativa en materia de higiene y seguridad del trabajo., 1993 - 2008)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Operario B:

Área / Departamento		Producción				
Puesto		Operario B				
Equipo		Sonómetro		Termómetro	Luxómetro	
Hora		MIN	MAX	°C	%HUM	LUXES (lux)
08:00 a. m.		76.6	55	30.5	68.4	528
		76.8	50	32.5	56	521
12:00 p. m.		77.4	81.6	25	50	536
		60	81.9	34.2	72.8	575
4:00 p. m.		79.1	84.6	31.1	72.5	533
		65	70	30	67.97	350
Promedio		71.50 dB		30.55 °C	64.61 %	507.17 lux
Limite permisible		85dB		32.2°C	40 a 70%	300 lux
Criterio		CUMPLE		CUMPLE	CUMPLE	CUMPE

Tabla 15 Formato de evaluación área operario B

Fuente: Elaboración propia con asistencia de (Compilación de ley y normativa en materia de higiene y seguridad del trabajo., 1993 - 2008)

Operario C

Área / Departamento		Producción				
Puesto		Operario C				
Equipo		Sonómetro		Termómetro	Luxómetro	
Hora		MIN	MAX	°C	%HUM	LUXES (lux)
08:00 a. m.		65	60	32	38.6	600
		60	85	33.4	42.5	597
12:00 p. m.		70	55	30.9	39.3	588
		83	88	27.8	38.7	601
4:00 p. m.		80	88.8	29.7	53.9	599
		70	85.2	34.18	62	591
Promedio		74.17 dB		31.33 °C	45.83 %	596.00 Lux
Limite permisible		85dB		32.2°C	40 a 70%	300 lux
Criterio		CUMPLE		CUMPLE	CUMPLE	CUMPE

Tabla 16 Formato de evaluación área operario C

Fuente: Elaboración propia con asistencia de (Compilación de ley y normativa en materia de higiene y seguridad del trabajo., 1993 - 2008)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Los niveles de ruido cumplen con el límite de 85 DB estipulado por la (Compilación de ley y normativa en materia de higiene y seguridad del trabajo., 1993 - 2008; Compilación de ley y normativa en materia de higiene y seguridad del trabajo., 1993 - 2008) en el *capítulo V arto. 121*. “Ruidos”. Los niveles de ambiente térmico se encuentran en los rangos estipulados por la compilación de ley y normativas en materia de higiene y seguridad del trabajo en el *capítulo XIII arto. 29*. “Ambiente térmico” lo cual afirma que entre un porcentaje de 40 a 70% de humedad y para operaciones de 75%de trabajo y 25% de descanso, la temperatura máxima es de 32.2 ° C. Las condiciones de iluminación si cumplen ya que son mayores a los 300 Lux estipulados por el *art. 20 del capítulo III* de “Iluminación” de la compilación de leyes y normativa en materia de higiene y seguridad del trabajo.



2.3. Generalidades de los puestos

La evaluación de riesgos es una actividad fundamental en cualquier empresa. Esta tiene como objetivo principal minimizar y controlar los riesgos que no han podido ser eliminados y/o identificados, estableciendo medidas preventivas pertinentes. Para iniciar esta evaluación, se deberá tener muy en cuenta los siguientes aspectos establecidos en el artículo 11: descripción de puestos, tipo de trabajo, probabilidad de presencia de los agentes presentes en el proceso habitual de trabajo, frecuencia de la exposición, factores relativos a la organización y procedimiento de trabajo, conocimientos de los riesgos por parte de cada trabajador, entre otros.

El ministerio de trabajo MITRAB presenta un listado de verificación con el fin de monitorear el cumplimiento de una serie de factores y de recolectar datos de manera sistemática y ordenada. Esta lista es una herramienta de apoyo informativo que se utilizó para verificar la conformidad y no conformidad de los aspectos relacionados a higiene y seguridad dentro de la organización, bajo el criterio de la ley 618.

En este capítulo se realizó un Check list basado en la ley 618, ley de higiene y seguridad del trabajo, además se añadió un organigrama de cómo está conformada la empresa, para tener una mejor idea de cómo esta se dirige. También se incluyeron las causas y los efectos de los NO de cada bloque del Check list. Todo esto se llevó a cabo a través de las visitas a la empresa mediante la observación directa y algunas preguntas a los trabajadores de dicho taller.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

CÓDIGO	INFRACCIÓN GENÉRICA DISPOSICIÓN LEGAL (ARTOS Y NUMERALES)	SI/NO/NO APLICA	OBSERVACIONES
BLOQUE 1: ASPECTOS TÉCNICOS ORGANIZATIVOS			
1.1.	Se tiene a una persona encargada de atender la higiene y seguridad (Arto. 18, núm. 3, ley 618).	NO	No existe un área o una persona encargada de la higiene y seguridad. La falta de información a los trabajadores incrementa las probabilidades de accidentes.
	Se realizó evaluación inicial de los riesgos, mapa de riesgos y plan de intervención. (Arto 18, núm. 4 y 5, ley 618).	NO	No se ha realizado una evaluación inicial de riesgos laborales en la talabartería.
1.2	Tiene licencia en materia de higiene y seguridad (Arto 18 numero 6, ley 618).	NO	La talabartería no cuenta con una persona que posea licencia.
1.3	Tiene elaborado e Implementado su plan de emergencia (primeros auxilios, prevención de incendios y evacuación). (Artos. 18, núm. 10 y 179, ley 618).	NO	Tienen una deficiencia en acción preventivas ante una emergencia de riesgo.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

1.4.	Tienen inscritos a los trabajadores en régimen del seguro social. (Arto. 18, núm. 15, ley 618).	SI	
1.5.	Hay botiquín de primeros auxilios. (Arto. 18, núm. 16 ley 618).	SI	La empresa cuenta con un botiquín. Cuenta con los insumos médicos necesarios para atender una emergencia laboral que se presente.
1.6.	Se da formación e información en materia de higiene, seguridad y salud a los trabajadores. (Artos. 19 y 20, ley 618).	N/A	
1.7.	Reportan al MITRAB los accidentes leves, graves, muy graves y mortales en formato establecido. (Arto. 28, ley 618)	NO	No se lleva control de los accidentes ocurrido por ende no se reporta. De acuerdo con lo que se maneja en las oficinas solo se reportan al Seguro.
1.8.	Llevan registro de las estadísticas de los accidentes y enfermedades laborales. (Arto. 31, ley 618).	NO	No hay registros de los accidentes. No hay control ni estadísticas



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

1.9.	Se tiene conformada y/o actualizada la Comisión Mixta de Higiene y Seguridad del Trabajo. (Arto. 41 ley 618).	N/A	No está conformada por una comisión mixta es decir no hay quien regule la causa de los accidentes, enfermedades y proponga medidas para prevenir y que se cumplan.
1.10.	La Comisión Mixta registrada tiene elaborado y aprobado su plan de trabajo anual. (Arto.53Ley 618).	NO	No se tienen vigilancia y control del cumplimiento de las disposiciones que se adopten en materia de prevención de riesgos laborales.
1.11.	El empleador tiene elaborado y aprobado el reglamento técnico organizativo en materia de higiene y seguridad del trabajo. (Artos. 61 y 66, ley 618).	NO	Se debe de garantizar la salud y seguridad de los trabajadores, así como su integración en la organización misma de la empresa a través de los servicios.
1.12.	Se está garantizando la seguridad de los equipos y dispositivos de trabajo que deben reunir los requisitos técnicos de instalación, operación, protección y mantenimiento preventivo de los mismos. (Manuales	N/A	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	técnicos y/u operación) (Arto. 131, ley 618).		
--	---	--	--

BLOQUE 2: CONDICIONES DE HIGIENE DEL TRABAJO			
Sub-bloque 2.1 ambiente térmico			
2.1.2.	Los lugares de trabajo se ventilan por medios naturales o artificiales para evitar la acumulación de aire contaminado, calor o frío. (Arto.119, ley 618)	NO	Algunos puestos de trabajo no poseen ventilación y los que sí, tienen una ventilación deficiente. Inconformidad de los colaboradores y disminuye su productividad.
2.1.3	En los lugares de trabajo donde existan variaciones constantes de temperatura, se cumpla con el requisito de disponer de lugares intermedios donde el trabajador se adapte gradualmente a estos cambios. (Arto. 120 ley 618).	NO	No hay variaciones de temperatura tan elevada.



Sub-bloque 2.2 Ruidos			
2.2.1	En los riesgos de exposición a ruidos y/o vibraciones se cumple en evitar su foco de origen, tratando de disminuir su propagación a los locales de trabajo. (Arto. 121, ley 618)	SI	Capacidad de decibeles emitida 65-70 (Moderado).
Sub-bloque 2.3 Iluminación			
2.3.1	La iluminación de los lugares de trabajo reúne los niveles de iluminación adecuados para circular y desarrollar las actividades laborales sin riesgo para la seguridad de los trabajadores y la de terceros, con un confort visual aceptable. (Arto. 76, ley 618).	NO	No cuentan con la iluminación requerida conforme a la ley, lo cual hay una Inconformidad por parte de los trabajadores al haber poca iluminación no les permite realizar bien sus labores, por la fatiga cansancio, estrés y accidentes que les provoca la poca iluminación.



BLOQUE: 3 CONDICIONES DE SEGURIDAD DEL TRABAJO			
Sub – Bloque 3.1: De las condiciones de los lugares de trabajo			
3.1.1.	El empleador garantiza el diseño y características estructurales de condiciones de seguridad (superficie, suelo, techo, paredes, puertas, entre otros) de los lugares de trabajo. (Artos. 73 a 113, ley 618).	NO	No se realizan estas verificaciones por parte de los dueños de la talabartería.
3.1.2.	El diseño y característica constructiva de los lugares de trabajo facilita la rápida y segura evacuación de los trabajadores en situaciones de emergencia de incendio. (Artos. 74, 93 al 95, ley 618).	NO	No, porque no cumplen con el espacio suficiente entre cada área implicada en el proceso de producción.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

3.1.3.	Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo están libres de obstáculos, de forma que permita su evacuación. (Arto. 79, ley 618).	NO	Poco espacio y exceso de desechos de cuero. No permite una evacuación rápida y segura.
3.1.4.	Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio y sus respectivos equipos e instalaciones, se les han dado mantenimiento y limpieza periódica. (Arto. 80, ley 618).	SI	Tienen un calendario de mantenimiento a maquinarias. Mejora la vida útil y eficiencia de las maquinas por el mantenimiento preventivo.
3.1.6.	Los cimientos, pisos y demás elementos de los edificios, ofrecen resistencia segura. (fisuras, fracturas, entre otros) (Arto. 83, ley 618).	NO	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

3.1.7.	1) Los locales de trabajo reúnen los espacios mínimos: a. Tres metros de altura desde el piso al techo. b. Dos metros cuadrados de superficie por cada trabajador. c. Diez metros cúbicos por cada trabajador. (Arto. 85, ley 618).	NO	No se cumplen ya que son espacios reducidos. Poco espacio para realizar sus labores, provocando incomodidad.
---------------	--	-----------	---



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

<p>3.1.9.</p>	<p>El piso constituye un conjunto homogéneo, llano y liso sin soluciones de continuidad; de material consistente, no resbaladizo o susceptible de serlo con el uso y de fácil limpieza al mismo nivel, y de no ser así se salvarán las diferencias de alturas por rampas de pendiente no superior al ángulo de 10 por 100. (Arto. 87, ley 618).</p>	<p>SI</p>	
<p>3.1.10.</p>	<p>Las paredes son lisas y pintadas en tonos claros y susceptibles de ser lavadas o blanqueadas. (Arto. 88, ley 618).</p>	<p>SI</p>	<p>Las paredes son de color agradable a la vista de los trabajadores.</p>



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

3.1.11.	Los techos reúnen las condiciones suficientes para resguardar a los trabajadores de las inclemencias del tiempo. (Arto. 89, ley 618).	SI	El techo cumple con las condiciones suficientes, evitando que se vean afectados por tiempo climático.
3.1.13.	La separación entre máquinas u otros aparatos no debe ser menor a 0.80 metros, del punto más saliente del recorrido de los órganos móviles de cada máquina. (Arto. 91, ley 618).	SI	
3.1.15.	Las salidas y las puertas exteriores de los centros de trabajo, cuyo acceso es visible y está debidamente señalizado, son suficientes en número y anchura para que todos los trabajadores para	NO	No se posee una debida rotulación ni señalización de ruta de salida.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	que los trabajadores puedan abandonarlos con rapidez y seguridad. (Arto. 93, ley 618).		
3.1.16.	Las puertas de acceso a los puestos de trabajo o a su planta se mantienen libres de obstáculos, aunque estén cerradas (Arto. 95, ley 618).	NO	De acuerdo con su distribución de puestos de trabajo se da impedimento a los accesos de salida en momentos de emergencia.
3.1.17.	Las instalaciones del comedor están ubicadas en lugares próximos a los de trabajo, y separadas de otros locales y de focos insalubres o molestos. (Arto. 97, ley 618).	NO	No cuentan con comedores para los trabajadores. No cuentan con un área destinada para la hora de almuerzo.
3.1.19.	Se dispone de agua potable para la limpieza de utensilios y vajilla. Independiente de estos fregaderos existen inodoros y	SI	Se dispone de los utensilios para las limpiezas correspondiente para el área de trabajos y sus alrededores.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	lavamanos próximos a estos locales. (Arto. 100, ley 618).		
3.1.20.	El centro de trabajo tiene abastecimiento suficiente de agua potable en proporción al número de trabajadores, fácilmente accesible a todos ellos y distribuido en lugares próximos a los puestos de trabajo. (Arto. 102, ley 618).	SI	Dispone de oasis para el fácil abastecimiento de los trabajadores.
3.1.21.	Los centros de trabajo, que así lo ameriten, disponen de vestidores y de locales de aseo para uso del personal debidamente diferenciado por sexo. (Arto. 106, ley 618).	NO	No se dispone de vestidores locales para el aseo personal de los trabajadores.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

3.1.22.	Existen lavamanos con su respectiva dotación de jabón. (Arto. 108, ley 618).	SI	Disponen más de dos lavamanos en los baños, los trabajadores se encuentran satisfechos.
3.1.23.	Los inodoros y urinarios se encuentran instalados en debidas condiciones de desinfección, desodorizarían y supresión de emanaciones. (Arto. 111, ley 618).	NO	Deficiencia en la parte de desinfección y desodorizarían (Contaminantes biológicos).
Sub-bloque 3.2 De los equipos de protección personal			
3.2.1.	Los equipos de protección personal se utilizan en forma obligatoria y permanente, cuando existe riesgo. (Arto. 133, ley 618).	N/A	No se facilita el uso de los equipos de protección por parte del taller. Los trabajadores no utilizan los equipos de protección porque dicen que les causa incomodidad al momento de desempeñar sus funciones, quedando altamente expuestos por decisión propia a sufrir un accidente.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

3.2.2.	El empleador está supervisando sistemáticamente el uso de los equipos de protección personal. (Arto. 134, ley 618).	N/A	El personal no hace el uso adecuado de los equipos de protección porque no hay entrega del mismo por lo que están expuestos a lesiones y accidentes laborales.
3.2.3.	La ropa utilizada en el trabajo, ya sea de origen natural o sintético, es adecuada para proteger a los trabajadores de los agentes físicos, químicos y biológicos, o suciedad. (Arto. 135, ley 618).	NO	La talabartería no dispone de la vestimenta adecuada para sus colaboradores. Exposición a químicos y suciedad.
3.2.5.	La ropa de trabajo es acorde a las necesidades y condiciones del puesto de trabajo. (Arto. 137, ley 618).	NO	Utilizan vestimenta casual no tienen un uniforme asignado.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

3.2.6.	Los equipos de protección personal son suministrados por el empleador de manera gratuita a los trabajadores, son adecuados para brindar protección suficiente (Arto 138, ley 618).	NO	La talabartería no cuenta con un equipo de protección ya que no dispone de presupuesto para garantizar los equipos de protección.

Sub-bloque 3.3 De la señalización			
3.3.1.	El empleador está adoptando correctamente la señalización como técnica complementaria de seguridad, en los lugares de trabajo. (Arto. 140, ley 618).	NO	Falta de asesoramiento por las entidades gubernamentales para la sana aplicación de las medidas de seguridad.



3.3.3.	La señalización que se usa en la empresa es de acuerdo al área a cubrir, tipo de riesgo y el número de trabajadores expuestos. (Arto. 142, ley 618).	NO	No establece procedimientos ni señalizaciones adecuadas.
3.3.4.	Los trabajadores están recibiendo capacitación, orientación e información adecuada sobre el significado de la señalización de higiene y seguridad. (Arto. 143, ley 618).	NO	No cumplen con todas las señalizaciones requeridas.
3.3.5.	Se está utilizando una señal acústica cuando el ruido supera los niveles establecidos.	NO	La talabartería no dispone de una señalización que indique altos decibeles acústicos.



Sub-bloque 3.4 De los equipos e instalaciones eléctricas			
3.4.1.	Distancias mínimas de aproximación para cada tipo de voltaje. (Artos. 153 y 154, ley 618).	N/A	
3.4.3.	Los interruptores, fusibles, breaker y corta circuitos están cubiertos, y se toman las medidas de seguridad. (Arto. 160, ley 618).	SI	Garantiza el debido aislamiento.
3.4.7.	El empleador ha adoptado que en los lugares de trabajo donde esté lloviendo o con tormenta eléctrica se suspenda la labor. (Arto. 166, ley 618).	NO	Dichas tareas no implican riesgo.
Sub-bloque 3.5 Prevención y protección contra incendio			



<p>3.5.1.</p>	<p>El centro de trabajo cuenta con extintores de incendio del tipo adecuado a los materiales usados y a la clase de fuego. (Arto. 193, ley 618).</p>	<p>SI</p>	
<p>3.5.2.</p>	<p>Los extintores de incendio están en perfecto estado de conservación y funcionamiento y son revisados anualmente. (Arto. 194, ley 618).</p>	<p>SI</p>	<p>Para garantizar que su desempeño sea optimo, eficiente y no se pierda tiempo al momento de incendio.</p>
<p>3.5.3.</p>	<p>Los extintores están visiblemente localizados en lugares de fácil acceso y a la disposición de uso inmediato en caso de incendio.</p>	<p>SI</p>	<p>Para la fácil manipulación ante una emergencia.</p>



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	(Arto. 195, ley 618).		
3.5.10.	Las puertas de acceso al exterior están siempre libres de obstáculos y abren hacia afuera, sin necesidad de emplear llaves, barras o útiles semejantes. (Arto. 186, ley 618)	SI	Se tiene acceso, pero sin señalizaciones de ruta de evacuación y salida de emergencia.
3.5.14.	En los sectores vulnerables a incendios está instalado un sistema de alarma que emite señales acústicas y lumínicas. (Arto. 196, ley 618).	NO	No cuentan con sistema de alarmas.



BLOQUE 4: ERGONOMÍA INDUSTRIAL			
4.1.	El empleador brinda las condiciones para que la labor o tarea se realice cómodamente, de acuerdo con las particularidades de cada puesto. (Arto. 292, ley 618).	NO	No cuentan con puestos de trabajo ergonómico en extendidas horas de trabajo. Fatiga muscular lo cual se identifica como un riesgo.
4.2.	El empleador ha adoptado las medidas necesarias en cuanto a ergonomía, si el trabajo que se va a realizar es 100% sentado. (Arto. 293, ley 618).	NO	El taller no cuenta con un diseño de trabajo adecuado de acuerdo con la anatomía del puesto de trabajo.
4.3.	Al trabajador que permanece mucho tiempo de pie se le dota de silla, estableciendo pausas o tiempo	NO	Dicho taller no facilita un puesto de descanso para variar actividades y así evitar la mecánica de tarea.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	para interrumpir los períodos largos de pie. (Arto. 296, ley 618).		Posturas incomoda, lesiones, trastornos músculos esqueléticos.
4.4.	El empleador está adoptando las medidas ergonómicas necesarias cuando el trabajo se hace de pie, para que los trabajadores no se vean afectados. (Arto. 297, ley 618).	NO	El empleador no establece pautas de descanso.

Tabla 17 Check list de evaluación de riesgo

Fuente: (MITRAB, 1993 – 2008)

BLOQUES EVALUADOS	SI	NO	N/A	TOTAL	PORCENTAJE
BLOQUE 1: ASPECTOS TÉCNICOS ORGANIZATIVOS	2	8	3	13	23%
BLOQUE 2: CONDICIONES DE HIGIENE DEL TRABAJO	1	3	0	4	7%
BLOQUE 3: CONDICIONES DE SEGURIDAD DEL TRABAJO	13	19	3	35	63%
BLOQUE 4: ERGONOMÍA INDUSTRIAL	0	4	0	4	7%
TOTAL	16	34	6	56	100%

Tabla 18 Resultado de check list evaluado

Fuente: Elaboración propia



Resultado general de checklist:

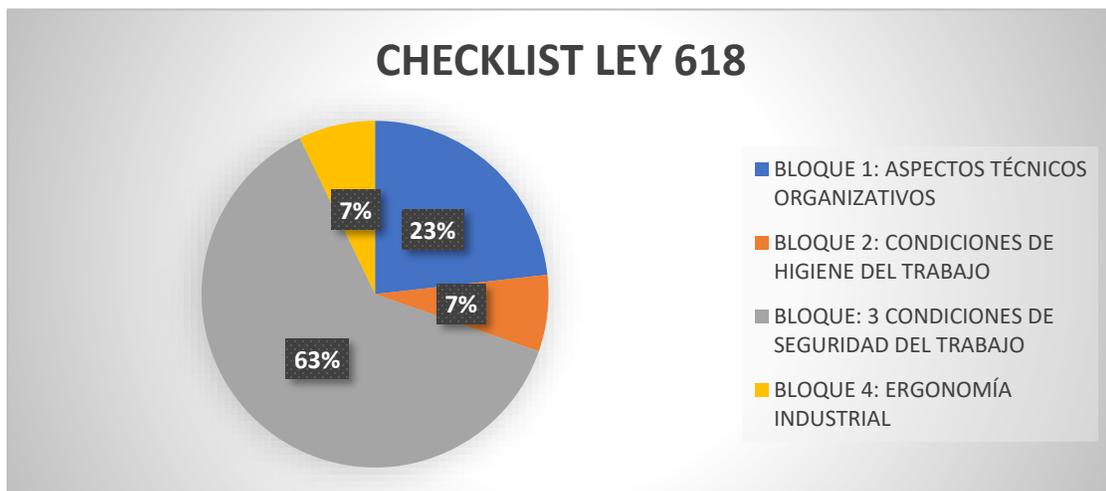
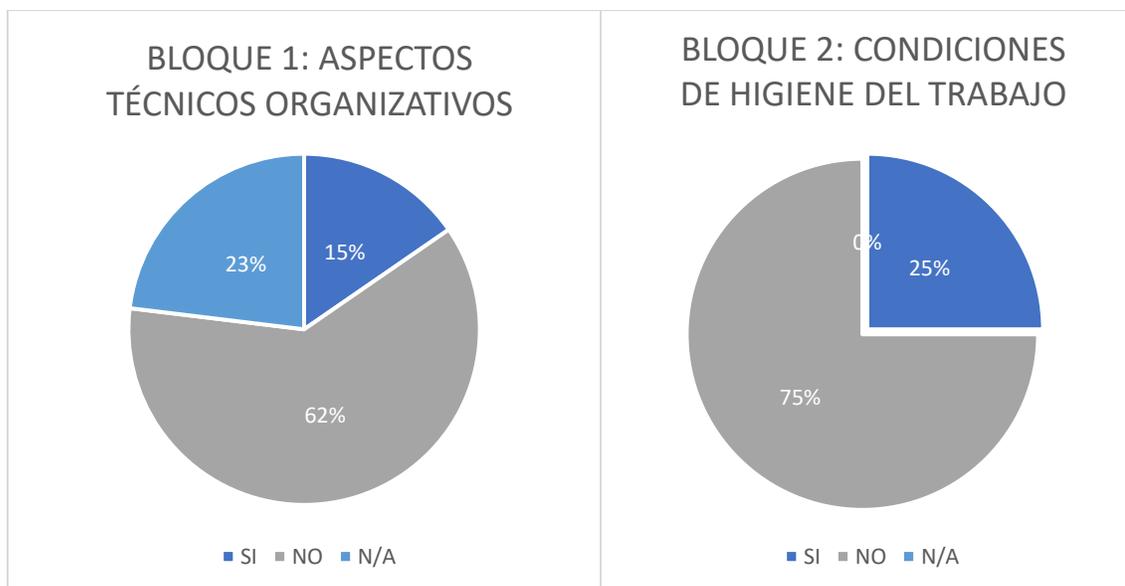


Diagrama 2 Resultado general de checklist

Fuente: Elaboración propia

Resultados de checklist por bloques evaluados:





Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

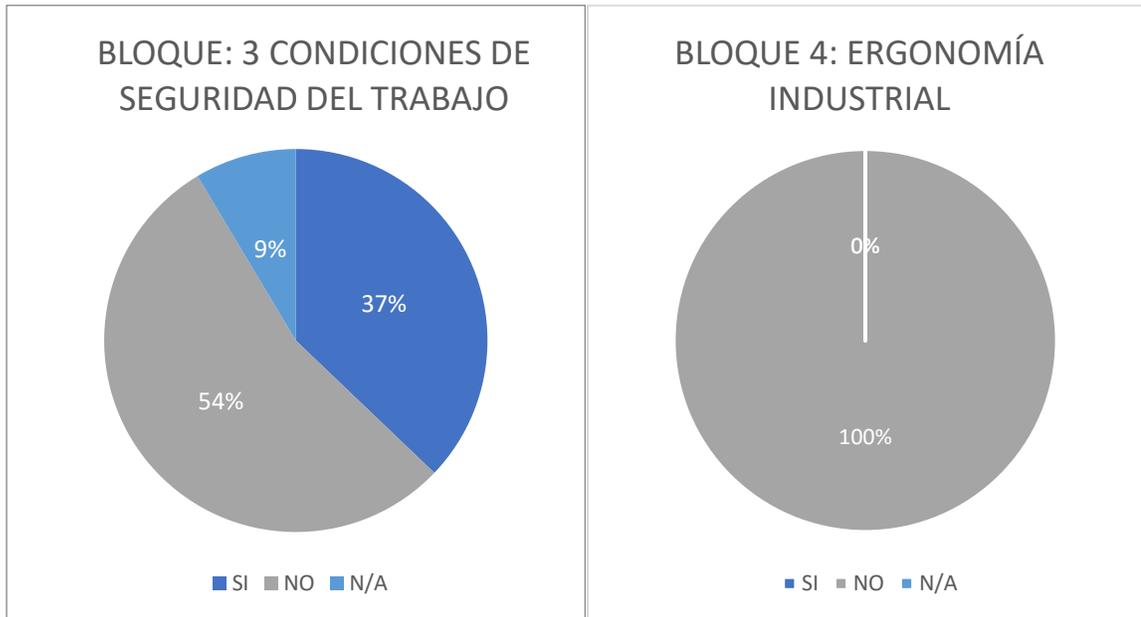


Diagrama 3 Resultados de checklist por bloques evaluados

Fuente: Elaboración propia

Resultado de cumplimiento:



Diagrama 4 Resultado de cumplimiento de checklist aplicado

Fuente: Elaboración propia

De acuerdo con los resultados obtenidos de la implementación del checklist, la empresa cumple en un 32% la normativa en materia de higiene y seguridad estipulada a la (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007) y un 68% no cumple.



2.4. Diagrama sinóptico proceso productivo

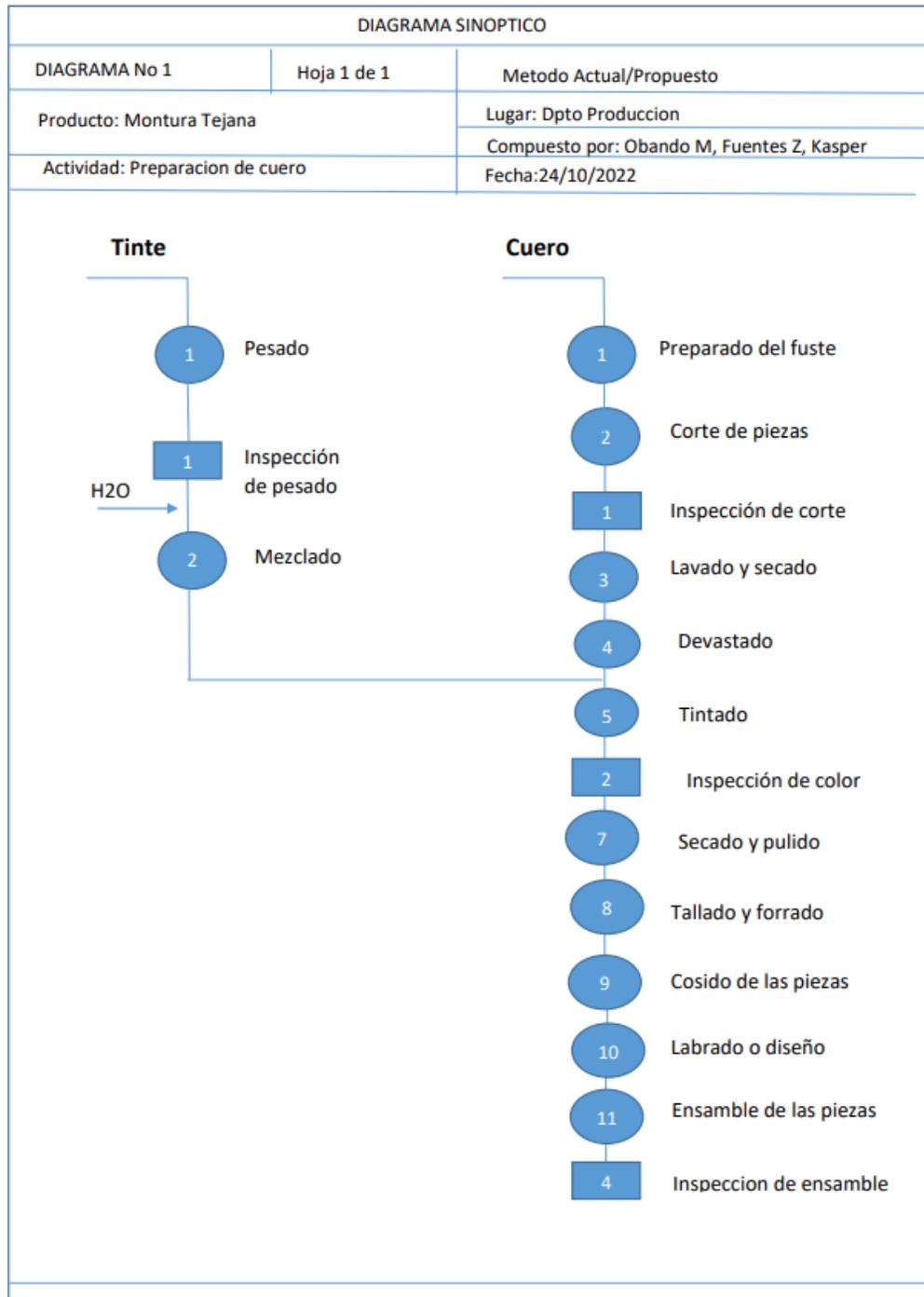


Diagrama 5 Diagrama sinóptico actual de preparación de cuero en "Talabartería Humberto Lopez"

Fuente: Elaboración propia



2.5. Descripción de puestos de trabajo

Al realizarse una evaluación de riesgo es imprescindible estudiar detenidamente la tarea, operaciones, funciones, maquinas, herramientas y equipos con las que trabaja en el puesto de trabajo, con el objetivo de analizar si el resultado de estas involucra un riesgo para la persona que realiza dicha tarea.

Las descripciones de puestos de trabajo se presentan a través de fichas técnicas las cuales se elaboraron mediante la información brindada y a través de la observación del trabajo realizado por los colaboradores en las visitas realizadas a dicho taller.

A continuación, se describen los puestos evaluados:

- Descripción del puesto de gerente general

<i>Nombre del puesto</i>	GERENTE GENERAL		
<i>N° de trabajadores</i>	1	Jornada laboral:	8 horas
<i>Área</i>	ADMINISTRACIÓN		
<i>Descripción de puesto</i>	Planificación y gestión de actividades, acciones y estrategias para dirigir y controlar el proceso de producción y venta de la talabartería.		
<i>Funciones del puesto</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Planeación, organización, dirección y administración. • Organización y supervisión general de las actividades de la empresa. • Administración de los recursos del taller. • Toma de decisiones críticas de asuntos centrales o vitales para la organización. • Revisión y ejecución del programa de producción para cumplir con las necesidades de los clientes. 		
<i>Condiciones del puesto de trabajo</i>	Equipo de protección Personal que se debe utilizar	✓ No aplica	
	Herramientas de trabajo que se utiliza	• Equipos de trabajo de oficina Computadora, impresora, fax.	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Condiciones físicas del ambiente de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mental: Jornada de Trabajo ▪ Físicas: Trabajo sentado (Movimiento repetitivo). ▪ Ambiente: Aromatizantes, desinfectante, pisos resbaladizos o húmedos.
Riesgos Laborales	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas al mismo nivel - Choque con objetos inmóviles - Espacios reducidos - Pisada de objetos - Tensión muscular - Fatiga mental

Tabla 19 Descripción de puesto "Gerente general"

Fuente: Elaboración propia

- Descripción del puesto de asistente administrativo

Nombre del puesto

ASISTENTE ADMINISTRATIVO

Nº de trabajador	1	Jornada laboral:	8 horas
Área	ADMINISTRACIÓN		
Descripción de puesto	Asistir al administrador de la agencia o sucursal a realizar las labores cotidiana.		
Funciones del puesto	<ul style="list-style-type: none"> • Asistir al jefe directo en la preparación de reuniones o actividades para el desarrollo de la buena y asertiva comunicación entre el grupo de trabajo. • Asistir con la información a su jefe directo para que los reportes de la sucursal se emitan sin ningún problema. • Asistir a su jefe directo en momentos en que la operación cuente con alguna baja en el personal. 		
Condiciones del puesto de trabajo	Equipo de protección Personal que se debe utilizar	✓ No aplica	
	Herramientas de trabajo que se utiliza	<ul style="list-style-type: none"> • Equipos de trabajo de oficina Computadora, impresora, fax. 	
	Condiciones físicas del ambiente de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mental: Jornada de Trabajo ▪ Físicas: Trabajo sentado (Movimiento repetitivo) ▪ Ambiente: Aromatizantes, desinfectante, pisos resbaladizos o húmedos. 	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Riesgos Laborales	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas al mismo nivel - Choque con objetos inmóviles - Espacios reducidos - Tensión muscular - Fatiga mental
-------------------	--

Tabla 20 Descripción de puesto "Asistente administrativo"

Fuente: Elaboración propia

- Descripción del puesto de jefe de ventas

Nombre del puesto		JEFE DE VENTAS	
N° de trabajador	1	Jornada laboral:	8 horas
Área	ADMINISTRACIÓN		
Descripción de puesto	Planifican y organizan el trabajo de un equipo de vendedores, sin salirse de un presupuesto acordado.		
Funciones del puesto	<ul style="list-style-type: none"> • Organizar y planificar las actividades del departamento en relación al trabajo constante que debe realizarse. • Realizar análisis detallados de las necesidades existentes del ambiente comercial y estudiar los potenciales compradores que pueden convertirse en clientes. • Elaborar y hacer entrega de reportes e informes de ventas. 		
Condiciones del puesto de trabajo	Equipo de protección Personal que se debe utilizar	✓ No aplica	
	Herramientas de trabajo que se utiliza	• Equipos de trabajo de oficina Computadora, impresora, fax	
	Condiciones físicas del ambiente de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mental: Jornada de Trabajo ▪ Físicas: Trabajo sentado (Movimiento repetitivo) ▪ Ambiente: Aromatizantes, desinfectante, pisos resbaladizos o húmedos. 	
	Riesgos Laborales	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas al mismo nivel - Choque con objetos inmóviles - Espacios reducidos - Tensión Muscular - Fatiga mental 	

Tabla 21 Descripción de puesto "jefe de ventas"

Fuente: Elaboración propia



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

- Descripción del puesto de jefe de producción

Nombre del puesto		JEFE DE PRODUCCIÓN	
N° de trabajador	1	Jornada laboral:	8 horas
Área	PRODUCCIÓN		
Descripción de puesto	Supervisar y dirigir el proceso de producción basándose en un plan estratégico que define la capacidad productiva.		
Funciones del puesto	<ul style="list-style-type: none"> • Coordinación, verificación y distribución de orden de trabajo (orden de trabajo) • Coordinación de la ejecución del orden de trabajo • Seguimiento y garantía de las fechas de las ordenes de trabajo • Distribución de los trabajos en proceso, programación de la producción 		
Condiciones del puesto de trabajo	Equipo de protección Personal que se debe utilizar	✓	Botas de seguridad
		✓	Mascarillas faciales
		✓	Cascos de seguridad
	Herramientas de trabajo que se utiliza	•	Pizarras de plan de producción por maquinaria, marcadores acrílicos, archivadores, escritorio
	Condiciones físicas del ambiente de trabajo	▪	Mental: Jornada de Trabajo
		▪	Físicas: Movimiento repetitivo
		▪	Ambiente: Favorable para el trabajo.
	Riesgos Laborales	-	Caídas al mismo nivel
		-	Pisada de objetos
		-	Choque con objetos inmóviles
		-	Espacios reducidos
		-	Tensión Muscular
		-	Fatiga mental

Tabla 22 Descripción de puesto "jefe de producción"

Fuente: Elaboración propia

- Descripción del puesto de supervisor de producción

Nombre del puesto		SUPERVISOR DE PRODUCCION	
N° de trabajador	1	Jornada laboral:	8 horas
Área	PRODUCCIÓN		
Descripción de puesto	Encargado de supervisar y velar que los planes de producción establecidos se cumplan.		



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Funciones del puesto	<ul style="list-style-type: none"> • Supervisar los planes de producción diarios y/o semanales. • Velar por la calidad de la producción. • Realizar ajustes en la línea de producción para cumplir con las metas diarias. • Coordinar con el departamento de mantenimiento las revisiones y reparaciones de las maquinarias. • Supervisar la calidad de la materia prima que ingresa y la buena manipulación de la existente. 	
Condiciones del puesto de trabajo	Equipo de protección Personal que se debe utilizar	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Botas de seguridad, ✓ Guantes de seguridad ✓ Gafas protectoras
	Herramientas de trabajo que se utiliza	<ul style="list-style-type: none"> • Pizarras de plan de producción por maquinaria, marcadores acrílicos, archivadores, escritorio
	Condiciones físicas del ambiente de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mental: Jornada de Trabajo ▪ Físicas: Movimiento repetitivo ▪ Ambiente: Favorable para el trabajo
	Riesgos Laborales	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas al mismo nivel - Pisada de objetos - Choque con objetos inmóviles - Espacios reducidos - Tensión muscular - Fatiga mental - Fatiga física - Golpes-Cortes con objetos o herramientas

Tabla 23 Descripción de puesto "Supervisor de producción"

Fuente: Elaboración propia

- Descripción del puesto operario A

OPERARIO A

Nombre del puesto			
Nº de trabajador	8	Jornada laboral:	8 horas
Área	PRODUCCIÓN		
Descripción de puesto	Encargado de la preparación de la montura en diseño, rellenos y condiciones. Realiza el tizado / trazo de piezas, según criterios de precisión y especificaciones técnicas, considerando la optimización del material.		
Funciones del puesto	<ul style="list-style-type: none"> • Interpretar la ficha técnica del producto, organizar y seleccionar los insumos y herramientas apropiadas para cumplir el proceso de marcado y corte. • El cuero se engrasa en aceite de coco y agua. • A través del engrase se incorporan sustancias grasas en los espacios entre las fibras, donde son fijadas, para obtener entonces un cuero más suave y flexible 		



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Condiciones del puesto de trabajo	Equipo de protección Personal que se debe utilizar	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Botas de seguridad, ✓ Guantes de seguridad ✓ Gafas protectoras
	Herramientas de trabajo que se utiliza	<ul style="list-style-type: none"> • Argolla • Pega • Martillos • Clavos • Mostacillas • Calador para perforar hoyos-sacabocados • Leznas para perforar costura • Tenazas
	Condiciones físicas del ambiente de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mental: Jornada de Trabajo ▪ Físicas: Movimiento repetitivo (de pie) ▪ Ambiente: Desorden en el área de trabajo
	Riesgos Laborales	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas al mismo nivel - Caídas por objetos en manipulación - Espacios reducidos - Pisadas de objetos - Choque contra objetos inmóviles - Golpes/cortes con objetos o herramientas - Sobre esfuerzo

Tabla 24 Descripción de puesto "Operario A" Fuente: Elaboración propia

- Descripción del puesto operario B

OPERARIO B			
Nombre del puesto			
Nº de trabajador	12	Jornada laboral:	8 horas
Área	PRODUCCIÓN		
Descripción de puesto	Realiza la preparación del tizado / diseño, de acuerdo al tipo de cuero y especificaciones técnicas establecidas.		
Funciones del puesto	<ul style="list-style-type: none"> • Enjuague y secado de piezas de cuero procedimiento de 3 horas. • Proceso rebajar el calibre de la piel, varios tipos de desbastes tales como: para doblar, para cosido y vuelto (tumbado), desbastes planos. • Aplicación de tonos de Tintado a cuero de forma manual. 		
Condiciones del puesto de trabajo	Equipo de protección Personal que se debe utilizar	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Botas de seguridad, ✓ Guantes de seguridad ✓ Gafas protectoras 	
	Herramientas de trabajo que se utiliza	<ul style="list-style-type: none"> • Devastadora • Motor de lijar • Pega • Martillo • Cuchillo 	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Condiciones físicas del ambiente de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mental: Jornada de Trabajo ▪ Físicas: Movimiento repetitivo (de pie) ▪ Ambiente: Desorden en el área de trabajo
Riesgos Laborales	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas al mismo nivel - Caídas por objetos en manipulación - Espacios reducidos - Pisadas de objetos - Choque contra objetos inmóviles - Golpes/cortes con objetos o herramientas - Fatiga física - Exposición a sustancias nocivas

Tabla 25 Descripción de puesto "Operario B"

Fuente: Elaboración propia

- Descripción del puesto operario C

OPERARIO C							
Nombre del puesto							
N° de trabajador	12						
Área	Jornada laboral: 8 horas						
Descripción de puesto	PRODUCCIÓN						
Funciones del puesto	<p>Realizará la unión y ensamblado de las piezas cortadas, efectuando el tallado y forrado de la montura en producción.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Recibir las piezas y revisar que la cantidad esté completa. • Recibir las piezas para su posterior ensamble. • Ejecutar las funciones de ensamblado. • Realizar diseño y patrones de dibujo sobre las piezas de la montura. • Moldeo mediante planilla y diseños. • Realizar unido y costuras resistentes a través de maquina industrial. 						
Condiciones del puesto de trabajo	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Equipo de protección Personal que se debe utilizar</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Botas de seguridad, ✓ Guantes de seguridad ✓ Gafas protectoras </td> </tr> <tr> <td>Herramientas de trabajo que se utiliza</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> • Pernos • Taladro • Martillo • Clavos • Motor de esmeril (cortadora y afinadora de pernos) </td> </tr> <tr> <td>Condiciones físicas del ambiente de trabajo</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Mental: Jornada de Trabajo ▪ Físicas: Movimiento repetitivo (de pie) ▪ Ambiente: Desorden en el área de trabajo </td> </tr> </table>	Equipo de protección Personal que se debe utilizar	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Botas de seguridad, ✓ Guantes de seguridad ✓ Gafas protectoras 	Herramientas de trabajo que se utiliza	<ul style="list-style-type: none"> • Pernos • Taladro • Martillo • Clavos • Motor de esmeril (cortadora y afinadora de pernos) 	Condiciones físicas del ambiente de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mental: Jornada de Trabajo ▪ Físicas: Movimiento repetitivo (de pie) ▪ Ambiente: Desorden en el área de trabajo
Equipo de protección Personal que se debe utilizar	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Botas de seguridad, ✓ Guantes de seguridad ✓ Gafas protectoras 						
Herramientas de trabajo que se utiliza	<ul style="list-style-type: none"> • Pernos • Taladro • Martillo • Clavos • Motor de esmeril (cortadora y afinadora de pernos) 						
Condiciones físicas del ambiente de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mental: Jornada de Trabajo ▪ Físicas: Movimiento repetitivo (de pie) ▪ Ambiente: Desorden en el área de trabajo 						



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Riesgos Laborales	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas al mismo nivel - Caídas por objetos en manipulación - Espacios reducidos - Pisadas de objetos - Choque contra objetos inmóviles - Golpes/cortes con objetos o herramientas - Fatiga física
-------------------	---

Tabla 26 Descripción de puesto "Operario C"

Fuente: Elaboración propia

- Descripción del puesto de técnico de mantenimiento

Nombre del puesto	TECNICO DE MANTENIMIENTO		
N° de trabajador	1	Jornada laboral:	8 horas
Área	MANTENIMIENTO Y SERVICIO		
Descripción de puesto	Definir y planificar prevención preventivo y correctivo, con el objetivo de mejorar metodologías operativas.		
Funciones del puesto	<ul style="list-style-type: none"> • Planificar y supervisar todas las actividades de instalación y reparación dentro de la talabartería • Asegura el correcto funcionamiento de la maquinaria y equipos • Mantenimiento preventivo y/o correctivo 		
Condiciones del puesto de trabajo	Equipo de protección Personal que se debe utilizar	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Botas de seguridad, ✓ Guantes de seguridad ✓ Gafas protectoras 	
	Herramientas de trabajo que se utiliza	<ul style="list-style-type: none"> • Herramientas, • Repuestos de maquinaria • trapos para limpieza • grasa • Aceite • lámpara 	
	Condiciones físicas del ambiente de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mental: Jornada de Trabajo ▪ Físicas: Movimiento repetitivo (de pie) ▪ Ambiente: Desorden en el área de trabajo 	
	Riesgos Laborales	<ul style="list-style-type: none"> - Caída al mismo nivel - Pisada de objetos - Espacios reducidos - Choque con objetos inmóviles y móviles - Tensión muscular - Fatiga física - Golpes – cortes con objetos o herramientas 	

Tabla 27 Descripción de puesto "Técnico de mantenimiento"

Fuente: Elaboración propia



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

- Descripción del puesto de conserje

Nombre del puesto		CONSERJE	
N° de empleado	2	Jornada laboral:	8 horas
Área	MANTENIMIENTO Y SERVICIO		
Descripción de puesto	Limpiar, almacenar y suministrar áreas designadas de las instalaciones (limpiar el polvo, barrer, aspirar, fregar, limpiar salidas de aire)		
Funciones del puesto	<ul style="list-style-type: none">Garantizar la limpieza del áreas y corredores de entrada al taller.		
Condiciones del puesto de trabajo	Equipo de protección Personal que se debe utilizar	<ul style="list-style-type: none">✓ Botas de seguridad,✓ Guantes de seguridad✓ Gafas protectoras	
	Herramientas de trabajo que se utiliza	<ul style="list-style-type: none">• Escoba• Lampazo• Carretilla• cubo de basura• desinfectantes	
	Condiciones físicas del ambiente de trabajo	<ul style="list-style-type: none">▪ Mental: Jornada de Trabajo▪ Físicas: Movimiento repetitivo (de pie)▪ Ambiente: Desorden en el área de trabajo	
	Riesgos Laborales	<ul style="list-style-type: none">- Caídas al mismo nivel- Caídas por objetos por manipulación- Pisada de objetos- Choque con objetos inmóviles- Exposición a sustancias nocivas	

Tabla 28 Descripción de puesto "Conserje"

Fuente: Elaboración propia



2.6. Identificación del peligro y estimación del riesgo

Mediante la observación directa a los puestos de trabajo se identificó los peligros a los cuales se encuentra diariamente expuesto el personal del área de producción de la talabartería, así como sus fuentes generadas de peligro, definiéndolos según la condición como factores y clasificación de riesgo.

Luego se muestra la estimación de los riesgos, donde se determinó la probabilidad y severidad de cada peligro identificado. Este procedimiento se generó en base a los *artículos 12, 13 y 14* del procedimiento para la elaboración de evaluaciones de riesgo, según la metodología del MITRAB, donde el *Arto. 12* especifica el cálculo de la probabilidad, a través de una ponderación de 10 preguntas con un valor establecido, el *Arto. 13* describe la severidad del daño, el cual se determina por el tiempo de baja según el riesgo, el *Arto. 14* estima el riesgo bajo un análisis de cruzado de la probabilidad y la severidad, categorizando los riesgos en: Intolerable, importante, moderado, tolerable y trivial.

2.7. Formato identificación y levantamiento de riesgos

Empresa: Talabartería Humberto López, Masaya, Nic.



Identificación de riesgos (Gerente general):

Área:	Administración	Peligros identificados:	Clasificación de la actividad:	Factor de riesgo:	Daños/ tipos de lesión:
Puesto:	Actividad:				
Gerente General	Digitación en la computadora	<ul style="list-style-type: none"> • Tensión Muscular 	Ergonómico	Movimientos repetitivos/ largo lapsos sentados	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolor de espalda ➤ Ojos secos ➤ Traumas musculares ➤ Dolor de cabeza
	Recorridos Internos	<ul style="list-style-type: none"> • Caídas al mismo nivel • Choque con objetos inmóviles • Pisada de objetos • Espacios reducidos 	Seguridad del trabajo	Elementos fuera de lugar	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Fracturas ➤ Raspones ➤ Hematomas ➤ Cortes
	Planeación y cumplimiento de metas producción y ventas	<ul style="list-style-type: none"> • Fatiga mental 	Trastorno musculo esquelético psicosociales	Estrés	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Trastornos gastrointestinales cardiovasculares, respiratorios, musculares y dermatológico

Tabla 29 Identificación de peligros (gerente general)

Fuente: Elaboración propia.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Estimación de riesgos (gerente general):

Gerente general		1. Caídas al mismo nivel		2. Choques contra objetos inmóviles		3. Espacios reducidos		4. Pisada de objetos		5. Tensión muscular		6. Fatiga mental	
		Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor
Selección	Condiciones												
A	La frecuencia de exposición al Riesgo es mayor que media jornada	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	SI	14.29
B	Medidas de control ya implantadas son adecuadas	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
C	Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas practicas	SI	0.00	NO	14.29	NO	0.00	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
D	Protección suministrada por los EPP	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
E	Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
F	Condiciones inseguras de trabajo	SI	14.29	SI	14.29	SI	14.29	SI	14.29	SI	14.29	NO	0.00
G	Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
H	Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
I	Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
J	Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
Total		42.86		57.14		42.86		57.14		57.14		57.14	
Probabilidad		Media		Media		Media		Media		Media		Media	
Severidad		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja		Media	
Riesgo		Tolerable		Tolerable		Tolerable		Tolerable		Tolerable		Moderado	

Tabla 30 Estimación del riesgo (gerente general)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (MITRAB, 1993 – 2008)



Evaluación de riesgos (gerente general):

EVALUACIÓN DE RIESGOS																	
Gerente general		Evaluación											Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado	
Actividad / Planeación y cumplimiento		Inicial	X	Seguimiento													
Trabajadores expuestos: 1		Fecha de la evaluación: 15-12-2022															
Mujeres: X	Hombres:	Fecha de la última evaluación:															
Nº	Peligro Identificado	Probabilidad			Severidad		Estimación de riesgo						Sí	No			
		B	M	A	LD	D	ED	T	TL	M	IM	IN					
1	Caídas al mismo nivel		✓		✓			✓					SI	NO	NO		X
2	Choque contra objetos inmóviles		✓		✓			✓					NO	NO	NO		X
3	Espacios reducidos		✓		✓			✓					SI	NO	SI	X	
4	Pisada de objetos		✓		✓			✓					SI	NO	SI		X
5	Tensión muscular		✓		✓			✓					SI	NO	SI	X	
6	Fatiga mental		✓			✓					✓		NO	NO	SI		X

Tabla 31 Evaluación del riesgo (gerente general)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



Identificación de riesgos (asistente administrativo):

Área:	Producción	Peligros identificados:	Clasificación de la actividad:	Factor de riesgo:	Daños/ tipos de lesión:
Puesto:	Actividad:				
Asistente administrativo	Digitación en la computadora	<ul style="list-style-type: none"> • Tensión Muscular 	Ergonómico	Movimientos repetitivos/ largo lapsos sentados	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolor de espalda ➤ Ojos secos ➤ Traumas musculares ➤ Dolor de cabeza
	Recorridos operativos	<ul style="list-style-type: none"> • Caídas al mismo nivel • Choque con objetos inmóviles • Espacios reducidos 	Seguridad del trabajo	Elementos fuera de lugar	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Cortes ➤ Desgarros ➤ Torceduras ➤ Contusiones ➤ Heridas.
	Preparaciones de reuniones de actividad y desarrollo	<ul style="list-style-type: none"> • Fatiga mental 	Trastorno musculo esquelético psicosociales	Estrés	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Disminución en la atención ➤ Déficit de capacidad de respuesta ➤ Pérdida de memoria

Tabla 32 Identificación de peligros (asistente administrativo)

Fuente: Elaboración propia.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Estimación de riesgos (asistente administrativo):

Asistente administrativo		1. Caídas al mismo nivel		2. Choques contra objetos inmóviles		3. Espacios reducidos		4. Tensión muscular		5. Fatiga mental	
		Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor
A	La frecuencia de exposición al Riesgo es mayor que media jornada	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	SI	16.67
B	Medidas de control ya implantadas son adecuadas	NO	16.67	NO	16.67	NO	16.67	NO	16.67	NO	16.67
C	Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas practicas	NO	16.67	NO	16.67	NO	16.67	NO	16.67	NO	16.67
D	Protección suministrada por los EPP	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
E	Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
F	Condiciones inseguras de trabajo	SI	16.67	SI	16.67	SI	16.67	SI	16.67	NO	0.00
G	Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	SI	16.67
H	Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
I	Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
J	Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	NO	16.67	NO	16.67	NO	16.67	NO	16.67	NO	16.67
Total		66.67		66.67		66.67		66.67		83.33	
Probabilidad		Media		Media		Media		Media		Alta	
Severidad		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja	
Riesgo		Tolerable		Tolerable		Tolerable		Tolerable		Moderado	

Tabla 33 Estimación de riesgos (asistente administrativo)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (MITRAB, 1993 – 2008)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Evaluación de riesgos (asistente administrativo):

EVALUACIÓN DE RIESGOS																		
Asistente Administrativo				Evaluación										Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado	
Actividad / Desarrollo y operaciones				Inicial			X	Seguimiento										
Trabajadores expuestos: 1				Fecha de la evaluación: 15-12-2022														
Mujeres: X		Hombres:		Fecha de la última evaluación:														
Nº	Peligro Identificado	Probabilidad			Severidad			Estimación de riesgo					Sí	No				
		B	M	A	LD	D	ED	T	TL	M	IM	IN						
1	Caídas al mismo nivel		✓		✓				✓				SI	NO	NO		X	
2	Choque contra objetos inmóviles		✓		✓				✓				NO	NO	NO		X	
3	Espacios reducidos		✓		✓				✓				SI	NO	SI	X		
4	Tensión muscular		✓		✓				✓				SI	NO	SI	X		
5	Fatiga mental			✓	✓					✓			NO	NO	SI		X	

Tabla 34 Evaluación de riesgo (Asistente administrativo)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



Identificación de riesgos (jefe de ventas):

Área:	Producción	Peligros identificados:	Clasificación de la actividad:	Factor de riesgo:	Daños/ tipos de lesión:
Puesto:	Actividad:				
Jefe de ventas	Digitación en la computadora	<ul style="list-style-type: none"> • Tensión Muscular 	Ergonómico	Movimientos repetitivos/ largo lapsos sentados	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolor de espalda ➤ Ojos secos ➤ Traumas musculares ➤ Dolor de cabeza
	Recorridos de oficina	<ul style="list-style-type: none"> • Caídas al mismo nivel • Choque con objetos inmóviles • Espacios reducidos 	Seguridad del trabajo	Elementos fuera de lugar	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Cortes, ➤ Desgarros, ➤ torceduras, ➤ contusiones ➤ heridas.
	Análisis y planificación de actividades del departamento	<ul style="list-style-type: none"> • Fatiga mental 	Trastorno musculo esquelético psicosociales	Estrés	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Disminución en la atención ➤ Déficit de capacidad de respuesta ➤ Pérdida de memoria

Tabla 35 Identificación de peligros (jefe de ventas)

Fuente: Elaboración propia.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Estimación de riesgos (jefe de venta):

Jefe de ventas		1. Caídas al mismo nivel		2. Choques contra objetos inmóviles		3. Espacios reducidos		4. Tensión muscular		5. Fatiga mental	
		Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor
A	La frecuencia de exposición al Riesgo es mayor que media jornada	SI	14.29	NO	0.00	NO	0.00	SI	14.29	SI	0.00
B	Medidas de control ya implantadas son adecuadas	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
C	Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas practicas	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
D	Protección suministrada por los EPP	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
E	Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
F	Condiciones inseguras de trabajo	SI	14.29	SI	14.29	SI	14.29	SI	14.29	NO	0.00
G	Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
H	Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
I	Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
J	Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
Total		71.43		57.14		57.14		71.43		42.86	
Probabilidad		Alta		Media		Media		Alta		Media	
Severidad		Baja		Baja		Baja		Baja		Media	
Riesgo		Moderado		Tolerable		Tolerable		Moderado		Moderado	

Tabla 36 Estimación de riesgos (jefe de venta)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (MITRAB, 1993 – 2008)



Evaluación de riesgos (jefe de venta):

EVALUACIÓN DE RIESGOS																	
Encargado/ jefe de ventas				Evaluación									Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado	
Actividad / Análisis y planificación				Inicial			X	Seguimiento									
Trabajadores expuestos: 1				Fecha de la evaluación:15-12-2022													
Mujeres:		Hombres: X		Fecha de la última evaluación:													
Nº	Peligro Identificado	Probabilidad			Severidad			Estimación de riesgo					Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado	
		B	M	A	LD	D	ED	T	TL	M	IM	IN				Sí	No
1	Caídas al mismo nivel			✓	✓					✓			SI	NO	NO		X
2	Choque contra objetos inmóviles		✓		✓				✓				NO	NO	NO		X
3	Espacios reducidos		✓		✓				✓				SI	NO	SI	X	
4	Tensión muscular			✓	✓					✓			SI	NO	SI	X	
5	Fatiga mental		✓			✓				✓			NO	NO	SI		X

Tabla 37 Estimación del riesgo (jefe de venta)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



Identificación de riesgos (jefe de producción):

Área:	Producción	Peligros identificados:	Clasificación de la actividad:	Factor de riesgo:	Daños/ tipos de lesión:
Puesto:	Actividad:				
Jefe de producción	Supervisión	<ul style="list-style-type: none"> • Tensión Muscular 	Ergonómico	Largo lapsos de tiempo de pie	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolor de espalda ➤ Ojos secos ➤ Traumas musculares ➤ Dolor de cabeza
	Recorridos Internos	<ul style="list-style-type: none"> • Caídas al mismo nivel • Choque con objetos inmóviles • Espacios reducidos • Pisadas de objetos 	Seguridad del trabajo	Elementos fuera de lugar	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Cortes ➤ desgarro ➤ torceduras, ➤ contusiones ➤ heridas.
	Verificación y cumplimiento de producción	<ul style="list-style-type: none"> • Fatiga mental 	Trastorno musculo esquelético psicosociales	Estrés	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Disminución en la atención ➤ Déficit de capacidad de respuesta ➤ Pérdida de memoria

Tabla 38 Identificación de peligros (jefe de producción)

Fuente: Elaboración propia.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Estimación de riesgos (jefe de producción):

Jefe de producción		1. Caídas al mismo nivel		2. Pisada de objetos		3. Choques contra objetos inmóviles		4. Espacios reducidos		5. Tensión muscular		6. Fatiga mental	
Selección	Condiciones	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor
A	La frecuencia de exposición al Riesgo es mayor que media jornada	SI	14.29	SI	12.50	SI	14.29	SI	14.29	NO	0.00	NO	0.00
B	Medidas de control ya implantadas son adecuadas	NO	14.29	NO	12.50	NO	14.29	NO	14.29	NO	16.67	NO	16.67
C	Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas practicas	NO	14.29	NO	12.50	NO	14.29	NO	14.29	NO	16.67	NO	16.67
D	Protección suministrada por los EPP	N/A		NO	12.50	N/A		N/A		N/A		N/A	
E	Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
F	Condiciones inseguras de trabajo	SI	14.29	SI	12.50	SI	14.29	SI	14.29	si	16.67	NO	0.00
G	Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	NO	0.00	SI	12.50	SI	14.29	SI	14.29	NO	0.00	SI	16.67
H	Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
I	Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	N/A		N/A	
J	Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	NO	14.29	NO	12.50	NO	14.29	NO	14.29	NO	16.67	NO	16.67
Total		71.43		87.50		85.71		85.71		66.67		66.67	
Probabilidad		Alta		Alta		Alta		Alta		Media		Media	
Severidad		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja		Media	
Riesgo		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Tolerable		Moderado	

Tabla 39 Estimación de riesgo (jefe de producción)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (MITRAB, 1993 – 2008)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Evaluación de riesgos (jefe de producción):

EVALUACIÓN DE RIESGOS																	
Jefe de producción			Evaluación										Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado	
Actividad / Verificación y cumplimientos			Inicial		X		Seguimiento				Sí	No					
Trabajadores expuestos: 1			Fecha de la evaluación: 15-12-2022														
Mujeres:		Hombres: X	Fecha de la última evaluación:														
Nº	Peligro Identificado	Probabilidad			Severidad			Estimación de riesgo					Sí	No			
		B	M	A	LD	D	ED	T	TL	M	IM	IN					
1	Caídas al mismo nivel			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X
2	Pisada de objetos			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X
3	Choque contra objetos inmóviles			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X
4	Espacios reducidos			✓	✓					✓			NO	NO	SI		X
5	Tensión muscular		✓		✓				✓				SI	NO	SI	X	
6	Fatiga mental		✓			✓				✓			NO	NO	SI		X

Tabla 40 Estimación del riesgo (jefe de operaciones)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



Identificación de riesgos (supervisor de producción):

Área:	Producción	Peligros identificados:	Clasificación de la actividad:	Factor de riesgo:	Daños/ tipos de lesión:
Puesto:	Actividad:				
Supervisor de producción	Supervisión	<ul style="list-style-type: none"> • Tensión Muscular • Fatiga Física 	Ergonómico	Largo lapsos de tiempo de pie	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolor de espalda ➤ Ojos secos ➤ Traumas musculares ➤ Dolor de cabeza
	Recorridos Internos	<ul style="list-style-type: none"> • Caídas al mismo nivel • Choque con objetos inmóviles • Espacios reducidos • Golpes-Cortes con objetos o herramientas • Pisada de objetos 	Seguridad del trabajo	Elementos fuera de lugar	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Cortes, ➤ Desgarros, ➤ Torceduras, ➤ Contusiones, ➤ Heridas.
	Verificación y cumplimiento de producción	<ul style="list-style-type: none"> • Fatiga mental 	Trastorno musculo esquelético psicosociales	Estrés	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Disminución en la atención ➤ Déficit de capacidad de respuesta, ➤ Pérdida de memoria

Tabla 41 Identificación de peligros (supervisor de producción)

Fuente: Elaboración propia.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Estimación de riesgos (supervisor de producción):

Supervisor de producción		1. Caídas al mismo nivel		2. Pisada de objetos		3. Choques contra objetos inmóviles		4. Espacios reducidos		5. Tensión muscular		6. Fatiga Mental		7. Fatiga física		8. Golpes/cortes con objetos o herramientas	
		Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor
A	La frecuencia de exposición al Riesgo es mayor que media jornada	SI	14.29	SI	12.50	SI	14.29	SI	14.29	NO	0.00	SI	14.29	SI	14.29	NO	0.00
B	Medidas de control ya implantadas son adecuadas	NO	14.29	NO	12.50	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
C	Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas practicas	NO	14.29	NO	12.50	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
D	Protección suministrada por los EPP	N/A		NO	12.50	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
E	Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
F	Condiciones inseguras de trabajo	SI	14.29	SI	12.50	SI	14.29	SI	14.29	SI	14.29	NO	0.00	SI	14.29	SI	14.29
G	Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	SI	14.29	SI	12.50	NO	0.00	NO	0.00	SI	14.29	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
H	Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
I	Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	NO	0.00	NO	0.00	N/A		NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
J	Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	NO	14.29	NO	12.50	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
Total		85.71		87.50		71.43		71.43		71.43		57.14		71.43		57.14	
Probabilidad		Alta		Alta		Alta		Alta		Alta		Media		Alta		Media	
Severidad		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja		Media		Baja		Media	
Riesgo		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado	

Tabla 42 Estimación de riesgo (supervisor de producción)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (MITRAB, 1993 – 2008)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Evaluación de riesgos (supervisor de producción):

EVALUACIÓN DE RIESGOS																		
Supervisor producción				Evaluación										Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado	
Actividad / Supervisión de actividades operativas				Inicial			X		Seguimiento								Sí	No
Trabajadores expuestos: 1				Fecha de la evaluación: 15-12-2022														
Mujeres:		Hombres: X		Fecha de la última evaluación:														
Nº	Peligro Identificado	Probabilidad			Severidad			Estimación de riesgo										
		B	M	A	LD	D	ED	T	TL	M	IM	IN						
1	Caídas al mismo nivel			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X	
2	Pisada de objetos			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X	
3	Choque contra objetos inmóviles			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X	
4	Espacios reducidos			✓	✓					✓			NO	NO	SI		X	
5	Tensión muscular			✓	✓					✓			SI	NO	SI	X		
6	Fatiga mental		✓			✓				✓			NO	NO	SI		X	
7	Fatiga física			✓	✓					✓			SI	NO	SI	X		
8	Golpes/ cortes con objetos o herramientas		✓			✓				✓			NO	NO	NO		X	

Tabla 43 Evaluación de riesgos (supervisor de producción)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



Identificación de riesgos (operario a):

Área:	Producción	Peligros identificados:	Clasificación de la actividad:	Factor de riesgo:	Daños/ tipos de lesión:
Puesto:	Actividad:				
Operario A	Preparación de montura, diseño, relleno, trazos de piezas.	<ul style="list-style-type: none"> • Sobre esfuerzo 	Ergonómico	Fatiga postural/ sobre carga	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolor de espalda ➤ Traumas musculares ➤ Dolor de cabeza
		<ul style="list-style-type: none"> • Caídas al mismo nivel • Caídas por objetos en manipulación • Pisadas de objetos • Choque contra objetos inmóviles • Espacios reducidos 	Seguridad del trabajo	Elementos fuera de lugar/ Desorden	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Fracturas ➤ Raspones ➤ Hematomas ➤ Cortes
		<ul style="list-style-type: none"> • Golpes/cortes con objetos o herramientas 	Condiciones de seguridad	Falta de equipo de protección personal	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Heridas ➤ Cortes ➤ Desgarros ➤ Aplastamiento ➤ Amputación

Tabla 44 Identificación de peligros (operario a)

Fuente: Elaboración propia.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Estimación de riesgos (operario a):

Operario A		1. Caídas al mismo nivel		2. Caídas de objetos por manipulación		3. Espacios reducidos		4. Pisada de objetos		5. Choques contra objetos inmóviles		6. Golpes/cortes con objetos o herramientas		7. Sobre esfuerzo	
		Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor
A	La frecuencia de exposición al Riesgo es mayor que media jornada	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50
B	Medidas de control ya implantadas son adecuadas	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
C	Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas practicas	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
D	Protección suministrada por los EPP	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
E	Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
F	Condiciones inseguras de trabajo	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50
G	Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	SI	12.50	SI	12.50	NO	0.00	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50
H	Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
I	Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
J	Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
Total		87.50		87.50		75.00		87.50		75.00		87.50		87.50	
Probabilidad		Alta		Alta		Alta		Alta		Alta		Alta		Alta	
Severidad		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja	
Riesgo		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado	

Tabla 45 Estimación de riesgos (operario a)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (MITRAB, 1993 – 2008)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Evaluación de riesgos (operario a):

EVALUACIÓN DE RIESGOS																		
Operario A			Evaluación											Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado	
Actividad / operativas y producción			Inicial				X	Seguimiento										
Trabajadores expuestos: 8			Fecha de la evaluación: 15-12-2022															
Mujeres:		Hombres: X	Fecha de la última evaluación:															
Nº	Peligro Identificado	Probabilidad			Severidad			Estimación de riesgo					Sí	No				
		B	M	A	LD	D	ED	T	TL	M	IM	IN						
1	Caídas al mismo nivel			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X	
2	Caída de objetos por manipulación			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X	
3	Espacios reducidos			✓	✓					✓			NO	NO	SI		X	
4	Pisada de objetos			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X	
5	Choque contra objetos inmóviles			✓	✓					✓			NO	NO	SI		X	
6	Golpes/ cortes con objetos o herramientas			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X	
7	Sobre esfuerzo			✓	✓					✓			SI	NO	NO	X		

Tabla 46 Evaluación de riesgos (operario a)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



Identificación de riesgos (operario b):

Área:	Producción	Peligros identificados:	Clasificación de la actividad:	Factor de riesgo:	Daños/ tipos de lesión:
Puesto:	Actividad:				
Operario B	Tintado, secado, desbastado y cosido de cuero.	<ul style="list-style-type: none"> • Fatiga Física 	Ergonómico	Fatiga postural/ sobre carga	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolor de espalda ➤ Traumas musculares ➤ Dolor de cabeza
		<ul style="list-style-type: none"> • Caídas al mismo nivel • Caídas por objetos en manipulación • Pisadas de objetos • Choque contra objetos inmóviles • Espacios reducidos 	Seguridad del trabajo	Elementos fuera de lugar/ Desorden	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Fracturas ➤ Raspones ➤ Hematomas ➤ Cortes
		<ul style="list-style-type: none"> • Golpes/cortes con objetos o herramientas • Exposición a sustancias nocivas 	Condiciones de seguridad	Falta de equipo de protección personal	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Heridas ➤ Cortes ➤ Desgarros ➤ Aplastamiento ➤ Amputación

Tabla 47 Identificación de peligros (operario b)

Fuente: Elaboración propia.



Estimación de riesgos (operario b):

Operario B		1. Caídas al mismo nivel		2. Caídas de objetos por manipulación		3. Espacios reducidos		4. Pisada De Objetos		5. Choques contra objetos inmóviles		6. Golpes/cortes con objetos o herramientas		7. Fatiga física		8. Exposición a sustancias nocivas	
		Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor
A	La frecuencia de exposición al Riesgo es mayor que media jornada	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	NO	0.00	NO	0.00	SI	12.50	SI	12.50	NO	0.00
B	Medidas de control ya implantadas son adecuadas	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
C	Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas practicas	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
D	Protección suministrada por los EPP	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
E	Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
F	Condiciones inseguras de trabajo	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50
G	Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	SI	12.50	SI	12.50	NO	0.00	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50
H	Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
I	Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
J	Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
Total		87.50		87.50		75.00		75.00		75.00		87.50		87.50		75.00	
Probabilidad		Alta		Alta		Alta		Alta		Alta		Alta		Alta		Alta	
Severidad		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja	
Riesgo		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado	

Tabla 48 Estimación de riesgos (operario b)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (MITRAB, 1993 – 2008)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Evaluación de riesgos (operario b):

EVALUACIÓN DE RIESGOS																	
Operario B			Evaluación										Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado	
Actividad / operativas y producción			Inicial			X	Seguimiento										
Trabajadores expuestos: 12			Fecha de la evaluación: 15-12-2022														
Mujeres:		Hombres: X	Fecha de la última evaluación:														
Nº	Peligro Identificado	Probabilidad			Severidad			Estimación de riesgo					Sí	No			
		B	M	A	LD	D	ED	T	TL	M	IM	IN					
1	Caídas al mismo nivel			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X
2	Caída de objetos por manipulación			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X
3	Espacios reducidos			✓	✓					✓			NO	NO	SI		X
4	Pisada de objetos			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X
5	Choque contra objetos inmóviles			✓	✓					✓			NO	NO	SI		X
6	Golpes/ cortes con objetos o herramientas			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X
7	Fatiga física			✓	✓					✓			SI	NO	SI	X	
8	Exposición a sustancias nocivas			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X

Tabla 49 Evaluación de riesgo (operario b)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



Identificación de riesgos (operario c):

Área:	Producción	Peligros identificados:	Clasificación de la actividad:	Factor de riesgo:	Daños/ tipos de lesión:
Puesto:	Actividad:				
Operario C	Ensamblado, molde, unido y costuras de todas las piezas de montura.	<ul style="list-style-type: none"> • Fatiga Física 	Ergonómico	Fatiga postural/ sobre carga	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolor de espalda ➤ Traumas musculares ➤ Dolor de cabeza
		<ul style="list-style-type: none"> • Caídas al mismo nivel • Caídas por objetos en manipulación • Pisadas de objetos • Choque contra objetos inmóviles • Espacios reducidos 	Seguridad del trabajo	Elementos fuera de lugar/ Desorden	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Fracturas ➤ Raspones ➤ Hematomas ➤ Cortes
		<ul style="list-style-type: none"> • Golpes/cortes con objetos o herramientas 	Condiciones de seguridad	Falta de equipo de protección personal	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Heridas ➤ Cortes ➤ Desgarros ➤ Aplastamiento ➤ Amputación.

Tabla 50 Identificación de peligros (operario c)

Fuente: Elaboración propia.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Estimación de riesgos (operario c):

Operario C		1. Caídas al mismo nivel		2. Caídas de objetos por manipulación		3. Espacios reducidos		4. Pisada De Objetos		5. Choques contra objetos inmóviles		6. Golpes/cortes con objetos o herramientas		7. Fatiga física	
		Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor
A	La frecuencia de exposición al Riesgo es mayor que media jornada	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	NO	0.00	NO	0.00	SI	12.50	SI	12.50
B	Medidas de control ya implantadas son adecuadas	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
C	Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas practicas	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
D	Protección suministrada por los EPP	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
E	Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
F	Condiciones inseguras de trabajo	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50
G	Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	SI	12.50	SI	12.50	NO	0.00	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50
H	Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
I	Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
J	Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50
Total		87.50		87.50		75.00		75.00		75.00		87.50		87.50	
Probabilidad		Alta		Alta		Alta		Alta		Alta		Alta		Alta	
Severidad		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja		Baja	
Riesgo		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado	

Tabla 51 Estimación de riesgos (operario c)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (MITRAB, 1993 – 2008)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Evaluación de riesgos (operario c):

EVALUACIÓN DE RIESGOS																							
Operario C				Evaluación									Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado							
Actividad / operativas y producción				Inicial			X	Seguimiento			Trabajadores expuestos: 12	Fecha de la evaluación: 15-12-2022				Mujeres:	Hombres: X		Fecha de la última evaluación:				
Nº	Peligro Identificado	Probabilidad			Severidad			Estimación de riesgo									Sí	No					
		B	M	A	LD	D	ED	T	TL	M		IM							IN				
1	Caídas Al Mismo Nivel			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X						
2	Caída De Objetos Por Manipulación			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X						
3	Espacios reducidos			✓	✓					✓			NO	NO	SI		X						
4	Pisada De Objetos			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X						
5	Choque Contra Objetos Inmóviles			✓	✓					✓			NO	NO	SI		X						
6	Golpes/ cortes con objetos o herramientas			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X						
7	Fatiga Física			✓	✓					✓			SI	NO	SI	X							

Tabla 52 Evaluación de riesgos (operario c)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



Identificación de riesgos (técnico de mantenimiento):

Área:	Mantenimiento	Peligros identificados:	Clasificación de la actividad:	Factor de riesgo	Daños/ tipos de lesión
Puesto:	Actividad:				
Técnico de mantenimiento	Elevación y movimiento de maquina en mantenimiento	<ul style="list-style-type: none"> • Fatiga física • Tensión muscular 	Trastorno musculo esquelético psicosociales	Movimientos inadecuados	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dolor de espalda ➤ Traumas musculares
	Mantenimiento preventivo/ correctivo	<ul style="list-style-type: none"> • Caídas al mismo nivel • Pisada de objetos • Choque con objetos inmóviles y móviles • Golpes/cortes con objetos o herramientas • Espacios reducidos 	Seguridad del trabajo	Elementos fuera de lugar/ Manipulación de herramientas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Golpes ➤ Cortes ➤ Heridas ➤ Traumatismos.

Tabla 53 Identificación de peligros (técnico de mantenimiento)

Fuente: Elaboración propia.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Estimación de riesgos (técnico de mantenimiento):

Tecnico de mantenimiento		1. Caídas al mismo nivel		2. Pisada de objetos		3. Espacios reducidos		4. Choques contra objetos inmóviles		5. Tensión muscular		6. Fatiga física		7. Golpes/cortes con objetos o herramientas	
		Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor
A	La frecuencia de exposición al Riesgo es mayor que media jornada	SI	12.50	NO	0.00	SI	12.50	NO	0.00	NO	0.00	SI	14.29	SI	12.50
B	Medidas de control ya implantadas son adecuadas	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	14.29	NO	14.29	NO	12.50
C	Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas practicas	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	no	12.50	NO	14.29	NO	14.29	NO	12.50
D	Protección suministrada por los EPP	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	N/A		N/A		NO	12.50
E	Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
F	Condiciones inseguras de trabajo	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	12.50	SI	14.29	NO	0.00	NO	0.00
G	Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	SI	14.29	NO	0.00	SI	12.50
H	Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
I	Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
J	Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	12.50	NO	14.29	NO	14.29	NO	12.50
Total		75.00		62.50		75.00		62.50		71.43		57.14		75.00	
Probabilidad		Alta		Media		Alta		Media		Alta		Media		Alta	
Severidad		Baja		Media		Baja		Media		Baja		Baja		Baja	
Riesgo		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Moderado		Tolerable		Moderado	

Tabla 54 Estimación de riesgos (técnico de mantenimiento)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (MITRAB, 1993 – 2008)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Evaluación de riesgos (técnico de mantenimiento):

EVALUACIÓN DE RIESGOS																		
Técnico de mantenimiento		Evaluación												Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado	
Actividad / Mantenimientos preventivos y correctivos		Inicial			X	Seguimiento												
Trabajadores expuestos: 1		Fecha de la evaluación: 15-12-2022																
Mujeres:	Hombres: X	Fecha de la última evaluación:																
Nº	Peligro Identificado	Probabilidad			Severidad			Estimación de riesgo					Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado		
		B	M	A	LD	D	ED	T	TL	M	IM	IN				Sí	No	
1	Caídas al mismo nivel			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X	
2	Pisada de objetos		✓			✓				✓			NO	NO	NO		X	
3	Espacios reducidos			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X	
4	Choque contra objetos inmóviles		✓			✓				✓			NO	NO	SI		X	
5	Tensión muscular			✓	✓					✓			SI	NO	SI		X	
6	Fatiga física		✓		✓				✓				SI	NO	SI	X		
7	Golpes/ cortes con objetos o herramientas			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X	

Tabla 55 Evaluación de riesgos (técnico de mantenimiento)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



Identificación de riesgos (conserje):

Área:	Servicio	Peligros identificados:	Clasificación de la actividad:	Factor de riesgo:	Daños/ tipos de lesión:
Puesto:	Actividad:				
Conserje	Limpieza de áreas	<ul style="list-style-type: none">• Caídas al mismo nivel• Caídas por objetos por manipulación• Pisada de objetos• Choque con objetos inmóviles• Exposición a sustancias nocivas	Seguridad del Trabajo	Desorden / Elementos fuera de lugar	<ul style="list-style-type: none">➤ Golpes➤ Heridas➤ Torceduras➤ Raspones➤ Fracturas.

Tabla 56 Identificación de peligros (conserje)

Fuente: Elaboración propia.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Estimación de riesgos (conserje):

CONSERJE		1. Caídas al mismo nivel		2. Caídas de objetos por manipulación		3. Pisada de objetos		4. Choques contra objetos inmóviles		5. Exposición a sustancias nocivas	
		Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor	Res	Valor
A	La frecuencia de exposición al Riesgo es mayor que media jornada	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
B	Medidas de control ya implantadas son adecuadas	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
C	Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas practicas	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
D	Protección suministrada por los EPP	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
E	Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
F	Condiciones inseguras de trabajo	SI	14.29	SI	14.29	SI	14.29	SI	14.29	NO	0.00
G	Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	SI	14.29	si	14.29
H	Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
I	Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00	NO	0.00
J	Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29	NO	14.29
Total		57.14		57.14		57.14		71.43		57.14	
Probabilidad		Media		Media		Media		Alta		Media	
Severidad		Baja		Baja		Baja		Baja		Media	
Riesgo		Tolerable		Tolerable		Tolerable		Moderado		Moderado	

Tabla 57 Estimación de riesgos(conserje)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (MITRAB, 1993 – 2008)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Evaluación de riesgos (conserje):

EVALUACIÓN DE RIESGOS																	
Conserje		Evaluación											Medidas preventivas / peligro identificado	Procedimiento de trabajo, para este peligro	Información / Formación sobre este peligro	Riesgo controlado	
Actividad / Limpieza de áreas		Inicial			X	Seguimiento											
Trabajadores expuestos: 2		Fecha de la evaluación: 15-12-2022															
Mujeres: X Hombres:		Fecha de la última evaluación:															
Nº	Peligro Identificado	Probabilidad			Severidad			Estimación de riesgo					Sí	No			
		B	M	A	LD	D	ED	T	TL	M	IM	IN					
1	Caídas Al Mismo Nivel		✓		✓				✓				NO	NO	NO		X
2	Caída De Objetos Por Manipulación		✓		✓				✓				SI	NO	SI	X	
3	Pisada De Objetos		✓		✓				✓				NO	NO	NO		X
4	Choque Contra Objetos Inmóviles			✓	✓					✓			NO	NO	NO		X
5	Exposición a sustancias nocivas		✓			✓				✓			NO	NO	NO		X

Tabla 58 Evaluación de riesgos (conserje)

Fuente: Elaboración propia con asistencia del (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



Resultado de riesgos evaluados:

CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	N° DE RIESGOS EVALUADOS
Trivial	0
Tolerable	16
Moderado	48
Importante	0
Intolerable	0

Tabla 59 Resultados de riesgos evaluados

Fuente: Elaboración propia

Diagrama de riesgos evaluados:

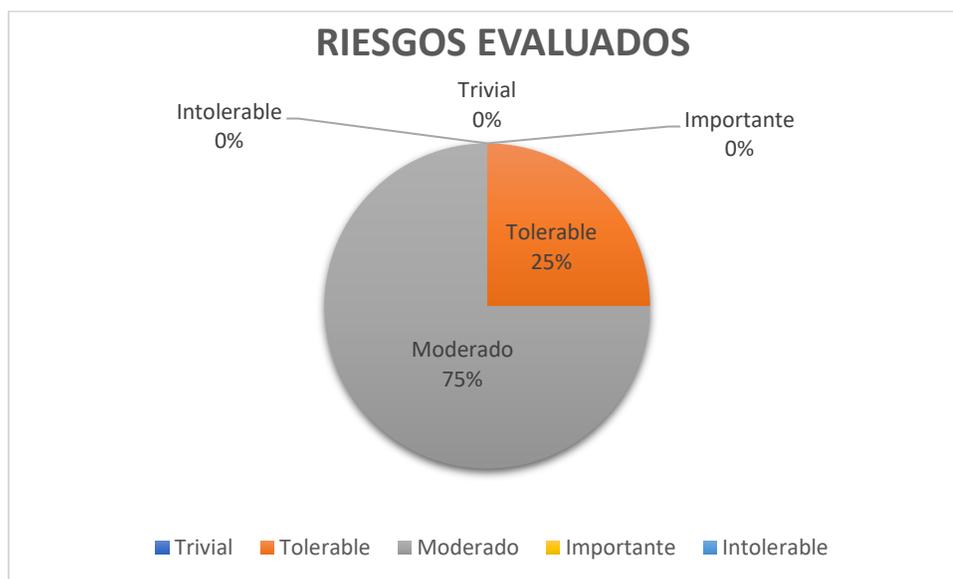


Diagrama 6 Porcentaje de riesgos evaluados según clasificación

Fuente: Elaboración propia



Identificación de riesgos controlados y no controlados:

De acuerdo a los 10 puestos evaluados se obtuvo el siguiente información:

RIESGO IDENTIFICADO	CONTROLADO	NO CONTROLADO
Caídas al mismo nivel	0	10
Choque contra objetos inmóviles	0	10
Espacios reducidos	3	6
Pisada de objetos	0	8
Tensión muscular	5	1
Fatiga mental	0	5
Fatiga física	4	0
Golpes/ cortes con objetos o herramientas	0	5
Caída de objetos por manipulación	1	3
Sobre esfuerzo	1	0
Exposición a sustancias nocivas	0	2

Tabla 60 Riesgos controlados y no controlados

Fuente: Elaboración propia

Diagrama de riesgos controlados y no controlados:

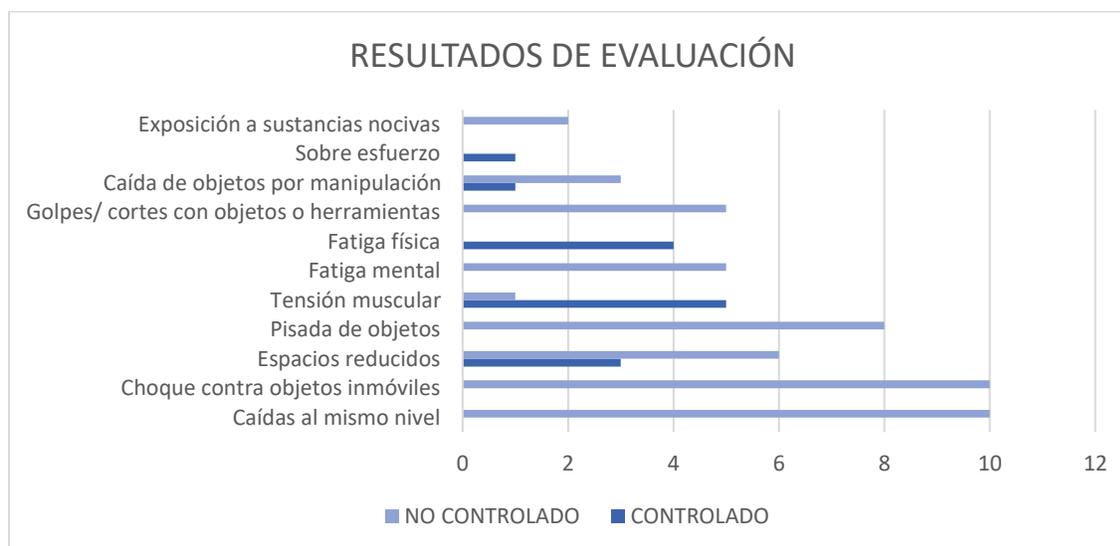


Diagrama 7 Riesgos controlados y no controlados

Fuente: Elaboración propia



2.8. Matriz de riesgos ocupacionales

Matriz de Riesgos Ocupacionales. Una vez obtenida la evaluación de riesgo se procedió a realizar la Matriz de Riesgos Ocupacionales, donde se indica, además de la estimación de cada riesgo, la cantidad de trabajadores expuestos, así como las medidas preventivas para controlarlos. Dicha información se muestra en las tablas posteriores siguiendo el formato establecido en el artículo 24 de los procedimientos para la elaboración de la evaluación de riesgos del (MITRAB, 1993 – 2008)

MATRIZ DE RIESGOS				
ÁREAS/ PUESTO	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO/ FACTORES DE RIESGOS	ESTIMACIÓN DE RIESGO	TRABAJADORES EXPUESTOS	MEDIDAS PREVENTIVAS (DERIVADAS DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO O DE LOS FACTORES DE RIESGO)
<i>Gerente General</i>	→ Caídas al mismo nivel	Tolerable	1	<ul style="list-style-type: none">Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)
	→ Choquea con objetos inmovibles	Tolerable		<ul style="list-style-type: none">Eliminación de obstáculos al mismo nivel (bultos, Cajas, Etc.) (art.139 al 145 de la Ley 618)
	→ Espacios reducidos	Tolerable		<ul style="list-style-type: none">Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	→ Pisada de objetos	Tolerable		<ul style="list-style-type: none"> • Evitar obstrucciones de pasillos.
	→ Tensión muscular	Tolerable		<ul style="list-style-type: none"> • Realizar pausas y estiramientos musculares. (art. 295, inci (a) de la ley 618)
	→ Fatiga mental	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas.

Tabla 61 Matiz de riesgos (gerente general)

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

MATRIZ DE RIESGOS				
ÁREAS/ PUESTO	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO/ FACTORES DE RIESGOS	ESTIMACIÓN DE RIESGO	TRABAJADORES EXPUESTOS	MEDIDAS PREVENTIVAS (DERIVADAS DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO O DE LOS FACTORES DE RIESGO)
<i>Asistente administrativo</i>	→ Caídas al mismo nivel	Tolerable	1	<ul style="list-style-type: none"> • Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)
	→ Choques con objetos inmóviles	Tolerable		<ul style="list-style-type: none"> • Evitar obstrucciones de pasillos. (art.139 al 145 de la Ley 618)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	→ Espacios reducidos	Tolerable		<ul style="list-style-type: none"> Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo
	→ Tensión Muscular	Tolerable		<ul style="list-style-type: none"> Realizar pausas y estiramientos musculares. (art. 295, inci (a) de la ley 618)
	→ Fatiga Mental	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas.

Tabla 62 Matriz de riesgos (asistente administrativo)

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

MATRIZ DE RIESGOS				
ÁREAS/ PUESTO	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO/ FACTORES DE RIESGOS	ESTIMACIÓN DE RIESGO	TRABAJADORES EXPUESTOS	MEDIDAS PREVENTIVAS (DERIVADAS DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO O DE LOS FACTORES DE RIESGO)
<i>Jefe de ventas</i>	→ Caídas al mismo nivel	Moderado	1	<ul style="list-style-type: none"> Mantener en orden el lugar de trabajo (art.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

				79 cap. II ley 618)
	→ Choques con objetos inmóviles	Tolerable		<ul style="list-style-type: none"> • Eliminación de Obstáculos al mismo nivel (bultos, Cajas, Etc.) (art.139 al 145 de la Ley 618)
	→ Espacios reducidos	Tolerable		<ul style="list-style-type: none"> • Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo
	→ Tensión muscular	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Evitar posturas forzadas, alternar actividades, ejercicios de estiramiento. (art. 293,294 de la ley 618)
	→ Fatiga mental	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Realizar estiramientos y pausas entre tareas art. 293, 294 de la ley 618)

Tabla 63 Matriz de riesgos (jefe de ventas)

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



MATRIZ DE RIESGOS				
ÁREAS/ PUESTO	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO/ FACTORES DE RIESGOS	ESTIMACIÓN DE RIESGO	TRABAJADORES EXPUESTOS	MEDIDAS PREVENTIVAS (DERIVADAS DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO O DE LOS FACTORES DE RIESGO)
<i>Jefe de producción</i>	→ Caídas al mismo nivel	Moderado	1	<ul style="list-style-type: none"> Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)
	→ Pisada de objetos	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Evitar obstrucciones de pasillos.
	→ Choques con objetos inmóviles	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Eliminación de obstáculos al mismo nivel (bultos, Cajas, Etc.) (art.139 al 145 de la Ley 618)
	→ Espacios reducidos	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	→ Tensión Muscular	Tolerable		<ul style="list-style-type: none"> Realizar pausas y estiramientos musculares nivelar la altura de la silla de trabajo mantener la espalda recta y apoyada al respaldar de la silla. (art. 293, 294 de la ley 618)
	→ Fatiga Mental			<ul style="list-style-type: none"> Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas.

Tabla 64 Matriz de riesgos (jefe de producción)

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

MATRIZ DE RIESGOS				
ÁREAS/ PUESTO	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO/ FACTORES DE RIESGOS	ESTIMACIÓN DE RIESGO	TRABAJADORES EXPUESTOS	MEDIDAS PREVENTIVAS (DERIVADAS DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO O DE LOS FACTORES DE RIESGO)
<i>Supervisor de producción</i>	→ Caídas al mismo nivel	Moderado	1	<ul style="list-style-type: none"> Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	→ Pisada de objeto	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Evitar obstrucciones de pasillos.
	→ Choques con objetos inmóviles	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Mantener el área de trabajo libre de obstáculos. (art.139 al 145 de la Ley 618)
	→ Espacios reducidos	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo
	→ Tensión Muscular	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Realizar pausas y estiramientos musculares nivelar la altura de la silla de trabajo mantener la espalda recta y apoyada al respaldar de la silla. (art. 293, 294 de la ley 618)
	→ Fatiga mental	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas.
	→ Fatiga Física	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Realizar estiramientos y



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

				pausas entre tareas
	→ Golpe/ cortes con objetos o herramienta	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Utilizar los equipos de protección adecuados

Tabla 65 Matriz de riesgos (supervisor de producción)

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

MATRIZ DE RIESGOS				
ÁREAS/ PUESTO	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO/ FACTORES DE RIESGOS	ESTIMACIÓN DE RIESGO	TRABAJADORES EXPUESTOS	MEDIDAS PREVENTIVAS (DERIVADAS DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO O DE LOS FACTORES DE RIESGO)
Operario A	→ Caídas al mismo nivel	Moderado	8	<ul style="list-style-type: none"> Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)
	→ Caídas de objetos por manipulación	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Concentración al manipular las herramientas, utilizar guantes al utilizar herramientas punzantes
	→ Espacios reducidos	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	→ Pisada de objetos	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Evitar obstrucciones de pasillos
	→ Choque contra objetos inmóviles	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Señalizar adecuadamente cada área, respetar las líneas amarillas de seguridad, concentración al caminar
	→ Golpes / cortes con objetos o herramientas	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Proveer equipos de protección personal de acuerdo al riesgo.
	→ Sobre esfuerzo	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Establecer procedimientos de trabajo seguro de acuerdo a la tarea a realizar

Tabla 66 Matriz de riesgos (operario a)

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

MATRIZ DE RIESGOS				
ÁREAS/ PUESTO	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO/ FACTORES DE RIESGOS	ESTIMACIÓN DE RIESGO	TRABAJADORES EXPUESTOS	MEDIDAS PREVENTIVAS (DERIVADAS DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO O DE LOS FACTORES DE RIESGO)
Operario B	→ Caídas al mismo nivel	Moderado	12	<ul style="list-style-type: none"> • Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	→ Caídas de objetos por manipulación	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Concentración al manipular las herramientas. Utilizar los EPP (guantes anti corte), al realizar actividad correspondiente. (art. 32 numeral. 2 de la Ley 618).
	→ Espacios reducidos	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo
	→ Pisada de objetos	Moderado		
	→ Choque contra objetos inmóviles	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • El espacio de trabajo debe de tener el equipamiento necesario, bien ordenado, bien distribuido y libre de objetos innecesarios o sobrantes
	→ Golpes / cortes con objetos herramientas	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Concentración al manipular las herramientas, utilizar guantes al utilizar herramientas punzantes. Evitar distracciones. (Art. 75 inc. (a) de la Ley 618)
	→ Fatiga Física	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Realizar estiramientos y pausas entre tareas



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	→ Exposición a sustancias nocivas	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Utilizar los EPP, (mascarilla higiénicas y guantes), de acuerdo al factor del riesgo, (Art. 129 de la Ley 618)
--	-----------------------------------	----------	--	--

Tabla 67 Matriz de riesgos (operario b)

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

MATRIZ DE RIESGOS				
ÁREAS/ PUESTO	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO/ FACTORES DE RIESGOS	ESTIMACIÓN DE RIESGO	TRABAJADORES EXPUESTOS	MEDIDAS PREVENTIVAS (DERIVADAS DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO O DE LOS FACTORES DE RIESGO)
<i>Operario C</i>	→ Caídas al mismo nivel	Moderado	12	<ul style="list-style-type: none"> Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)
	→ Caídas de objetos por manipulación	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Establecer procedimientos de trabajo seguro de acuerdo a la tarea a realizar.
	→ Espacios reducidos	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	→ Pisada de objetos	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Evitar obstrucciones de pasillos.
	→ Choques contra objetos inmóviles	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Señalizar adecuadamente cada área, respetar las líneas amarillas de seguridad, concentración al caminar.
	→ Golpes / Cortes con objetos o herramientas	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Concentración al manipular las herramientas, utilizar guantes al utilizar herramientas punzantes. Evitar distracciones. (Art. 75 inc. (a) de la Ley 618)
	→ Fatiga física	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> • Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas.

Tabla 68 Matriz de riesgos (operario c)

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



MATRIZ DE RIESGOS				
ÁREAS/ PUESTO	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO/ FACTORES DE RIESGOS	ESTIMACIÓN DE RIESGO	TRABAJADORES EXPUESTOS	MEDIDAS PREVENTIVAS (DERIVADAS DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO O DE LOS FACTORES DE RIESGO)
<i>Técnico de mantenimiento</i>	→ Caídas al mismo nivel	Moderado	1	<ul style="list-style-type: none"> Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)
	→ Pisada de objetos	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> El espacio de trabajo debe de tener el equipamiento necesario, bien ordenado, bien distribuido y libre de objetos innecesarios o sobrantes
	→ Espacios reducidos	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo
	→ Choques con objetos inmóviles	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Señalizar adecuadamente cada área, respetar las líneas amarillas de seguridad, concentración al caminar
	→ Tensión Muscular	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Promover ejercicios ergonómicos



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	→ Fatiga Física	Tolerable		<ul style="list-style-type: none"> Realizar estiramientos y pausas entre tareas
	→ Golpes/ cortes con objetos o herramientas	Moderado		<ul style="list-style-type: none"> Establecer procedimientos de trabajo seguro de acuerdo a la tarea a realizar.

Tabla 69 Matriz de riesgos (técnico de mantenimiento)

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

MATRIZ DE RIESGOS				
ÁREAS/ PUESTO	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO/ FACTORES DE RIESGOS	ESTIMACIÓN DE RIESGO	TRABAJADORES EXPUESTOS	MEDIDAS PREVENTIVAS (DERIVADAS DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO O DE LOS FACTORES DE RIESGO)
Conserje	→ Caídas al mismo nivel	Tolerable	2	<ul style="list-style-type: none"> Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)
	→ Caídas por objetos por manipulación	Tolerable		<ul style="list-style-type: none"> Concentración durante la manipulación de objetos o herramientas de trabajo
	→ Pisada de objetos	Tolerable		<ul style="list-style-type: none"> El espacio de trabajo debe de tener el equipamiento necesario, bien ordenado, bien distribuido y libre de objetos innecesarios o sobrantes



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	→ Choque contra objetos inmóviles	Moderado		<ul style="list-style-type: none">• Señalizar adecuadamente cada área, respetar las líneas amarillas de seguridad, concentración al caminar
	→ Exposición a sustancias nocivas o tóxicas	Moderado		<ul style="list-style-type: none">• Utilizar los EPP, (mascarilla higiénicas y guantes), de acuerdo al factor del riesgo, (Art. 129 de la Ley 618

Tabla 70 Matriz de riesgos (conserje)

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



2.9. Diagrama de distribución de planta “Talabartería Humberto López”

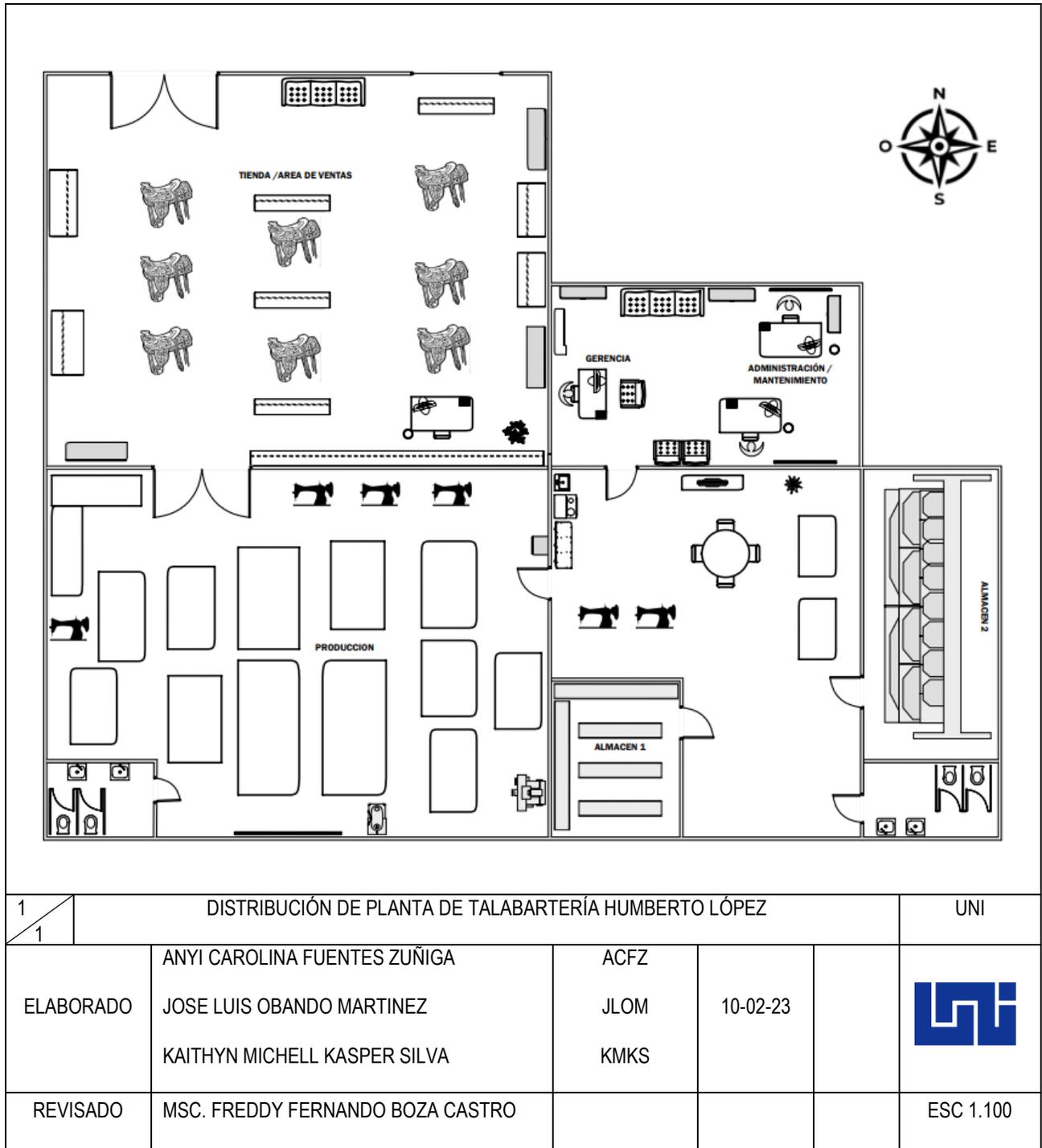
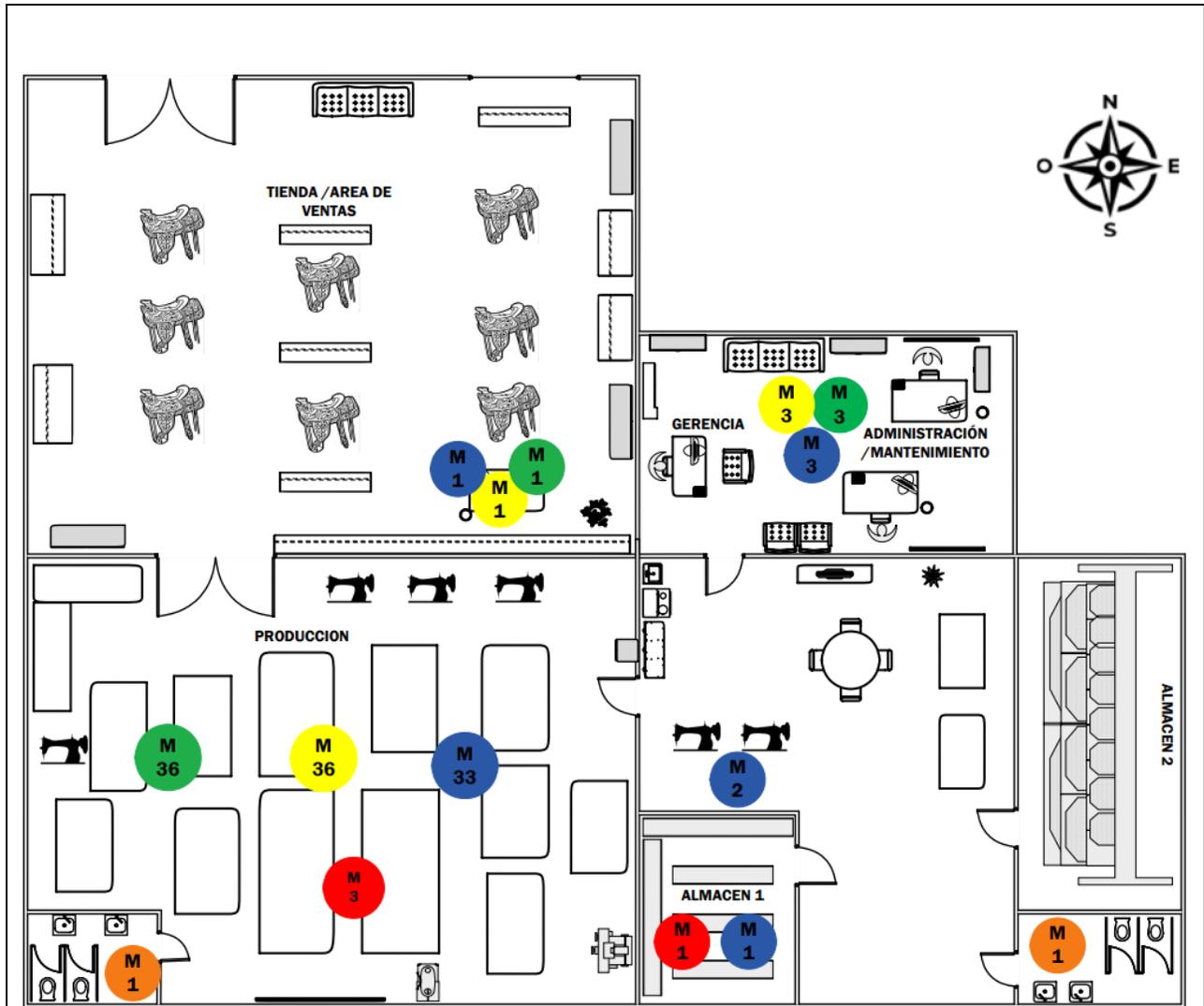


Ilustración 6 Propuesta de diagrama de distribución de planta "Talabartería Humberto López"

Fuente: Elaboración propia.



2.10. Mapa de riesgos



1 1	MAPA DE RIESGO DE TALABARTERÍA HUMBERTO LÓPEZ				UNI
ELABORADO	ANYI CAROLINA FUENTES ZUÑIGA JOSE LUIS OBANDO MARTINEZ KAITHYN MICHELL KASPER SILVA	ACFZ JLOM KMKS	10-02-23		
REVISADO	MSC. FREDDY FERNANDO BOZA CASTRO				ESC 1.100

Ilustración 7 Mapa de riesgos identificados” Talabartería Humberto López”

Fuente: Elaboración propia con asistencia de la (Ley 618 Asamblea Nacional, 2007)



Resumen de mapa de riesgos:

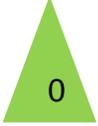
COLOR	FACTORES DE RIESGOS	CATEGORÍA ESTIMACIÓN DE RIESGOS	Nº DE TRABAJADORES EXPUESTOS	EFFECTOS DE SALUD
	Agente físico: ✓ Temperatura, ventilación, humedad, espacio de trabajo, iluminación, el ruido, vibraciones, los campos electromagnéticos, radiaciones.	M (Moderado)	40	 Enfermedades laborales
	Agente químico: ✓ Químicos, polvos o fibras, líquidos, vapores, gases, aerosoles y humos.	M (Moderado)		 Accidentes laborales
	Agente biológico: ✓ Bacterias, virus, parásitos, hongos, otros.	M (Moderado)		
	Musculo esquelético y organización: ✓ Los aspectos de naturaleza ergonómica y de organización del trabajo que pueden provocar trastornos y daños de naturaleza física y psicológica.	M (Moderado)		
	Condición de seguridad: ✓ Agente (mecánico, eléctrico, incendio, espacio funcional de trabajo, físico, químico, biológico y ergonómico/organizativa del trabajo)	M (Moderado)		

Tabla 71 Resumen mapa de riesgos

Fuente: (MITRAB, Procedimiento técnico de higiene y seguridad del trabajo para la evaluación de riesgo en los centros de trabajo.)

2.11. Plan de acción

Este capítulo presenta una propuesta de plan de acción de mitigación de riesgos para el área de producción de “Talabartería Humberto López” que tiene como objetivo prevenir las causas que provocan los accidentes y las enfermedades profesionales minimizando los riesgos a los cuales se encuentran expuestos en el área de producción.

De acuerdo al artículo 18 del procedimiento para la elaboración de la evaluación del riesgo del (MITRAB, 1993 – 2008), integrando las disposiciones señaladas en los *artículos 16 y 17*, teniendo en cuenta la jerarquía de prioridades como punto de partida para la toma de decisiones y la urgencia con que deben adoptarse las medidas de prevención de los riesgos.

i. Plan de acción de puesto gerente general

PLAN DE ACCIÓN DE MITIGACIÓN DE RIESGOS (GERENTE GENERAL)				
PELIGRO IDENTIFICADOS	MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O ACCIÓN REQUERIDA	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FECHA DE INICIO Y FINALIZACIÓN	COMPROBACIÓN EFICACIA DE LA ACCIÓN
➤ Caídas al mismo nivel	Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Choquea con objetos inmovibles	Eliminación de obstáculos al mismo nivel (bultos, cajas,), señalizaciones de choques contra objetos por franjas amarillas (art. 145, 139, 90 de la Ley	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de área Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	618)			
➤ Espacios reducidos	Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo (art. 85 ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Gerencia. 	Largo plazo (7meses-1año)	
➤ Pisada de objetos	El espacio de trabajo debe de tener el equipamiento necesario, bien ordenado, bien distribuido y libre de objetos innecesarios o sobrantes	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de área 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Tensión muscular	Realizar pausas y estiramiento musculares. (art. 295, inci (a) de la ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Fatiga mental	Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas (art. 295, inc. (c) de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	

Tabla 72 Plan de acción gerente general

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



ii. Plan de acción de puesto asistente administrativo

PLAN DE ACCIÓN DE MITIGACIÓN DE RIESGOS (ASISTENTE ADMINISTRATIVO)				
PELIGRO IDENTIFICADOS	MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O ACCIÓN REQUERIDA	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FECHA DE INICIO Y FINALIZACIÓN	COMPROBACIÓN EFICACIA DE LA ACCIÓN
➤ Caídas al mismo nivel	Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de área 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Choques con objetos inmóviles	Eliminación de obstáculos al mismo nivel (bultos, cajas,), señalizaciones de choques contra objetos por franjas amarillas (art. 145, 139, 90 de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de área Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Espacios reducidos	Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo (art. 85 ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Gerencia. 	Largo plazo (7meses-1año)	
➤ Tensión Muscular	Realizar pausas y estiramiento musculares. (art. 295, inci (a) de la ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable del puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Fatiga Mental	Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	



	mecánica de tareas (art. 295, inc. (c) de la Ley 618)			
--	---	--	--	--

Tabla 73 Plan de acción asistente administrativo

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

iii. Plan de acción de puesto jefe de ventas

PLAN DE ACCIÓN DE MITIGACIÓN DE RIESGOS (JEFE DE VENTAS)				
PELIGRO IDENTIFICADOS	MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O ACCIÓN REQUERIDA	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FECHA DE INICIO Y FINALIZACIÓN	COMPROBACIÓN EFICACIA DE LA ACCIÓN
➤ Caídas al mismo nivel	Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618).	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de área 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Choques con objetos inmóviles	Eliminación de obstáculos al mismo nivel (bultos, cajas,), señalizaciones de choques contra objetos por franjas amarillas (art. 145, 139, 90 de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de área Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Espacios reducidos	Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo (art. 85 ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Gerencia. 	Largo plazo (7meses-1año)	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

➤ Tensión muscular	Realizar pausas y estiramiento musculares. (art. 295, inci (a) de la ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsables de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Fatiga mental	Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas (art. 295, inc. (c) de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	

Tabla 74 Plan de acción jefe de ventas

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

iv. Plan de acción de puesto jefe de producción

PLAN DE ACCIÓN DE MITIGACIÓN DE RIESGOS (JEFE DE PRODUCCIÓN)				
PELIGRO IDENTIFICADOS	MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O ACCIÓN REQUERIDA	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FECHA DE INICIO Y FINALIZACIÓN	COMPROBACIÓN DE EFICACIA DE LA ACCIÓN
➤ Caídas al mismo nivel	Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de área 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Pisada de objetos	El espacio de trabajo debe tener el equipamiento necesario, bien ordenado, bien distribuido y libre de objetos innecesarios o sobrantes	<ul style="list-style-type: none"> Jefe de producción Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

➤ Choques con objetos inmóviles	Eliminación de obstáculos al mismo nivel (bultos, cajas,), señalizaciones de choques contra objetos por franjas amarillas (art. 145, 139, 90 de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Supervisor de producción • Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Espacios reducidos	Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo (art. 85 ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Gerencia. 	Largo plazo (7meses-1año)	
➤ Tensión Muscular	Realizar pausas y estiramiento musculares. (art. 295, inci (a) de la ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Responsables de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Fatiga Mental	Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas (art. 295, inc. (c) de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	

Tabla 75 Plan de acción jefe de producción

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



v. Plan de acción de puesto supervisor de producción

PLAN DE ACCIÓN DE MITIGACIÓN DE RIESGOS (SUPERVISOR DE PRODUCCIÓN)				
PELIGRO IDENTIFICADOS	MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O ACCIÓN REQUERIDA	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FECHA DE INICIO Y FINALIZACIÓN	COMPROBACIÓN EFICACIA DE LA ACCIÓN
➤ Caídas al mismo nivel	Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de área 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Pisada de objetos	El espacio de trabajo debe de tener el equipamiento necesario, bien ordenado, bien distribuido y libre de objetos innecesarios o sobrantes	<ul style="list-style-type: none"> Jefe de producción Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Choques con objetos inmóviles	Eliminación de obstáculos al mismo nivel (bultos, cajas,), señalizaciones de choques contra objetos por franjas amarillas (art. 145, 139, 90 de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Supervisor de producción Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Espacios reducidos	Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo (art. 85 ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Gerencia. 	Largo plazo (7meses-1año)	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

➤ Tensión Muscular	Realizar pausas y estiramiento musculares. (art. 295, inci (a) de la ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsables de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Fatiga mental	Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas (art. 295, inc. (c) de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Fatiga Física	Evitar las posturas forzadas (art. 295 ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de puesto Supervisor de producción 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Golpe/ cortes con objetos o herramienta	Capacitar al personal sobre las normas y medidas de seguridad ante el uso de las herramientas de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> Gerencia Supervisor de producción 	Largo plazo (7meses-1año)	

Tabla 76 Plan de acción supervisor de producción

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

vi. Plan de acción de puesto operador a

PLAN DE ACCIÓN DE MITIGACIÓN DE RIESGOS (OPERADOR A)				
PELIGRO IDENTIFICADOS	MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O ACCIÓN REQUERIDA	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FECHA DE INICIO Y FINALIZACIÓN	COMPROBACIÓN EFICACIA DE LA ACCIÓN
➤ Caídas al mismo nivel	Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de área 	Corto plazo (0-2 meses)	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

<p>➤ Caídas de objetos por manipulación</p>	<p>Concentración durante la manipulación de objetos o herramientas de trabajo. Evitar distracciones. (Art. 75 inc. (a) de la Ley 618)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de puesto 	<p>Corto plazo (0-2 meses)</p>	
<p>➤ Espacios reducidos</p>	<p>Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo (art. 85 ley 618)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Gerencia. 	<p>Largo plazo (7meses-1año)</p>	
<p>➤ Pisada de objetos</p>	<p>El espacio de trabajo debe de tener el equipamiento necesario, bien ordenado, bien distribuido y libre de objetos innecesarios o sobrantes</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Jefe de producción • Conserje 	<p>Corto plazo (0-2 meses)</p>	
<p>➤ Choque contra objetos inmóviles</p>	<p>Eliminación de obstáculos al mismo nivel (bultos, cajas,), señalizaciones de choques contra objetos por franjas amarillas (art. 145, 139, 90 de la Ley 618)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de área • Conserje 	<p>Corto plazo (0-2 meses)</p>	
<p>➤ Golpes / cortes con objetos o herramientas</p>	<p>Capacitar al personal sobre las normas y medidas de seguridad ante el uso de las herramientas de</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Gerencia • Supervisor de producción 	<p>Largo plazo (7meses-1año)</p>	



	trabajo.			
➤ Sobre esfuerzo	Establecer procedimientos de trabajo seguro de acuerdo a la tarea a realizar	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de área 	Corto plazo (0-2 meses)	

Tabla 77 Plan de acción operador a

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

vii. Plan de acción de puesto operador b

PLAN DE ACCIÓN DE MITIGACIÓN DE RIESGOS (OPERADOR B)				
PELIGRO IDENTIFICADOS	MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O ACCIÓN REQUERIDA	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FECHA DE INICIO Y FINALIZACIÓN	COMPROBACIÓN EFICACIA DE LA ACCIÓN
➤ Caídas al mismo nivel	Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de área 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Caídas de objetos por manipulación	Concentración durante la manipulación de objetos o herramientas de trabajo. Evitar distracciones. (Art. 75 inc. (a) de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Espacios reducidos	Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y	<ul style="list-style-type: none"> Gerencia. 	Largo plazo (7meses-1año)	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

	seguridad del trabajo (art. 85 ley 618)			
➤ Pisada de objetos	El espacio de trabajo debe de tener el equipamiento necesario, bien ordenado, bien distribuido y libre de objetos innecesarios o sobrantes	<ul style="list-style-type: none"> • Jefe de producción • Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Choque contra objetos inmóviles	Eliminación de obstáculos al mismo nivel (bultos, cajas,), señalizaciones de choques contra objetos por franjas amarillas (art. 145, 139, 90 de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de área • Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Golpes / cortes con objetos herramientas	Capacitar al personal sobre las normas y medidas de seguridad ante el uso de las herramientas de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> • Gerencia • Supervisor de producción 	Largo plazo (7meses-1año)	
➤ Fatiga Física	Evitar las posturas forzadas (art. 295 ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de puesto • Supervisor de producción 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Exposición a sustancias nocivas	Utilizar equipos de protección personal como guantes y mascarilla, utilizar recipientes adecuados.	<ul style="list-style-type: none"> • Gerencia • Jefe de producción 	Mediano plazo (3-6 meses)	

Tabla 78 Plan de acción operador b

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)



viii. Plan de acción de puesto operador c

PLAN DE ACCIÓN DE MITIGACIÓN DE RIESGOS (OPERADOR C)				
PELIGRO IDENTIFICADOS	MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O ACCIÓN REQUERIDA	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FECHA DE INICIO Y FINALIZACIÓN	COMPROBACIÓN EFICACIA DE LA ACCIÓN
➤ Caídas al mismo nivel	Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)	• Responsable de área	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Caídas de objetos por manipulación	Concentración durante la manipulación de objetos o herramientas de trabajo. Evitar distracciones. (Art. 75 inc. (a) de la Ley 618)	• Responsable de puesto	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Espacios reducidos	Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo (art. 85 ley 618)	• Gerencia.	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Pisada de objetos	El espacio de trabajo debe de tener el equipamiento necesario, bien ordenado, bien distribuido y libre de objetos innecesarios o sobrantes	• Jefe producción de • Conserje	Corto plazo (0-2 meses)	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

➤ Choques contra objetos inmóviles	Eliminación de obstáculos al mismo nivel (bultos, cajas,), señalizaciones de choques contra objetos por franjas amarillas (art. 145, 139, 90 de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de área • Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Golpes / Cortes con objetos o herramientas	Capacitar al personal sobre las normas y medidas de seguridad ante el uso de las herramientas de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> • Gerencia • Supervisor de producción 	Largo plazo (7meses-1año)	
➤ Fatiga física	Evitar las posturas forzadas (art. 295 ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Supervisor de producción 	Corto plazo (0-2 meses)	

Tabla 79 Plan de acción operador c

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

ix. Plan de acción de puesto técnico de mantenimiento

PLAN DE ACCIÓN DE MITIGACIÓN DE RIESGOS (TÉCNICO DE MANTENIMIENTO)				
PELIGRO IDENTIFICADOS	MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O ACCIÓN REQUERIDA	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FECHA DE INICIO Y FINALIZACIÓN	COMPROBACIÓN EFICACIA DE LA ACCIÓN
➤ Caídas al mismo nivel	Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable del área 	Corto plazo (0-2 meses)	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

➤ Pisada de objetos	El espacio de trabajo debe de tener el equipamiento necesario, bien ordenado, bien distribuido y libre de objetos innecesarios o sobrantes	<ul style="list-style-type: none"> • Jefe de producción • Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Espacios reducidos	Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo (art. 85 ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Gerencia. 	Largo plazo (7meses-1año)	
➤ Choques con objetos inmóviles	Eliminación de Obstáculos al mismo nivel (bultos, cajas,), señalizaciones de choques contra objetos por franjas amarillas (art. 145, 139, 90 de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de área • Conserje 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Tensión Muscular	Realizar pausas y estiramiento musculares. (art. 295, inci (a) de la ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Responsables de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Fatiga Física	Evitar las posturas forzadas (art. 295 ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> • Supervisor de producción 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Golpes/ cortes con objetos o herramientas	Capacitar al personal sobre las normas y medidas de seguridad ante el uso de las	<ul style="list-style-type: none"> • Gerencia. • Responsable de área 	Largo plazo (7meses-1año)	



	herramientas de trabajo.			
--	--------------------------	--	--	--

Tabla 80 Plan de acción técnico de mantenimiento

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

x. Plan de acción de puesto conserje

PLAN DE ACCIÓN DE MITIGACIÓN DE RIESGOS (CONSERJE)				
PELIGRO IDENTIFICADOS	MEDIDAS PREVENTIVAS Y/O ACCIÓN REQUERIDA	RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FECHA DE INICIO Y FINALIZACIÓN	COMPROBACIÓN DE EFICACIA DE LA ACCIÓN
➤ Caídas al mismo nivel	Mantener en orden el lugar de trabajo (art. 79 cap. II ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable del área 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Caídas por objetos por manipulación	Concentración durante la manipulación de objetos o herramientas de trabajo. Evitar distracciones. (Art. 75 inc. (a) de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Pisada de objetos	El espacio de trabajo debe tener el equipamiento necesario, bien ordenado, bien distribuido y libre de objetos innecesarios o sobrantes	<ul style="list-style-type: none"> Responsable de puesto 	Corto plazo (0-2 meses)	



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

➤ Choque contra objetos inmóviles	Eliminación de obstáculos al mismo nivel (bultos, cajas,), señalizaciones de choques contra objetos por franjas amarillas (art. 145, 139, 90 de la Ley 618)	<ul style="list-style-type: none">• Responsable de área• Conserje	Corto plazo (0-2 meses)	
➤ Exposición a sustancias nocivas o tóxicas	Utilizar equipos de protección personal como guantes y mascarilla, utilizar recipientes adecuados.	<ul style="list-style-type: none">• Gerencia• Responsable de área	Mediano plazo (3-6 meses)	

Tabla 81 Plan de acción conserje

Fuente: (Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09, 2010)

PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRACTICAS LABORALES

Talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.



ELABORADO POR:

Br. Anyi Carolina Fuente Zúñiga

Br. José Luis Obando Martínez

Br. Kaithyn Michell Káser Silva



III. PROCEDIMIENTOS DE BUENAS PRÁCTICAS LABORALES

PROCEDIMIENTO DE BUENAS PRÁCTICAS LABORALES EN “TALABARTERÍA HUMBERTO LOPEZ”.

	Talabartería Humberto López
	Procedimiento de buenas prácticas laborales.

3.1. Introducción

La empresa Talabartería Humberto López tiene el compromiso de proteger a sus empleados, propiedad (estructural) y el ambiente.

- La Seguridad y la calidad constituyen una sola prioridad unificada.
- Los accidentes pueden y deben ser prevenidos.
- Realizar inspecciones y observaciones de seguridad es práctico y necesario para las acciones correctivas.
- Asegurar el orden y la limpieza es condición básica de prácticas de trabajo seguro.
- Todos y cada uno son participes del cumplimiento de esta política y el logro de este objetivo y, en consecuencia, nadie podrá ser relevado de la responsabilidad en cuanto a higiene se refiere.

La seguridad del empleado y la protección del ambiente interior y exterior son de gran importancia y una de las metas primarias, por lo que el taller ha permitido la elaboración de procedimientos de trabajo seguro de las tareas críticas que desarrollan los trabajadores.

El personal de talabartería Humberto López es un eslabón importante en la higiene, al aplicar en forma sistematizada las tareas de limpieza, producción



seguridad y resguardo de las instalaciones de tal manera que permita mantener las áreas asignadas en buenas condiciones higiénicas, sanitarias y de seguridad.

Es de suma importancia adoptar medidas preventivas necesarias y adecuadas para proteger eficazmente la vida y salud de sus trabajadores, acondicionando las instalaciones físicas y proveyendo el equipo de trabajo necesario para reducir y eliminar los riesgos profesionales en los lugares de trabajo.

3.2. Objetivo general

Establecer procedimientos de trabajo seguro para el personal de operativo de “Talabartería Humberto López” que realizan determinadas tareas que pueden generarle daños si no se realizan de manera correcta.

3.3. Base legal

Los procedimientos de trabajo seguro se basan en la constitución política de nicaragua. Arto.82. inc. 4, artículos 1,2,6,8,13,17 y 18; Ley 185, código del trabajo Arto. del 100 al 129 inclusive; Ley 618, Ley general de higiene y seguridad del trabajo, normativas y resoluciones ministeriales de higiene y seguridad del trabajo.

3.4. Alcance

Los procedimientos elaborados comprenden las tareas que fueron determinadas como críticas y estos serán dados a conocer al personal involucrado desde el gerente general, jefe de producción, supervisor y operarios para que cada trabajador tenga conocimiento de cómo se trabaja de manera preventiva en cada una de las tareas que desarrollan, a continuación, se detallan.



Datos Generales

Institución: Talabartería Humberto López.
Dirección de la Empresa: Kilómetro 27.5; 1 kilómetro al sur, costado sur de la iglesia de los mormones, Masaya, Nicaragua.
Actividad Económica: Talabartería
Dependencia Organizativa: Área de Producción.

3.5. Descripción

I. Propósito

Identificar los riesgos de accidentes dentro de las labores que se ejecutan en la industria de talabartería, indicando las medidas de prevención adecuadas en cada caso.

II. Actividades principales

- Preparar los equipos y herramientas a utilizar.
- Coordina con el supervisor el equipo de personal que acompañara las actividades de fabricación de sillas de montar.
- Supervisa el entorno del trabajo a realizar.
- Supervisa el entorno del área para el trabajo a realizar.

III. Condiciones de Trabajo (Ambiente de Trabajo)

- El trabajo desarrollado en el área posee iluminación artificial y ventilación natural.
- Esfuerzo físico medio.

IV. Riesgos de accidentes en la industria de Talabartería

1. Caídas al mismo nivel
2. Choque contra objetos inmóviles
3. Espacios reducidos
4. Pisada de objetos



5. Tensión muscular
6. Fatiga mental
7. Fatiga física
8. Golpe/ cortes con objetos o herramientas
9. Caída de objetos por manipulación
10. Sobre esfuerzo
11. Exposición a sustancia nocivas

3.6. Desarrollo

I. Puesto: gerente general

- Riesgos Encontrados:**
- Caídas al mismo nivel
 - Choque con objetos inmóviles
 - Espacios reducidos
 - Pisada de objetos
 - Tensión muscular
 - Fatiga mental

Factores de riesgos:

- Superficies de tránsito sucias (suelo, escalones, pasillos, etc.).
- Falta de espacio en las zonas de trabajo.
- Desorden.
- Posturas forzadas y mantenidas causantes de esfuerzos estáticos en diversos músculos.
- Tareas que requieren una atención prolongada.



Prevención:

- Mantener limpio, ordenado y despejado el lugar de trabajo. Sin cajas, bultos u objetos obstaculizando las zonas de trabajo y de paso.
- Llevar el calzado adecuado.
- Depositar las basuras y desperdicios en recipientes adecuados.
- Evitar obstrucciones en el área de trabajo.
- Promover ejercicios ergonómicos.
- Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas.

II. Puesto: asistente administrativo

Riesgos Encontrados:

- Caídas al mismo nivel
- Choque con objetos inmóviles
- Espacios reducidos
- Tensión muscular
- Fatiga mental

Factores de riesgos:

- Superficies irregulares o con aberturas.
- Falta de protección y señalización en lugares conflictivos.
- Falta de espacio en las zonas de trabajo.
- Incrementos en el ritmo de trabajo.
- Duración y perfil temporal de la actividad (horarios de trabajo, pausas, trabajo a turnos).



Prevención:

- Mantener en todo momento el orden y la limpieza en los locales donde se realice cualquier tipo de tarea.
- Evitar obstrucciones de pasillos y áreas de trabajos.
- Diseñar el trabajo y el puesto de modo adaptado al trabajador y sus peculiaridades.
- Adaptar la carga de trabajo (física y mental) a las capacidades del trabajador.

III. Puesto: jefe de ventas

Riesgos Encontrados:

- Caídas al mismo nivel
- Choque con objetos inmóviles
- Espacios reducidos
- Tensión muscular
- Fatiga mental

Factores de riesgos:

- Desorden en zonas.
- Superficies irregulares o con aberturas.
- Falta de espacio en las zonas de trabajo.
- Posturas forzadas y mantenidas causantes de esfuerzos estáticos en diversos músculos.
- Tareas que requieren una atención prolongada.

Prevención:

- Evitar obstrucciones de pasillos.
- Iluminar adecuadamente las zonas de trabajo y de paso.



- Mantener en todo momento el orden y la limpieza en los locales donde se realice cualquier tipo de tarea.
- Señalizar adecuadamente cada área, respetar las líneas amarillas de seguridad, concentración al caminar.
- Establecer procedimientos de trabajo seguro de acuerdo a la tarea a realizar.
- Organizar las tareas de manera que sea posible combinar distintas posturas de trabajo.

IV. Puesto: jefe de producción

- Riesgos Encontrados:**
- Caídas al mismo nivel
 - Pisada de objetos
 - Choque con objetos inmóviles
 - Espacios reducidos
 - Tensión muscular
 - Fatiga mental

Factores de riesgos:

- Mantener las zonas de circulación y las salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura de los mismos para facilitar, en la medida de lo posible, el paso simultáneo de las personas y los equipos de transporte de cargas y prevenir los golpes contra objetos y las caídas, manteniendo la necesaria distancia de seguridad.
- De objetos desprendidos o de manipulación que puedan haber quedado en el suelo de las áreas trabajo, y principalmente en cuartos o recintos de instalaciones, almacenes y talleres.
- Incrementos en el ritmo de trabajo.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

- El tratamiento que requiere la información (según las decisiones que haya que tomar, la forma de interpretar la información, la resolución ante la falta de datos, etc.).

Prevención:

- Se deberá utilizar calzado de protección adecuado en aquellos centros de trabajo y/o áreas o locales donde existe riesgo de pisadas sobre objetos punzantes.
- Control del orden en el entorno de trabajo.
- Prestar atención a los posibles objetos que puedan encontrarse o que discurran por el suelo de las áreas de trabajo.
- Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas.

V. Puesto: supervisor de producción

- Riesgos Encontrados:**
- Caídas al mismo nivel
 - Pisada de objetos
 - Choque con objetos inmóviles
 - Espacios reducidos
 - Tensión muscular
 - Fatiga mental
 - Golpes / cortes con objetos o herramientas

Factores de riesgos:

- Incrementos en el ritmo de trabajo.
- Falta de espacio en las zonas de trabajo.
- Máquinas sin protecciones de las partes móviles.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

- Duración y perfil temporal de la actividad (horarios de trabajo, pausas, trabajo a turnos).

Prevención:

- Proteger la parte cortante de las máquinas con algún tipo de resguardo o protección.
- Establecer procedimientos de trabajo seguro de acuerdo a la tarea a realizar.
- Promover ejercicios ergonómicos.
- Diseñar puestos de trabajo de acuerdo los espacios establecidos ley de higiene y seguridad del trabajo.

VI. Puesto: operario A

Riesgos Encontrados:

- Caídas al mismo nivel
- Caídas de objetos por manipulación
- Espacios reducidos
- Pisada de objetos
- Choque con objetos inmóviles
- Golpes / cortes con objetos o herramientas
- Sobreesfuerzo

Factores de riesgos:

- Mantener limpio, ordenado y despejado el lugar de trabajo. Sin cajas, bultos u objetos obstaculizando las zonas de trabajo y de paso.
- Falta de concentración al manipular las herramientas.
- Mala distribución de ubicación de puestos de trabajo.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

- Se deberá utilizar calzado de protección adecuado en aquellos centros de trabajo y/o áreas o locales donde existe riesgo de pisadas sobre objetos punzantes.
- Posturas incorrectas de trabajo.
- Usar elementos de protección personal.

Prevención:

- Establecer pautas de descanso, variar actividades para evitar la repetición casi mecánica de tareas.
- Emplear la herramienta adecuada a cada tipo trabajo a realizar.
- Establecer procedimientos de trabajo seguro de acuerdo a la tarea a realizar.
- Adaptar la carga de trabajo (física y mental) a las capacidades del trabajador.
- Situar los elementos de mando y control dentro del campo eficaz de trabajo del operario.
- Mantener dentro de los valores de confort los factores ambientales (ruido, iluminación, temperatura, etc.).

VII. Puesto: operario B

- Riesgos Encontrados:**
- Caídas al mismo nivel
 - Caídas de objetos por manipulación
 - Espacios reducidos
 - Pisada de objetos
 - Choque con objetos inmóviles
 - Golpes / cortes con objetos o herramientas
 - Fatiga física



- Exposición a sustancias nocivas

Factores de riesgos:

- El medio físico del trabajo (temperatura, ruido, luz).
- Posturas forzadas por largos lapsos de tiempo
- Superficies irregulares o con aberturas.
- Falta de espacio en las zonas de trabajo.
- Desorden en zonas.
- No usar elementos auxiliares.
- Contacto con sustancias y productos utilizados para teñido, pegado y otros fines.

Prevención:

- Utilizar los elementos de protección personal adecuados al tipo de producto a manipular.
- Diseñar el trabajo y el puesto de modo adaptado al trabajador y sus peculiaridades.
- Emplear la herramienta adecuada a cada tipo trabajo a realizar.
- Establecer procedimientos de trabajo seguro de acuerdo a la tarea a realizar.
- Promover ejercicios ergonómicos.
- Evitar las posturas incómodas, permanecer con la espalda recta y hombros rectos.
- Mantener la distancia adecuada frente a las máquinas.
- Señalizar adecuadamente cada área, respetar las líneas amarillas de seguridad, concentración al caminar.



VIII. Puesto: operario C

- Riesgos Encontrados:**
- Caídas al mismo nivel
 - Caídas de objetos por manipulación
 - Espacios reducidos
 - Pisada de objetos
 - Choque con objetos inmóviles
 - Golpes / cortes con objetos o herramientas
 - Fatiga física

Factores de riesgos:

- Superficies de tránsito sucias (escalones, pasillos, etc.).
- Falta de concentración.
- No usar elementos auxiliares.
- Mala distribución de ubicación de puestos de trabajo.

Prevención:

- Prestar atención a los posibles objetos que puedan encontrarse o que discurren por el suelo de las áreas de trabajo.
- Usar elementos de protección personal.
- Generar procedimiento de trabajo.
- Promover ejercicios ergonómicos.
- Verificar periódicamente la eficiencia de los medios de protección.



IX. Puesto: técnico de mantenimiento

- Riesgos Encontrados:**
- Caídas al mismo nivel
 - Pisada de objetos
 - Espacios reducidos
 - Choque con objetos inmóviles
 - Tensión muscular
 - Fatiga física
 - Golpes / cortes con objetos o herramientas

Factores de riesgos:

- Operación incorrecta.
- Desorden en zonas.
- Falta de concentración al manipular las herramientas.
- Posturas incorrectas de trabajo.
- Emplear la herramienta adecuada a cada tipo trabajo a realizar
- De carácter individual, consistente en la utilización de la ropa de trabajo y del calzado de seguridad.

Prevención:

- Comprobar que existen los equipos de protección.
- Utilizar la máquina, herramienta o elemento auxiliar pertinente para cada operación a realizar.
- Diseñar el trabajo y el puesto de modo adaptado al trabajador y sus peculiaridades.
- Recoger toda la herramienta y el material al finalizar la jornada.
- No tender cables, conducciones, mangueras, etc., al nivel del suelo de la zona de trabajo.
- Iluminar adecuadamente las zonas de trabajo y de paso.



X. Puesto: conserje

- Riesgos Encontrados:**
- Caídas al mismo nivel
 - Caídas de objetos por manipulación
 - Pisada de objetos
 - Choque con objetos inmóviles
 - Exposición a sustancias nocivas

Factores de riesgos:

- Manejo inadecuado de materiales.
- Posturas incorrectas de trabajo.
- Falta de elementos de protección personal.
- Contacto con sustancias nocivas.
- Usar calzado inadecuado.
- Superficies irregulares o con aberturas.

Prevención

- Evitar obstrucciones de pasillos.
- Utilizar los elementos de protección personal adecuados al tipo de producto a manipular.
- Mantener los recipientes bien cerrados, correctamente almacenados, etiquetados y en lugares ventilados.
- Limpiar rápidamente los derrames, vertidos, manchas de grasa y aceite y todo tipo de residuos y desperdicios.
- Mantener en todo momento el orden y la limpieza en los locales donde se realice cualquier tipo de tarea.



IV. Conclusiones

- ✓ Según los datos obtenidos sobre los factores de riesgo se determinó que en el taller existe presencia de condiciones de riesgo físicas, químicas, ergonómico y condiciones de seguridad, los cuales se encuentran principalmente en las áreas de producción, se utilizó un Check-List basado en los artículos de la Compilación de Ley y Normativas en materia de Higiene y Seguridad Laboral del Ministerio del Trabajo (MITRAB, 1993 – 2008). Donde se determinó que un 32% cumplen con la normativa establecida y un 68% no se cumplen conforme a la ley.
- ✓ Se evaluaron 11 riesgos donde se obtuvo la estimación de los factores de riesgo haciendo uso de las tablas sobre las condiciones para la probabilidad y la severidad establecidas por el MITRAB, como resultado se obtuvo que 25% de los riesgos evaluados se clasificó como tolerable y el 75% como moderado valorando el nivel de cada riesgo siendo 40 trabajadores que encuentran expuestos. Posteriormente se definió la matriz de riesgos para cada puesto de trabajo, así como la caracterización del mapa de riesgos laborales.
- ✓ Luego de haber identificado los peligros y riesgos, se procedió a retomar como referencia los principios de políticas preventivas, establecidas en la Ley 618, Ley General de Higiene y Seguridad, la que permitió presentar un plan de acción para la mitigación de riesgos y tomar decisiones para la eliminación y control de los riesgos con la finalidad de aplicar medidas preventivas y o correctivas que sean necesarias.
- ✓ Se diseñó los procedimientos de buenas prácticas laborales con el propósito de dar a conocer a los trabajadores la forma segura y preventiva de sus actividades contribuyendo así al mejoramiento de las condiciones de trabajo para la optimización de seguridad industrial en cada uno de los puestos laborales, el desempeño de los trabajadores y la productividad del taller.



V. Recomendaciones

Según la evaluación realizada en el trabajo monográfico respecto a los riesgos a los que están expuestos los trabajadores en sus diferentes funciones, se ha logrado determinar una serie de recomendaciones con el objetivo de que contribuyan a la prevención de los riesgos existentes:

- ✓ Dar seguimiento a los procedimientos de trabajo seguro que fueron elaborados por los encargados de área para ponerlos en práctica con el personal operativo que está bajo su cargo.
- ✓ Talabartería Humberto López debe gestionar las capacitaciones y dar seguimiento a los temas en materia de seguridad e higiene del trabajo.
- ✓ Mantener un ambiente laboral limpio, libre de desperdicios de materiales, y distribución de área conforme al art. 85 de la ley 618.
- ✓ Asegurar la vigencia de los procedimientos de trabajos cada cierto periodo, cuando haya un cambio en el lugar de trabajo, o después de una lesión o accidente ocurrido.
- ✓ Tomar en cuenta las propuestas recomendadas en el plan de acción para disminuir los riesgos en los puestos de trabajo.
- ✓ Aplicar las normas de señalización adecuadamente el área de producción según lo establecido en la ley 618.
- ✓ Elaboración de un plan de emergencia para establecer las estrategias de protección antes del accidente y las medidas de contingencia y mitigación que se realizarán después.
- ✓ Proporcionar a los trabajadores los equipos de protección personal.



VI. Bibliografía

Acuerdo ministerial JCHG-000-08-09. (2010). Managua: La Gaceta, Diario Oficial de la República.

Asamblea nacional, norma ministerial de señalización de higiene y seguridad del trabajo. (1993). Nicaragua: La gaceta N°165.

Asamblea Nacional, Norma Ministerial sobre las Disposiciones Básicas de Higiene y seguridad del trabajo. (1993-2008). Nicaragua: La gaceta, Diario Oficial.

Código procesal del trabajo y de la seguridad social de nicaragua (Ley 815). (2012). *Ley 815*. La Gaceta No 229.

Compilación de ley y normativa en materia de higiene y seguridad del trabajo. (1993 - 2008).

Ley 185 asamblea nacional. (1996). *Codigo del trabajo*. Nicaragua: Poder legislativo.

Ley 618 Asamblea Nacional. (19 de ABRIL de 2007). *Ley General de Higiene y Seguridad del trabajo*. Nicaragua.

MITRAB. (1993 – 2008). *Ministerio del trabajo*. Managua.

MITRAB, Procedimiento tecnico de higiene y seguridad del trabajo para la evaluación de riesgo en los centros de trabajo. (s.f.).

Musarra, A. (s.f.). *Talabartería y zapatería rural*. Jorge A. Duclout.



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Norma ministerial mínimas de higiene y seguridad de los equipos de protección personal. (1997). Nicaragua: Norma Jurídicas.

Procedimiento técnico de higiene y seguridad para la evaluación de riesgo (MITRAB). (2008). Managua: Acuerdo Ministerial JCHG-011-09-08.

Sampieri, R. H. (s.f.). *Metodología de la investigación 6ta Edición*.

Universidad Nacional de Ingeniería. (2008). Seguridad de trabajo. *Postgrado de ergonomía, higiene y seguridad de trabajo*. Managua, Nicaragua.



ANEXOS I

Encuesta de condiciones laborales de la talabartería Humberto López:

Nombre: _____ Puesto: _____ Fecha: _____

1. Sexo del trabajador/a

Hombre [1]
Mujer [2]

2. ¿Cuántos años tiene?

18 - 24 años [1]
25 - 34 años [2]
35 -44 años [3]
45 - 54 [4]
55 - 64 [5]
65 y más años [6]

3. ¿Cuántos años lleva usted trabajando en la empresa?

- Más de 2 años
- Menos de 1 año

4. ¿Usted trabaja a jornada completa o medio tiempo?

Jornada completa [1]
Medio tiempo [2]

5. ¿Qué tipo de turno de trabajo tiene en la empresa?

Diurno [1]
Nocturno [2]
Rotativo [3]

6. En su jornada laboral ¿está usted obligado a usar equipo de protección individual?

- Si
- No



7. En su jornada laboral ¿durante cuánto tiempo usted está expuesto a ruido tan alto que tiene que elevar la voz para conversar con otra persona?

- Siempre
- Nunca
- Algunas veces

8. ¿Cómo considera el nivel de ruido en su puesto de trabajo?

- Alto
- Bajo
- Normal

9. ¿En su trabajo está usted expuesto a vibraciones?

- Si
- No

10. ¿En su trabajo ¿está usted expuesto a radiaciones (luz ultravioleta, soldaduras, luz infrarroja)?

- Si
- No

11. ¿Cómo considera la temperatura en su puesto de trabajo?

- Baja
- Alta
- Normal

12. ¿Cómo considera la humedad en su puesto de trabajo?

- Húmeda
- Seca
- Normal

¿En su puesto de trabajo, durante su jornada laboral ¿manipula sustancias químicas o tóxicas?

- Si
- No

13. ¿Esas sustancias químicas o tóxicas ¿disponen de una etiqueta informando de su peligrosidad?



- Si
- No
- A veces

14. ¿En su jornada laboral, ¿respira o inhala polvos, humos, gases o vapores nocivos o tóxicos?

- Siempre
- Casi siempre
- Algunas veces
- Nunca

15. ¿En su trabajo que posición mantiene?

De pie, casi sin caminar [1]

De pie, caminado frecuentemente [2]

De pie, con las rodillas flexionadas [3]

Sentado, sin levantarse casi nunca [4]

Sentado, levantándose - frecuencia [5]

Arrodillado [6]

16. ¿Realiza trabajos que le obligan a mantener posturas incómodas?

- Si
- No

17. ¿levanta, traslada o arrastra cargas, animales u otros objetos pesados?

- Si
- No
- A veces

18. ¿realiza movimientos repetitivos en cortos períodos de tiempo?

- Si
- No

19. ¿Se siente apoyado por su equipo de trabajo?



- Si
- No

20. ¿Cree usted que su trabajo afecta negativamente a su salud?

- Si
- No
- Muy poco

21. En los últimos 2 meses, ¿ha tenido usted...?

- Molestias o dolor en la espalda
- Molestias o dolor en los miembros superiores
- Problemas respiratorios
- Problemas digestivos
- Problemas dermatológicos (piel)
- Problemas oftalmológicos (visuales)
- Problemas auditivos
- Molestias o dolor de cabeza

22. En el último año ¿ha sufrido algún accidente de trabajo?

- Si
- No

23. ¿Cuántos accidentes de trabajo ha sufrido?

R//

24. ¿El/los accidente/s le impidieron acudir al trabajo?

- Si
- No



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

ANEXOS II:

Área de tienda (ventas):



Anexos 2 Imagen de área de tienda



Anexos 3 Imagen de área de tienda



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Área de producción:



Anexos 4 Imagen área de producción



Anexos 5 Imagen área de producción





Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

Área de almacén:



Anexos 6 Imagen de área de almacén

Área de oficina de administración:



Anexos 7 Imagen de área de administración



ANEXOS III:

Proformas y cotizaciones:

Servicios

Oferta Técnica Económica



OFERTA

Costos Por Servicios de Consultoría en Materia de Higiene y Seguridad del Trabajo.

Señor. Humberto Lopez

Cotización **No. 461**

Fecha: 28/03/2023

Por este medio detallamos costos por actividad, por consultoría en materia de **"Higiene y Seguridad del Trabajo"** de acuerdo a lo establecido en el **Capítulo II Arto. 19, 20 y 21** de las Capacitaciones a los Trabajadores contenido en la Ley 618, Ley de Higiene y Seguridad del Trabajo y su Reglamento, Normas de Obligatorio Cumplimiento de Nicaragua

Detalle de Costos por Actividades Formativas.

N°	Actividades	Und	Costos Und (\$)	Costo Total (\$)	Observaciones
1	Capacitación de Higiene y Seguridad. 40 personas	40	11.25.00	450.00	La capacitación tendrá una duración de 4 horas. Se entregará certificado a cada trabajador y uno a la empresa. Ver punto 2 de alcances.
	Sub Total.....	40	11.25.00	450.00	USD "\$" Dólares Americanos
	IVA			67.50	USD "\$" Dólares Americanos
	Gran Total.			517.50	USD "\$" Dólares Americanos



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.



SACONICSA J0310000335168

SAFETY COMPANY NICARAGUA, S.A.

Teléfono: 2232-4620 / WhatsApp: 5771-8466

Residencial RUBENIA, Semáforos Complejo Conchita Palacios
50 Mts al Oeste, Calle Marginal, Managua, Nicaragua

COTIZACION No 294

FECHA: 21-03-2023

VALIDEZ DE LA COTIZACION: DIAS

PAGINA 1

Presentado a:

TALABARTERIA HUMBERTO LOPEZ

Dirección:

KM 27.5 CARRETERA MASAYA MANAGUA 1KM AL SUR, 41000
Teléfono: 58325146

Código Cliente: 46	Vendedor: 001-ARLETH JAVIERA	Moneda: USD	Orden de Compra:	Condición: CREDITO
-----------------------	---------------------------------	----------------	------------------	-----------------------

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	CANTIDAD	PR. UNITARIO	TOTAL
RESPIRADOR MEDIA CARA 3M DOBLE CARTUCHO	1	21.77	21.77
FILTRO 2097 3M	1	10.00	10.00
GUANTE PVC 14-35 CM ROJO	1	3.00	3.00
LENTES TITANIUM ARMAZ 3C MCA CLARA ANTIE	1	1.60	1.60

OBSERVACIONES:

Subtotal USD 36.37
Iva USD 0.00
Total USD 36.37

BODEGA No. 1

TASA DE CAMBIO US\$ 36.3023

Favor enviar la Orden de Compra para proceder con el despacho de Productos

Elaborar Cheque a nombre de SACONICSA

Cuenta LAFISE U\$ 106 203336 / Cuenta LAFISE C\$ 106 004477

Cuenta AVANZ U\$ 363 804 5602 / Cuenta AVANZ C\$ 363 804 4801

Firma: _____

Anexos 9 Cotización de equipo de protección personal (Saconicsa)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.



SACONICSA J0310000335168

SAFETY COMPANY NICARAGUA, S.A.

Teléfono: 5832-5146 / WhatsApp: 5832-5146
Residencial RUBENIA, Semáforos Complejo Conchita Palacios
50 Mts al Oeste, Calle Marginal, Managua, Nicaragua

COTIZACION No 295

FECHA: 14-03-2023
VALIDEZ DE LA COTIZACION: 30 DIAS

PAGINA 1

Presentado a:
Talabartería Humberto López

Dirección:
Km 27.5 carretera Masaya, Managua 1km al sur, 41000
Teléfono: 22953500

Código Cliente: 46	Vendedor: 001-ARLETH JAVIERA	Moneda: USD	Orden de Compra:	Condición: De Contado
-----------------------	---------------------------------	----------------	------------------	--------------------------

CODIGO	DESCRIPCION DEL PRODUCTO	CANTIDAD	PR. UNITARIO	TOTAL
SPP00134	BOTIN C/PUNTERA SUELA PU/CAUCHO JGO110R # 8/40	1	40.00	40.00
SPC00070	DELANTAL SOLDADOR NAC. CON DEP. VARILLAS	1	14.17	14.17
420310100000				
SPM00166	SG1048-18P MANGA "18" ANTICORTE NIVEL 5 MR	1	13.00	13.00
SPM00059	GUANTE ANTICORTE N5 PMA NITRILO ATEN S-7	1	7.22	7.22
611610000000				

OBSERVACIONES:	Subtotal	USD 74.39
	Iva	USD 11.16
	Total	USD 85.55
Favor enviar la Orden de Compra para proceder con el despacho de Productos		BODEGA No. 1
Elaborar Cheque a nombre de SACONICSA		TASA DE CAMBIO US\$ 36.3339
Cuenta LAFISE U\$ 106 203336 / Cuenta LAFISE C\$ 106 004477		
Cuenta AVANZ U\$ 363 804 5602 / Cuenta AVANZ C\$ 363 804 4801		Firma: _____

Anexos 10 Proforma de equipo de protección personal (Saconicsa)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

SILVA INTERNACIONAL, S.A.

SINSA INDUSTRIA
ALTAMIRA D ESTE #459

RUC: J0310000001812
ASFC 01/0015/02/2019/4

Tienda: 6 Caja: 4
Fecha: 20/3/23 Hora: 11:19 AM
Ticket 31962
Vendedor: 2122 (Lesther Raudez),
1600 (Mario Espinoza)
Cajero: 2122

Nombre:
Talabartería Humberto Lopez.
KM 27 1/2 CARR. MASAYA , MANAGUA
1KM AL SUR,41000.

C O T I Z A C I O N
Q 0 0 0 6 0 0 4 0 3 1 8 7 5

Artículo

BU%	Cantidad	Precio	Importe
ALFOMBRA DE GOMA ANTIFATIGA NEGRA 3X3PIES QRRI			
126285671	1	1,449.26	1,449.26
NUMEROS-HTS:4016910000000			
			Subtotal 1,449.26
			Impuesto 15% 217.39
			Total 1,666.65

FORMA DE PAGO

Gracias por visitar nuestra tienda Saeatechnotex.
¡Esperamos verte pronto!

"Ver política de devolución al reverso" "Conserve su factura" "Reclamos de pisos y azulejos quebrados debe ser en un máximo de 15 días".
NOTA: No se aceptan cambios una vez aprobada la oferta, que fue hecha con base a datos suministrados. Los precios están sujetos a cambios sin previo aviso.
SOMOS GRANDES CONTRIBUYENTES, ESTAMOS EXENTOS DEL 2% DGI Y 1% ALM.
Esta oferta es válida por 30 días.
El retiro del producto debe ser en un máximo de 72 horas. De lo contrario no garantizamos la disponibilidad del inventario.

Recuento de artículos vendidos = 1

Anexos 11 Proforma equipo de protección personal (Sinsa)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

6/2/23, 13:34

about:blank



Cotización N° 51732 Pedido

AX IMPORTACIONES S.A
RUC: J0310000117462

Bosques de Altamira, costado este de Supermercado Palí 2c. al norte, Managua, Nicaragua.
PBX: 2270-5921, 2278-7684.
Fax: 2278-5691.

Fecha de la Cotización: 01/02/2023

Fecha de Vencimiento: 08/02/2023

Cliente _____ Escriba el Nombre a mostrar _____ RUC _____ J0310000140065 Exonerado

Orden	COD	SAC	Descripcion	Precio	Cantidad	SubTotal	IVA	Total
1	62004	280110000000	CLORO NACIONAL GALON	58.00	13	754.00	113.10	867.10
2	65015	340111200000	JABON LIQUIDO GALON	80.00	7	560.00	84.00	644.00
3	25010	340111190000	JABON LIQUIDO P/MANOS - GALON	108.00	17	1,836.00	275.40	2,111.40
4	65005	320730000000	CERA LIQUIDA PARA PISO - GALON	123.00	3	369.00	55.35	424.35
5	65017	380894000000	DESINFEC. DE PISO VARIADO - GALON	58.00	13	754.00	113.10	867.10
6	65006	380894100000	PINESOL GALON	178.00	6	1,068.00	160.20	1,228.20
7	31003	9603100000	ESCOBAS	80.00	4	320.00	48.00	368.00
8	340133	580300100000	PAÑOS DE LIMPIEZA TIPO MICROFIBRAS	26.00	4	104.00	15.60	119.60
9	31004	960390200000	PALO P/MECHA DE LAMPAZO METALICO	110.00	3	330.00	49.50	379.50
10	310122	3924109090	PALA ETERNA PLASTICA	80.00	1	80.00	12.00	92.00
11	310062	5908000000	MECHAS N°24 KLINTEX	82.00	2	164.00	24.60	188.60
12	310062	5908000000	MECHAS N°24 KLINTEX	82.00	5	410.00	61.50	471.50
13	11021	4803000000	TOALLAS SCOTT INTERF BAG 25X150	56.00	5	280.00	42.00	322.00
14	52006	392321900090	BOLSA BASURA GDE 24X30 (61cm X 76.2 cm) Paq. 20 Unid	52.00	10	520.00	78.00	598.00
15	52004	392321900090	BOLSA GABACHA	90.00	3	270.00	40.50	310.50
Total C\$					129	9,091.00	1,363.65	10,454.65

about:blank



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.

6/2/23, 13:34

about:blank

Orden	COD	SAC	Descripcion	Precio	Cantidad	SubTotal	IVA	Total
			GRANDE 12X6X21/45					
16	64003	320730000000	BRASSO CRISTAL NORMAL 650 ML 1X24	118.00	3	354.00	53.10	407.10
17	670042	3808910000	INSECTICIDA BAYGON AZUL OKO 400 ML	85.00	3	255.00	38.25	293.25
18	34014	630710000000	FIBRA ESPONJA DOBLE USO SCOTT BRITE	15.00	4	60.00	9.00	69.00
19	34010	630710000000	FIBRA VERDE SCOTT BRITTE	8.00	1	8.00	1.20	9.20
20	25018	340111190000	JABON PARA BAÑO DART 110 GRS	18.00	1	18.00	2.70	20.70
21	630213	330749000000	AMBIENTADOR AEROSOL WIESE 400 ML	78.00	2	156.00	23.40	179.40
22	630436	3808504099	PASTILLAS WIESE 60 GRS CJA 50 UNID	17.00	17	289.00	43.35	332.35
23	34008	340220000010	AJAX TRICOLIN EN POLVO 600 GRS	57.00	1	57.00	8.55	65.55
24	310211	7418101000	GUANTES MULTIUSOS 3M	75.00	1	75.00	11.25	86.25
Total C\$					129	9,091.00	1,363.65	10,454.65

Nota:

Sin nota

Anexos 12 Proforma de materiales de limpieza (Importaciones S, A)



Evaluación inicial de riesgos y procedimientos de buenas prácticas laborales por puestos de trabajo en la talabartería Humberto López, Masaya, Nicaragua.



ISA SAFETY COMERCIAL, S.A.

Sem Linda Vista 2c al sur 2c al este 1/2c al sur

Teléfonos: 2266-4661/ 2268-2352 / 2250-1775

COTIZACION

No. A000052735

Ruc N°: J0310000357455

Cliente: Talabartería Humberto López

Fecha: 03-mayo-2023

Atención: Sra. Valeria Norori

Vendedor: ISABEL

eMail:

Teléfono: 2295-3585

CODIGO	CANT.	DESCRIPCION	PRECIO UNITARIO	IMPORTE
FE-PQ/10	3	EXTINTOR FERTON P.Q. DE 10 LBS ABC ***3813000000	941.24	2,823.72
			Sub-Total:	C\$2,823.72
			IVA:	C\$0.00
			Total C\$:	C\$2,823.72

Disp.sujeta a rot de inv. / Oferta Válida 15 días
Ck a nombre de ISA SAFETY COMERCIAL, S.A.

EQUIPOS NUVOS, VIDA UTIL 7 AÑOS, POR EL MATERIAL DE EXTINGUIR UN AÑO

ISABEL
ISA SAFETY COMERCIAL, S.A.