



UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERIA
FACULTAD DE TECNOLOGIA DE LA INDUSTRIA
INGENIERIA INDUSTRIAL

Evaluación inicial de riesgos en materia de higiene y seguridad en
la empresa sacos del campo S.A (AGROSACOS).

AUTORES

Br. Francis Margot Castillo Blanco.

Br. Elcira Yurielka Hernández Lacayo.

Br. Carlos Alberto Ruíz Ruiz.

TUTOR

Ing. Juan Agustín Cáceres Antón.

Managua, 28 de agosto del 2019

Resumen Ejecutivo

En el presente trabajo de tesis está enfocado en proponer un plan de acción de evaluación de riesgos puesto que la empresa no cuenta con un plan establecido de higiene y seguridad. En donde se plantea los distintos tipos de propuestas para el control y reducción de los accidentes laborales de Sacos del Campo S.A, Agrosacos.

Este estudio se llevó a cabo en el departamento de confecciones contando con 10 áreas, 19 puestos con un total de 84 trabajadores que se exponen a diario a un sinnúmero de actividades con imprevistos accidentales ya sea de forma directa o indirecta donde al no existir un diagnóstico y una valoración adecuada no pueden determinar los riesgos significativos ni tampoco establecer niveles de prioridad por cada peligro así como establecer medidas preventivas y correctivas enfocadas en mejorar las condiciones laborales.

El proceso de evaluación de riesgo del departamento de confección en Agrosacos se desarrolló de la siguiente manera: se determinaron los riesgos dentro de los puestos de trabajo esto permitió una valoración de los riesgos para calificar su gravedad en conjunto de una matriz de riesgos para luego establecer un detallado análisis de medidas preventivas a los riesgos no controlados por un plan de mejora, todo esto se hizo bajo propuestas propias con el objetivo de la reducción de los riesgos laborales y con el cumplimiento de que como empresa cumplan con normas legales establecidas por el ministerio del trabajo (MITRAB).

Índice

1. Introducción	1
2. Antecedentes	2
3. Justificación	3
4. Objetivo General	4
5. Objetivos específicos	4
6. Marco teórico	5
7. Diseño Metodológico	12
7.1 Tipo de estudio	12
a. Según el propósito	12
7.2. Herramientas	12
8. Desarrollo de la evaluación de Riesgos	15
8.1 Resultados de las encuestas	27
8.2 Diagrama de Ishikawa.	40
8.3 Diagrama de Pareto	41
9. Valoración de los riesgos presentes calificando su gravedad mediante el levantamiento de matriz de riesgos	46
9.1 Riesgos Específicos y comunes encontrados en la empresa Agrosaco.	68
10. Identificación de riesgos por área	70
10.1 Especificación de los peligros, riesgos y factores de riesgos de la empresa	72
10.2 Causas y consecuencias de los riesgos identificados	75
11. Mediciones Ambientales	78
12. Clasificación por Puestos de Trabajo del departamento de confección	98
13. Tablas de severidad, estimación de riesgos	99
14. Mapa de riesgo y Evacuación de riesgo.	211
Simbología utilizada en la construcción de mapa de riesgo	217
	219
15. Elaboración de un plan de acción o plan de mejora	221

15.1 Equipos de protección propuestos	235
16. Comisión mixta	239
17. Conclusiones	247
18. Recomendaciones	249
19. Bibliografía	250
20. Anexos	251

1. Introducción

La evaluación de riesgos es un factor indispensable para cualquier empresa o industria, ya que se encarga que el proceso esté dirigido a estimar la magnitud de aquellos riesgos que no hayan podido evitarse, obteniendo la información necesaria para que el empresario esté en condiciones de tomar una decisión apropiada sobre la necesidad de adoptar medidas preventivas y, en tal caso, sobre el tipo de medidas que deben emplearse, para detectar y controlar todas las situaciones de inseguridad de riesgos laborales que provocan accidentes en las distintas áreas de trabajo, por lo cual es necesario que exista un ambiente de trabajo seguro y en este caso estará bajo la dirección de las normativas emitidas por el ministerio del trabajo(MITRAB).

Cabe Señalar que al implementar las normativas es un punto de partida de la acción preventiva en la empresa y no es un fin en sí misma, sino un medio, con el objetivo último de prevenir los riesgos laborales, siendo prioritario actuar antes de que aparezcan las consecuencias.

Sacos del campo S.A (AGROSACOS) se dedica a la fabricación y comercialización de la producción de sacos de polipropileno teniendo como principal función el almacenamiento de productos agroindustriales y comerciales dentro del mercado nacional y regional, también elaboran otros productos como mecates, hilo Twine, forros, hamacas, bolsas liner, bolsas mixtas, y mangueras de polipropileno para riego del campo

En este estudio de evaluación de riesgos se plantea la identificación de los peligros que encontrados en los puestos de trabajos específicamente en el departamento de confección el cual abarca 10 áreas y 19 puestos conformados por: 2 jefes generales, 5 auxiliares y 12 operadores.

Para lograr la minimización de los riesgos encontrados y que los colaboradores se desarrollen de forma eficiente y segura, en este documento se plasmara la realización de un plan de mejora de Evaluación Inicial de Riesgos en materia de higiene y seguridad en Sacos del campo “Agrosacos”.

2. Antecedentes

La empresa sacos del campo S.A comenzó sus operaciones en el año 2011 en la ciudad de Mateare desde entonces se encarga de fabricar y comercializar sacos de polipropileno para empaques de productos agroindustriales y comerciales dentro del mercado nacional y regional; adicionalmente se elaboran productos como: mecates, hilo Twine, forros, hamacas, bolsas liner, bolsas mixtas, y mangueras de polietileno para riego del campo.

Desde su fundación esta empresa no cuenta con ninguna evaluación de riesgo Vigente y nunca desde que comenzaron operaciones han realizado una evaluación que les permita determinar aquellos factores de riesgos que puedan estar incidiendo de forma directa en indirecta a los trabajadores.

Aunque parezca contradictorio esta empresa se ha caracterizado por la protección de sus trabajadores utilizando medidas de protección sin control y dirección de un plan de evaluación de riesgo por lo cual tampoco tienen registrados los accidentes laborales ocurrido, se puede decir que han trabajado de modo empírico, a partir de este año se convierte en una meta más a que toda la empresa tenga medidas preventivas a los riesgos no controlados por un plan de acción y también un plan de prevención a sus trabajadores, por lo cual se nos permitió abarcar uno de los departamento(confección),donde será el punto de partida para que esta empresa este en cumplimiento de los derechos de protección con sus trabajadores avalado por las leyes del el Ministerio del Trabajo que deben cumplir obligatoriamente.

3. Justificación

En toda empresa deben existir una serie de reglamentos para entablar y preparar de manera ordenada y conveniente un proceso de trabajo para un fin determinado de manera que cuando se accione beneficie tanto a la empresa como a los trabajadores, ya que estos también tienen derecho a Condiciones de Trabajo que les aseguren en especial: “La integridad física, la salud, la higiene y la disminución de los riesgos laborales para hacer efectiva la seguridad ocupacional del trabajador”. Esto según la ley 618 y el artículo 82 inciso cuatro de la constitución política de Nicaragua.

Al implementar una Evaluación de riesgos permite identificar los peligros a los que están expuestos los trabajadores y la ejecución del control de procedimientos de trabajo seguro, donde el propósito de este es crear las condiciones óptimas para que cada trabajador pueda desarrollarse de forma eficiente y sin ningún tipo de riesgo evitando diferentes tipos de sucesos y daños que afecten directamente la salud e integridad, el patrimonio de la entidad , el medio ambiente y la elevación de calidad de vida de cada trabajador.

La evaluación de riesgos en AGROSACOS S.A beneficia al colaborador en primera instancia, a que se respeten sus derechos de protección segura, bajo la ley 618 que se mencionaba anteriormente, sin irrumpir sus obligaciones como trabajador, en segunda instancia beneficia al dueño porque este estará cumpliendo con legalidad total las normativas emitidas en el país por el MITRAB según el capítulo 1 arto 1 de esta ley donde hace referencia que es de orden público y el objeto es establecer el conjunto de disposiciones mínimas en materia de higiene y seguridad del trabajo al Estado, los empleadores y los trabajadores donde deben desarrollarse 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.

La evaluación es de utilidad porque esta se desarrolló en disponer de procedimientos seguros y concretizar las expectativas esperadas a alcanzar en los trabajadores y desarrollo de la empresa en la mejora continua en H y S.

4. Objetivo General

Realizar una evaluación de riesgos para identificar los peligros que afectan de forma física a los trabajadores en los puestos de trabajo del departamento de confecciones de AGROSACOS de Nicaragua S.A.

5. Objetivos específicos

- Determinar los riesgos dentro de los puestos de trabajo del departamento de confecciones.
- Valorar los riesgos presentes calificando su gravedad mediante el levantamiento de matriz de riesgos.
- Establecer medidas preventivas a los riesgos no controlados por un plan de mejora.

6. Marco teórico

La seguridad industrial es el conjunto de normas y procedimientos encaminados a prevenir la ocurrencia de accidentes de trabajo y de enfermedades profesionales, mantener las instalaciones, materiales, maquinas, equipos y herramientas en buenas condiciones para su uso.

Se dedica a la prevención de los accidentes de trabajo mediante medidas de carácter técnico, organizacional y humano, a fin de proteger la fuerza laboral en los procesos productivos

El ministerio del trabajo (MITRAB) establece procedimientos básicos a seguir para identificación de peligros, estimación de riesgos en los centros de trabajo, que en materia de higiene y seguridad del trabajo deben desarrollarse para proteger la seguridad y salud de los trabajadores en el desempeño de sus tareas.

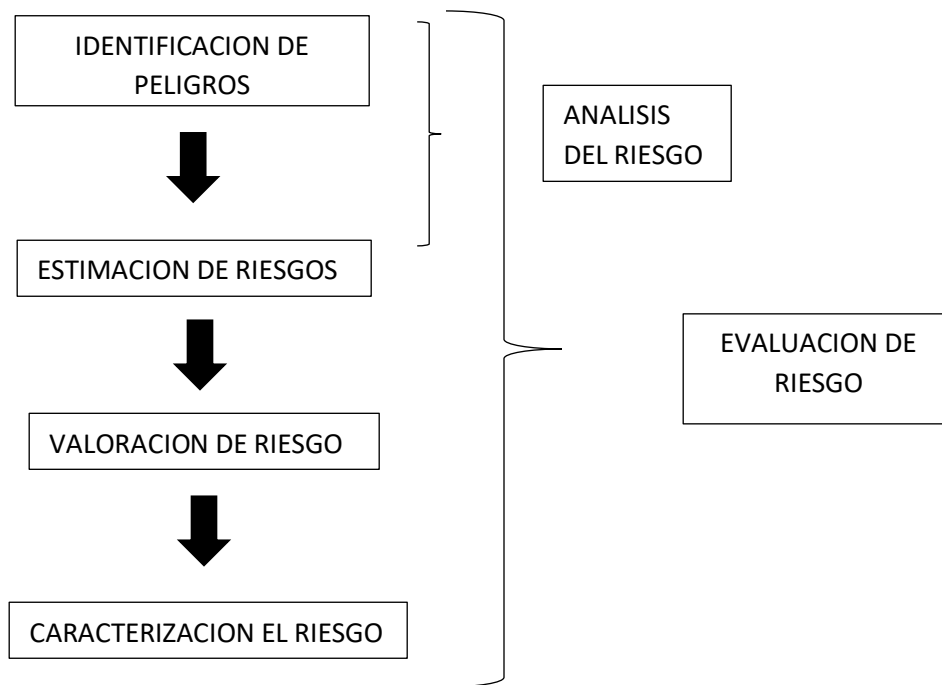
Evaluación de riesgos: Es el proceso dirigido a estimar la magnitud de los riesgos que no hayan podido evitarse, obteniendo la información necesaria para que el tomador de decisiones de la empresa adopte las medidas necesarias que garanticen por sobre todo la salud y seguridad de los trabajadores.

Para desarrollar una evaluación de riesgos se deberá iniciar con una valoración de la empresa, todos y cada uno de las áreas de la empresa destacando su funcionalidad, instalaciones, personal, materias primas utilizadas, máquinas y equipos, puntos críticos de control del proceso, existencia o no de procedimientos de trabajo, procedimientos de parada de equipos por efectos de mantenimiento, medio ambiente de trabajo si han existido accidentes o casi accidentes en los últimos dos periodos y si se ha efectuado o no una investigación de accidentes, básicamente se pretenden que el analistas o conjunto de analistas tengan un conocimiento de cada área o puesto de trabajo de manera que se familiarice o tenga una perspectiva más clara de que es lo que se puede encontrar una vez que realice meramente la evaluación; que es lo que la propia organización dice tener y tiene en materia de prevención de riesgos, conocer las estructuras de

prevención y valorar el accionar que han desarrollado, y fundamentalmente verificar la eficiencia de esas acciones.

Para la valoración de la empresa, se identifica una condición o acto, capaz de causar daño a las personas, propiedad, procesos y medio ambiente, tomando en cuenta se existe una fuente de daño, quien puede hacerlo y como puede ocurrir,

La evaluación de riesgos es un sistema dinámico de enfoque integral a todos los riesgos laborales o factores de riesgos presentes en un puesto de trabajo, el cual debe ser integrado a la gestión y administración general de la empresa que inclusive puede ser visto como una herramienta para obtener información valiosa que sirva para desarrollar medidas para proteger, mantener y promover la salud. Desde una perspectiva de sistema de gestión lo que se pretende es lo siguiente



Fuente: MITRAB

La evaluación de riesgos es una tarea que debe ser llevada a cabo por personas que tengan la formación legalmente requerida y que sean trabajador designado por la dirección de la empresa o formen parte del servicio de prevención propio o

ajeno. Actividad debería realizarse con la participación del personal expuesto a los riesgos con la finalidad de recoger su opinión y poder contrastar con la observación.

La evaluación debe realizarse con una periodicidad de una vez al año o cada que se produzca un cambio en las condiciones de trabajo que puede modificar la exposición de trabajadores a cualquier contaminante o cuando se haya detectado alteración de su salud que se sospeche sea consecuencias de una exposición laboral.

Análisis de riesgos: Existen riesgos asociados con cualquier actividad, pero no se pueden evaluar hasta no haberlos identificados; en esta etapa se identifica el peligro y se estima el riesgo, valorando conjuntamente la probabilidad y las consecuencias de que se materialice el peligro. El análisis de riesgos proporcionara de que orden de magnitud es el riesgo. Existen 3 tipos de análisis de riesgos.

- Análisis cualitativo: emplea formas o escalas descriptivas para describir la magnitud de las consecuencias potenciales y la posibilidad que ocurran
- Análisis semi-cuantitativo: se emplean indicios globales de potencial de riesgo estimado a partir de las estadísticas de plantas semejantes o de disposición general.
- Análisis cuantitativo: se emplean valores numéricos, en lugar de escalas descriptivas empleadas en los análisis cualitativos y semi-cuantitativo; tanto para las consecuencias como para la probabilidad.

Valoración de riesgos: Una vez que se obtiene el valor de la magnitud del riesgo, se compara con el valor del riesgo tolerable para posteriormente realizar un juicio sobre la tolerabilidad del riesgo en cuestión.

Si de la evaluación de riesgo se reduce que el riesgo es NO TOLERABLE, se procede a controlar el riesgo. Al proceso conjunto de evaluación de riesgo y control del riesgo se le denomina gestión del riesgo.

Plan de acción: Una vez estimado el riesgo, el plan nos permite priorizar las iniciativas más importantes para cumplir con ciertos objetivos y metas, de esta manera un plan de acción se constituye como una especie de guía que brinda un marco o una estructura a la hora de llevar a cabo una evaluación de riesgos.

Condiciones y medio ambiente de trabajo

Son aquellos elementos, agentes, factores que tienen influencia en la generación de riesgos que afectan la seguridad y la salud de los trabajadores. - Características de los locales, instalaciones, productos. - La naturaleza, intensidades, concentraciones, o niveles de presencia de agentes físicos, químicos o biológicos - Los procedimientos, métodos de trabajos y tecnologías. - Organización y ordenamiento de las labores y las relaciones laborales.

Condiciones laborales en una empresa

Las condiciones laborales de una empresa son aquellos aspectos del trabajo con posibles consecuencias negativas para la integridad física de los trabajadores incluyendo aquellos aspectos ambientales y tecnológicos, la organización y el orden de trabajo.

Se puede definir “condición de trabajo” como cualquier característica del mismo que puede tener una influencia significativa en la generación de riesgos para la seguridad y la salud del trabajo.

El capítulo II de la ley 618 define como condiciones de trabajo: “conjunto de factores del ambiente de trabajo que influye sobre el estado funcional del trabajador, sobre su capacidad de trabajo, salud o actitud durante la actividad laboral”

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

Control de riesgos: Es el proceso de toma de decisiones basada en la información obtenida en la evaluación de riesgos. Se orienta a reducir los riesgos

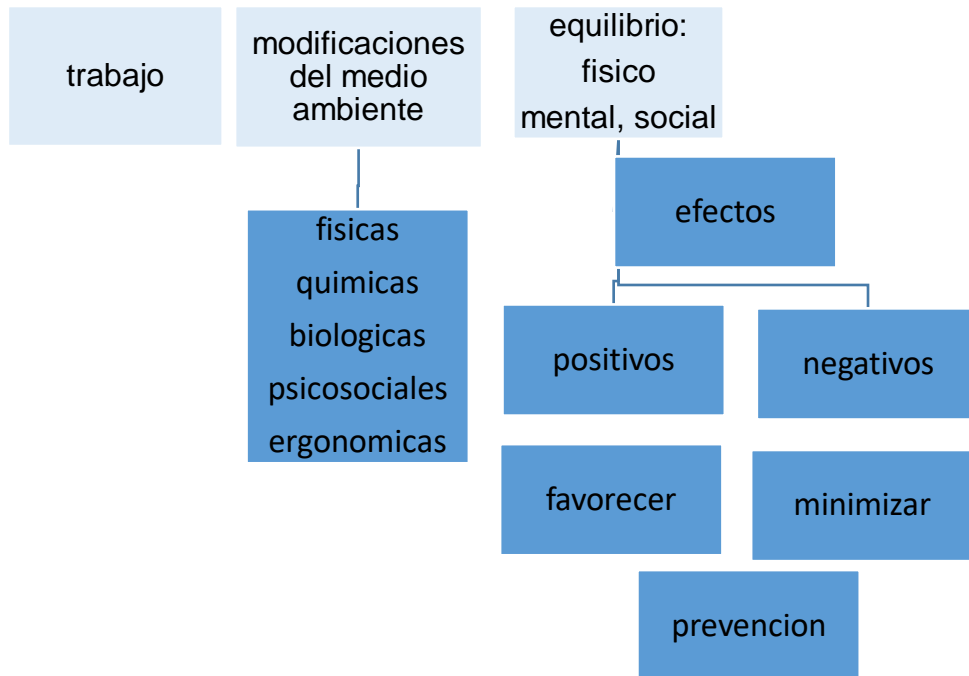
a través de medidas correctivas, la exigencia de su cumplimiento y la evaluación en periódica de su eficacia.

Factores de riesgos: Los factores de riesgo laboral son condiciones que existen en el trabajo que de no ser eliminados tendrán como consecuencia accidentes laborales y enfermedades profesionales. Se relacionan siempre con una probabilidad y unas consecuencias. se pueden considerar como tales las condiciones de trabajo que incrementan la probabilidad de que se produzcan daños derivados del mismo. Los factores de riesgo deben ser minimizados o eliminados con prevención y protección. Del estudio de factores de riesgo se encargan la higiene, la Medicina del trabajo, la Ergonomía y la Psicología que actúan como un conjunto multidisciplinario para así poder llegar al objetivo de mantener la salud para los trabajadores, además de leyes que permitan el cumplimiento de los procedimientos de seguridad tanto para el trabajador como para la empresa quien lo contrata.

Los factores que originan un accidente laboral atribuyen a los que pueden existir en el lugar de trabajo, según la ley 618 se dividen en

- 1- Riesgos físicos.
- 2- Riesgos químicos.
- 3- Riesgos biológicos.
- 4- Riesgos psicosociales.
- 5- Riesgos ergonómicos.

Riesgos Laboral: Probabilidad de que la exposición a un factor o proceso peligroso en el trabajo cause enfermedad o lesión.



Fuente: MITRAB

Factores de riesgos derivados de las condiciones del ambiente de trabajo

En el riesgo ambiental surge la probabilidad de daños a un grupo en el trabajo, debido a las amenazas propias del ambiente y a la vulnerabilidad de los elementos expuestos. A continuación, destacamos algunas amenazas en el ambiente de trabajo.

El ruido:

Es aquel sonido no deseado y peligroso para la salud de los trabajadores. El nivel está relacionado con la presión y la frecuencia a los sonidos graves y agudos. Debemos llevar a cabo unas acciones preventivas como, por ejemplo: Un programa para eliminar el ruido, reducción inmediata, equipo de protección individual.

Es un sonido que produce daño, el cual consiste en una variación de presión producida por la vibración de un cuerpo, y que el oído humano puede detectar como una sensación percibida.

En todos los lugares de trabajo se produce algún nivel de ruido, pero no en todos los casos constituye un riesgo. Los niveles de ruido son:

Umbral de audición (dBA)	Efectos auditivos
60	Soportable
60-80	Fatigosos
80-115	Sordera
+120	Dolores e insoportables

Fuente: Normas jurídicas de Nicaragua.

Según la normativa nicaragüense encontradas en la legislación política, laboral y seguridad social del capítulo XIV procedimientos para la evaluación del ruido artículo 35 y 36 el nivel de ruido a partir de los 85dBA indicado para 8 horas de exposición y siempre que no se logre la disminución del nivel sonoro por otros procedimientos, se establece obligatoriamente dispositivos de protección personal tales como orejeras o tapones.

7. Diseño Metodológico

El estudio que se realizó para alcanzar los objetivos propuestos es de carácter Mixto ya que se utilizó más de un método para obtener resultados, esto involucra el desarrollo de la combinación de una variable cuantitativa y cualitativa. La cuantitativa en este caso representa la asignación de valores numéricos a las declaraciones con el propósito de estudiar con métodos estadísticos posibles relaciones entre las variables y generalizar los resultados a través de técnicas de muestreo y la cualitativa se encargará de recolectar información de los trabajadores para proceder a interpretaciones y análisis a través de herramienta de forma general se puede decir que son entrevistas, encuestas, técnicas de observación entre otras.

7.1 Tipo de estudio

a. Según el propósito

Es de tipo aplicada puesto que se transformó la información pura, en conocimiento útil. De manera tal, que se buscó y consolidó aquellos riesgos de Seguridad Industrial presentes en los puestos de trabajo de la empresa Agrosacos, esto a su vez, permitió elaborar un plan de acción y un mapa de riesgo que:

1. Permita que todos los trabajadores de Agrosacos participen en como percibir su situación de peligro.
2. Se conozcan e identifiquen los peligros y amenazas que se encuentran en la entidad.
3. Se compartan ideas para tomar decisiones que actúen en defensa de los peligros encontrados.
4. Registre los eventos relevantes que han afectado negativamente a la empresa.

7.2. Herramientas

La fase a utilizar en este estudio mixto para la parte cualitativa se utilizará cuando se realiza una aproximación inicial que no refleja el rigor del análisis detallado en este caso se usaran las herramientas:

1. Entrevistas con los trabajadores y empleadores para ver el peligro interno en la entidad, procedimientos de trabajo y riesgos comunes a los cuales están expuestos.
2. Hojas de verificación para sistematizar los riesgos y actividades a realizar de manera que una vez llenos sirvan como registros que se revisen posteriormente para tener constancias de las actividades llevadas a cabo.
3. Tablas para medir el nivel de riesgo que se puede calificar como alto, medio o bajo, dependiendo del impacto que suponga para la consecución del proyecto y de la probabilidad de que el evento ocurra. En función de las combinaciones entre impacto y probabilidad es decir Matriz de Impacto y Probabilidad, podremos determinar la importancia que debemos otorgar al riesgo evaluado. Además, seguidamente, nos permitirá planificar la realización del Análisis Cuantitativo.

Los análisis cuantitativos se desarrollarán a través de las siguientes herramientas:

1. **Definición de riesgos:** Aquí se identificará los elementos característicos mediante la descripción de las cosas valiosas, la cualidad benéfica y las consecuencias negativas del daño.
2. **Análisis del riesgo:** En esta fase se determinarán los criterios a ponderar de esta forma y son: **$R=F*D$** donde:
 - “R” Riesgo o magnitud de daño, producto de un conjunto de factores de riesgos en un periodo considerado: Se medirá el número de veces que puede presentarse el riesgo analizado este es un criterio unido a la vulnerabilidad que presenta el bien al sufrir daños como consecuencia del riesgo estudiado.
 - “F” Frecuencia esperada de casos en un periodo de tiempo accidentes/años: atiende las veces que puede presentarse el agente dañino y a la intensidad que pueda actuar estos ataques ya sea por permanecer mucho tiempo con el bien o con el agente de agresividad.

- “D” Daño esperable promedio de un número de casos asociados al mismo conjunto de factores de riesgos cuantificaremos los daños directos a los trabajadores que pueden producirse en los riesgos analizados.

3. Evaluación de riesgos:

Se utilizará los criterios de la fase anterior, en este caso cuantificaremos la probabilidad, la exposición y la consecuencia.

4. Clasificación del riesgo:

Esta fase se realizará de acuerdo al nivel de riesgo obtenido se establecerán con calificaciones respecto al número de frecuencia de los factores y su clasificación con respecto a los factores de riesgos.

En consecuencia, de los resultados que obtengamos del nivel de riesgo, el Método Cuantitativo mixto nos establece una relación de acciones que irán directamente vinculadas con los medios humanos, técnicos y organizativos del Sistema de Seguridad, en ello, debemos plantear en el Plan de Seguridad que acciones se tomarán y resolución de las mismas. Esto nos servirá para establecer con que severidad deben de tomarse las medidas en caso de que se produzca el suceso.

Cabe destacar que cada criterio es un procedimiento práctico y diferente que se ira mostrando en el desarrollo de este estudio.

Otros tipos de herramientas que se usaran son:

Excel: para datos recogidos dado que tiene muchas facilidades y precisión.

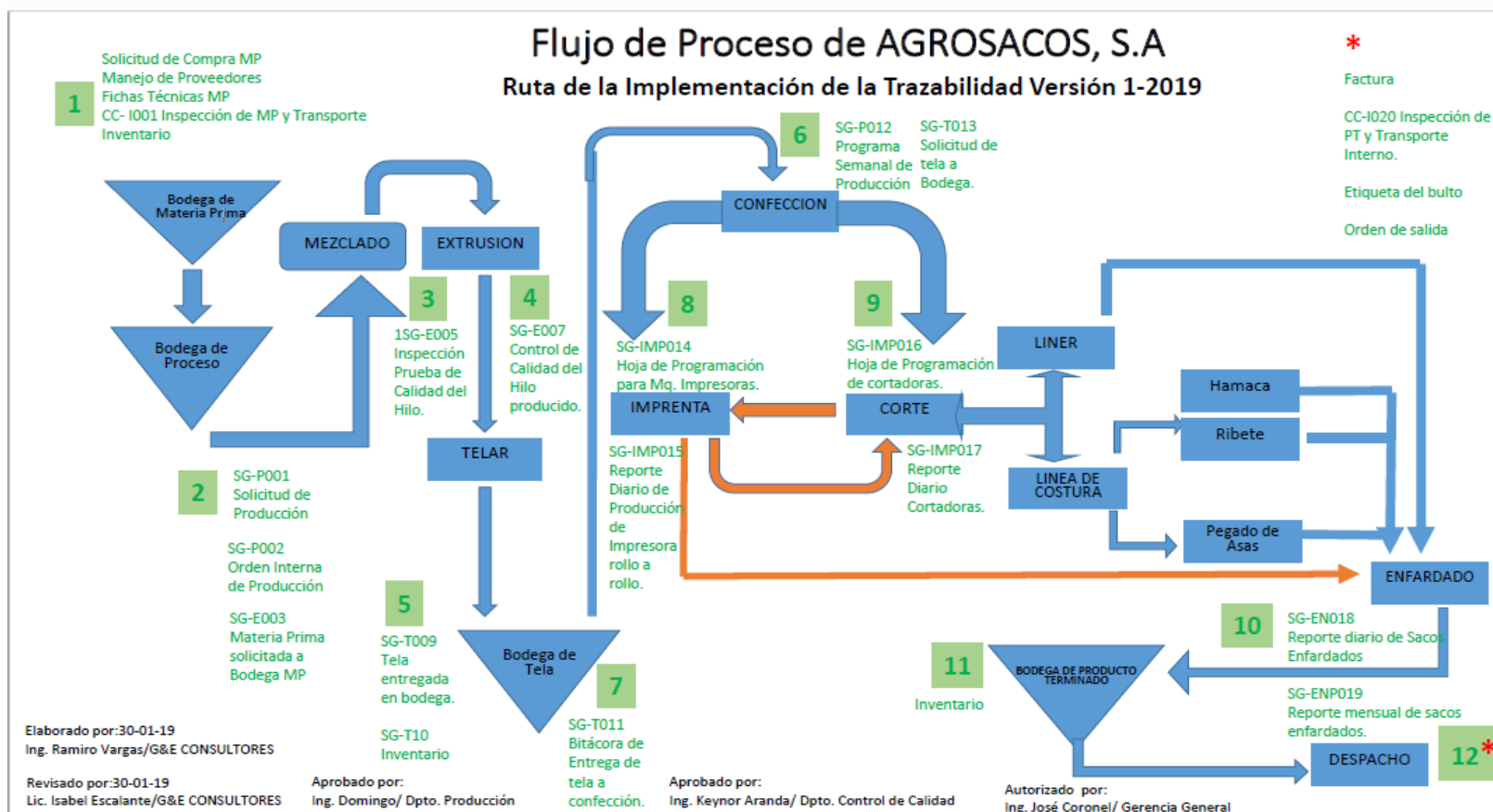
AutoCAD: para el plano del departamento de confecciones de Agrosacos señalizando los puntos de riesgos de la empresa

Cámara digital: para recolectar fotografía y detallar los puntos donde exista una alta tasa de peligro.

8. Desarrollo de la evaluación de Riesgos

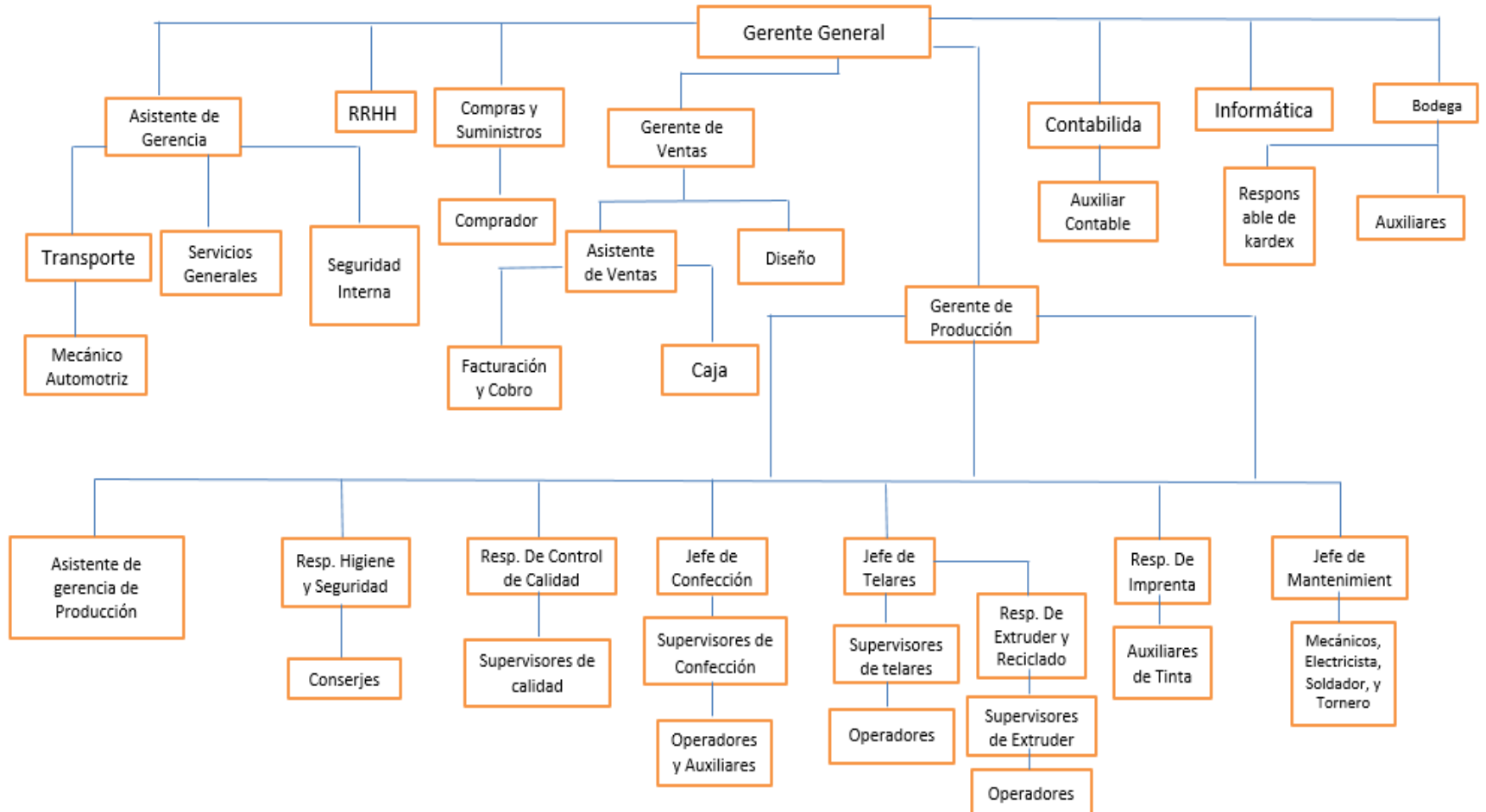
A continuación, se detallará la primera etapa de evaluación de riesgos de AGROSACOS del campo, se iniciará detallando la organización general de la empresa, el número de trabajadores y la descripción de los puestos específicos que se están evaluando es decir el área de confecciones para posteriormente identificar y analizarlos riesgos.

El flujo de proceso de Agrosacos representa graficamente y simbolicamente cada actividad de procesamiento de la empresa



Fuente: Proporcionado por la empresa

SACOS DEL CAMPO, S.A.
ORGANIGRAMA



Fuente:Proporcionado por la empresa

Puestos de trabajo:

El departamento de confección cuenta con 10 areas de trabajo que se detallan a continuación:

Departamento:	Confección	
Área:	Área de Imprenta	
Puestos:	<ul style="list-style-type: none"> • Responsable de Imprenta. • Técnico de Imprenta. • Op. de impresora Rollo a Rollo. • Óp. de impresora saco a saco. • Aux. de impresoras Rollo a Rollo • Aux. de impresoras saco a saco. • Revisoras. 	
Equipos de protección que deberían utilizar.	Equipos de protección que utilizan.	Riesgos laborales.
<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas de protección • Trajes especiales • Guantes • Mascarilla de cara completa • Herramienta de oficina • Casco • Protectores de ojos 	<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas • Herramientas de oficina • Mascaría 	<ul style="list-style-type: none"> • Prensiones en maquinarias • Caída en el mismo nivel por grietas • Exposiciones de olores dañinos de sustancias Qx • Exposición de ruidos por maquinaria • Exposición a quemaduras

Fuente:Elaboracion propia

Departamento:	Confección	
Área:	Área de bodegas de tinta	
Puestos:	• Aux. de imprenta	
Equipos de protección que deberían utilizar.	Equipos de protección que utilizan.	Riesgos laborales.
<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas de protección • Trajes especiales • Guantes • Mascarilla de cara completa • Herramienta de oficina • Casco • Protectores de ojos 	<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Herramientas de oficina • Mascaría 	<ul style="list-style-type: none"> • Prensiones en maquinarias • Caída en el mismo nivel por grietas • Olores dañinos de sustancias químicas • Exposición de ruidos por maquinaria

Fuente:Elaboracion propia

Departamento:	Confección	
Área:	Área de desperdicios (sacos de segunda y tercera)	
Puestos:	<ul style="list-style-type: none"> • Auxiliar • Revisadora. 	
Equipos de protección que deberían utilizar.	Equipos de protección que utilizan.	Riesgos laborales.
<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas de protección • Trajes especiales • Guantes • Mascaría • Herramienta de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Herramientas de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Prensones en maquinarias • Caída en el mismo nivel por grietas • Exposición de olores dañinos de sustancias Qx retirado, pero existentes • Exposición de ruidos por maquinaria • Exposición a quemaduras

Fuente:Elaboracion propia

Departamento:	Confección	
Área:	Área de conversión de sacos	
Puestos:	<ul style="list-style-type: none"> • Rev. De cortadoras. • Op. de cortadoras 	
Equipos de protección que deberían utilizar.	Equipos de protección que utilizan.	Riesgos laborales.
<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas de protección • Trajes especiales • Guantes • Mascaría • Herramienta de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas • Herramientas de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Prensones en maquinarias • Caída en el mismo nivel por grietas • Exposición de olores dañinos de sustancias Qx • Exposición de ruidos por maquinaria • Exposición a quemaduras

Departamento:	Confección	
Área:	Área de cortes de sacos para agarraderas.	
Puestos:	<ul style="list-style-type: none"> • Operador de corta asas 	
Equipos de protección que deberían utilizar.	Equipos de protección que utilizan.	Riesgos laborales.
<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas de protección • Trajes especiales • Guantes • Mascaría • Herramienta de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas • Herramientas de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Prensiones en maquinarias • Caída en el mismo nivel por grietas • Exposición de olores dañinos de sustancias Qx retirado pero existente • Exposición de ruidos por maquinaria • Exposición a quemaduras

Fuente:Elaboracion propia

Departamento:	Confección	
Área:	Área de línea de costura.	
Puestos:	<ul style="list-style-type: none"> • Costurera • Revisor de costurera. 	
Equipos de protección que deberían utilizar.	Equipos de protección que utilizan.	Riesgos laborales.
<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas de protección • Trajes especiales • Guantes • Mascaría • Herramienta de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas • Herramientas de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Prenses en maquinarias • Caída en el mismo nivel por grietas • Exposición de olores dañinos de sustancias Qx retirado pero existente • Exposición de ruidos por maquinaria

Fuente:Elaboracion propia

Departamento:	Confección	
Área:	Área de numeradoras.	
Puestos:	• Numeradoras.	
Equipos de protección que deberían utilizar.	Equipos de protección que utilizan.	Riesgos laborales.
<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas de protección • Trajes especiales • Guantes • Mascaría • Herramienta de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Herramientas de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Prensones en maquinarias • Caída en el mismo nivel por grietas • Exposición de olores dañinos de sustancias Qx retirado pero existente • Exposición de ruidos por maquinaria

Fuente:Elaboracion propia

Departamento:	Confección	
Área:	Área de enfardador	
Puestos:	• Enfardador.	
Equipos de protección que deberían utilizar.	Equipos de protección que utilizan.	Riesgos laborales.
<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas de protección • Trajes especiales • Guantes • Mascaría • Herramienta de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Herramientas de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Prensones en maquinarias • Caída en el mismo nivel por grietas • Exposición de olores dañinos de sustancias Qx retirado pero existente • Exposición de ruidos por maquinaria • Exposición a quemaduras

Departamento:	Confección	
Área:	Área de enlainado.	
Puestos:	<ul style="list-style-type: none"> • Enlaynadoras. 	
Equipos de protección que deberían utilizar.	Equipos de protección que utilizan.	Riesgos laborales.
<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas de protección • Trajes especiales • Mascarías • Nasobuco • Herramienta de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas • Herramientas de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Prensiones en maquinarias • Caída en el mismo nivel por grietas • Exposición de olores dañinos de sustancias Qx • Exposición de ruidos por maquinaria

Fuente:Elaboracion propia

Departamento:	Confección	
Área:	Área de sacos para reparación	
Puestos:	• Revisoras.	
Equipos de protección que deberían utilizar.	Equipos de protección que utilizan.	Riesgos laborales.
<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Botas de protección • Trajes especiales • Guantes • Mascaría • Herramienta de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Protectores auditivos • Herramientas de oficina 	<ul style="list-style-type: none"> • Prenses en maquinarias • Caída en el mismo nivel por grietas • Exposición de olores dañinos de gases respirables • Exposición de ruidos por maquinaria • Exposición a quemaduras

Fuente:Elaboracion propia

En cada departamento se valoró a través de la observación, encuestas e investigación para evaluar riesgos que equipos se están utilizando o que equipos se deberían de utilizar en cambio de los existentes o bien añadir dependiendo de los que necesitan.

Encuestas

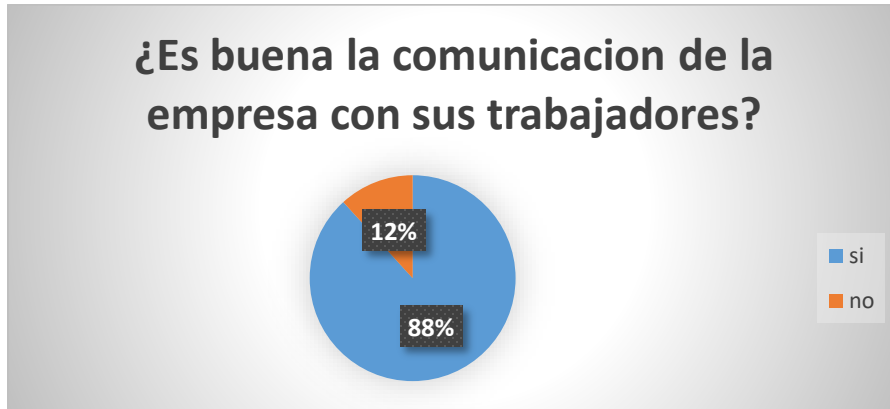
Una encuesta es un procedimiento en el que se recopila datos mediante un cuestionario previamente diseñado, sin modificar el entorno ni el fenómeno donde se recoge la información ya sea para entregarlo en forma de tríptico, gráfica o tabla. Los datos se obtienen realizando un conjunto de preguntas normalizadas dirigidas a una muestra representativa.

En este trabajo se realizaron encuestas específicamente a los trabajadores del departamento de confecciones con el número de 30 preguntas que darán solución a los objetivos planteados ya que estos poseen la misma importancia por cada encuesta elaborada, para conocer de forma más específica los factores de riesgos que están afectando directamente con cada una de estas personas, permitiendo valorar los riesgos de forma más clara y contribuyendo a una pronta solución.

A continuación, se presentan los resultados de las encuestas mixta realizadas a los trabajadores del dpto. de confecciones Agrosacos y sus respectivos análisis.

Cabe mencionar que el modelo de la encuesta está presente en el documento de la parte de anexos.

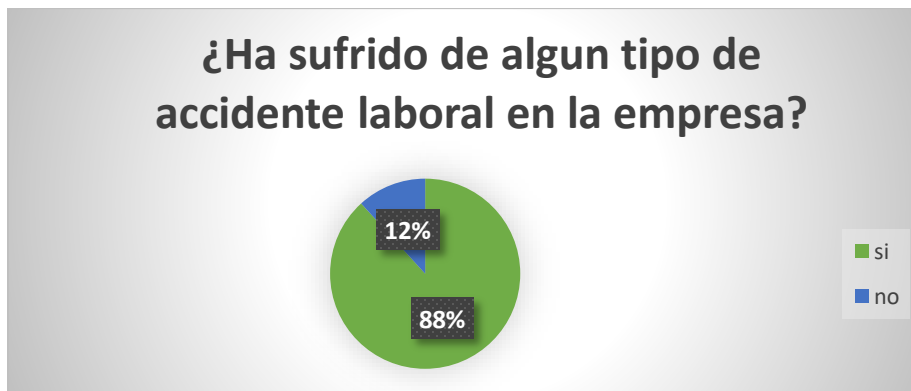
8.1 Resultados de las encuestas



El 88% de los trabajadores encuestado dieron como respuesta que si tienen buena comunicación con la empresa y el 12% respondió que no se comunican con ellos.



El 41% de los trabajadores dicen que no han sufrido de ningún accidente en su tiempo laborando, el 35% de ellos ha presenciado cortos circuito y un 24% dice que hay otro tipo de accidentes



El 88% de los encuestados dice que sí ha sufrido de ningún tipo de accidentes y el 12% contestaron que no han sufrido de prensiones por los rodos de las máquinas.

¿conoce de primeros auxilios para socorrer?



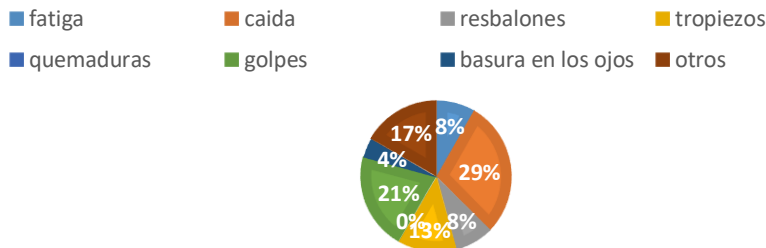
El 59% de los empleados encuestados contestaron que si poseen conocimientos de primeros auxilios y el 41% respondió que no conocen de primeros auxilios.

¿La zona de trabajo y lugares de paso estan dificultados por exceso de objetos?



El 47% de los encuestados dijo que las zonas de trabajo y lugares de paso no están dificultadas por exceso de objetos y el 53% contesto de que si lo están.

¿CUAL DE LOS SIGUIENTES ACCIDENTES LABORALES HA PADECIDO?



El 21% presento golpes por objetos, 29% presenta caídas el 13% presento tropiezos, 8% resbalones por pisos agrietados, 8% presenta fatiga por trabajo excesivo, 4% basura en los ojos por polvos y un 17 % otros tipos de accidentes.

¿En su entorno laboral como es la ventilacion?



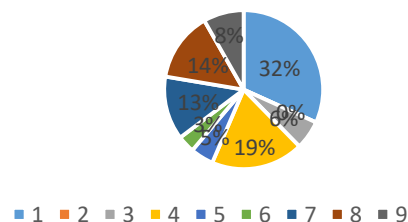
El 100% de los empleados afirma que la ventilación que usan es la natural

¿Cual de los elementos de aire acondicionado, abanico, calfaccion cuenta en su puesto de trabajo?



El 100% de los empleados encuestados respondió que no cuentan con elemento de abanico, aire acondicionado o calefacción.

¿cual de los siguientes factores describe las condiciones ambientales en su puesto de trabajo?



El 32% respondió que trabajan en temperaturas de mucho calor, el 19% que hay exceso de ruido, el 14% olores dañinos de sustancias químicas, el 13% iluminación insuficiente, el 8% hay polvos, el 3% demasiada iluminación y un 5% malos olores.

¿Existen exposicion al ruido y vibraciones por parte de los equipos que se utilizan?



El 88% respondió la encuesta que los equipos producen ruidos y vibraciones los equipos en cambio el 12% responde que no

¿la iluminacion en su puesto de trabajo le afecta en su vision ?



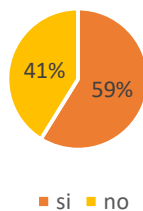
El 53% de las personas encuestas dijeron que la iluminación en sus puestos de trabajo no le afecta su visión y el 47% contesto que si le afecta.

¿se manejan equipos de trabajo o herramientas peligrosas, defectuosas o en mal estado?



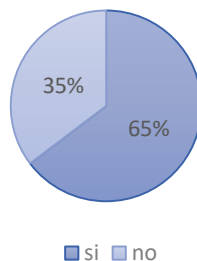
El 53% de los encuestados dijo que no usan herramientas peligrosas pero el 47% dice que si utilizan como cuchillos y tijeras con fijo excesivo

¿En su jornada laboral utiliza equipos de protección personal?



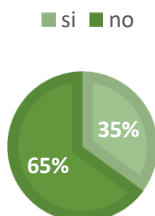
El 59% de los empleados contesto que si utiliza los equipos de protección personal y el 41% dijo no utilizarlos.

¿La empresa les proporciona los equipos de protección personal?



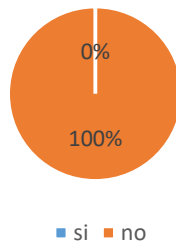
El 65% de los empleados respondieron que la empresa les proporciona los equipos de protección personal y el 35% dijo que no les proporciona los adecuados que necesitan gabachas para no manchar ni dañar sus ropas igualmente botas por el desgaste de sus zapatos.

¿EXISTEN PRODUCTOS ALTAMENTE PELIGROSOS ETIQUETADOS CON MEDIDA DE SEGURIDAD?



El 65% de los trabajadores encuestados contestaron que no hay productos sin etiquetas y un 35% contesto que si hay algunos solventes que no están debidamente etiquetados.

¿Manipula cargas pesadas grandes voluminosas difíciles de sujetar o en equilibrio inestable?



El 100% de los trabajadores respondieron unánimemente que no realizan cargas pesadas.

Los esfuerzos físicos que realiza constantemente con respecto a la posición son:



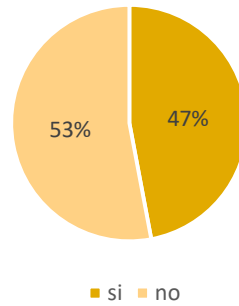
El 38% respondió que pasan largas horas de pie, el 37% tienen posiciones inestables, el 12% movimientos bruscos, 8% torsión del tronco y un 5% largas horas sentados.

¿Existe mantenimiento en las máquinas?



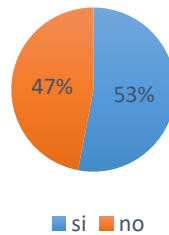
El 100% de los trabajadores respondió que sí existe mantenimiento en las máquinas.

¿El espacio de trabajo es suficiente o inadecuado?



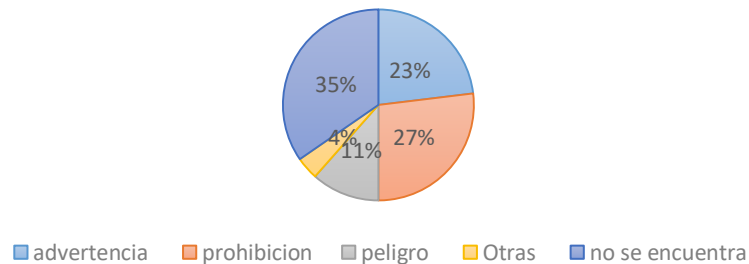
El 53% habla que los espacios no son adecuados que deberían agrandar un poco y el 47% dice que si son suficientes

¿El diseño del puesto dificulta una postura de tamaño comoda?



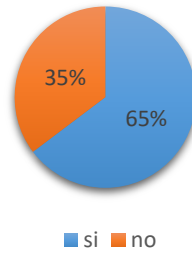
El 53% respondieron que si existen dificultad de postura y el 47% no ha experimentado molestias en la postura.

¿Qué tipo de señalizacion se encuentra en su puesto de trabajo?



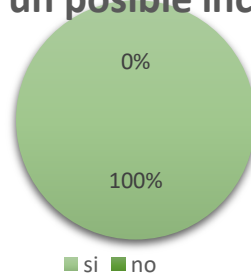
El 35% de los encuestados respondieron que hay señalización de advertencia en la empresa, el 23% no se encuentran señalización, el 27% que existen letreros de prohibición, 11% que hay letreros de peligro y el 4% que hay otra señalización que es la de no fumar.

¿La empresa los capacita con respecto a la seguridad y la higiene?



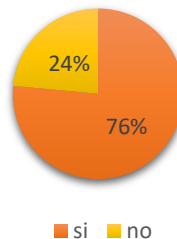
El 65% de los trabajadores encuestados dice que si los capacitan con respecto a la seguridad e higiene y el 35% contestaron que no han sido capacitados.

¿La empresa cuenta con extintores para controlar un posible incendio?



El 100% de los trabajadores contestaron que si cuenta con extintores para controlar algún incendio.

¿Ha sido capacitado en el uso correcto del extintor?



El 76% de los encuestados afirmaron que si están capacitados con el uso de extintores y el 24% contestaron que no han sido capacitados.

¿La empresa cuenta con un botiquin de primeros auxilios?



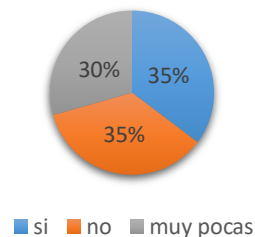
El 82% de los encuestados respondieron que si cuenta con botiquín de primeros auxilios y solo el 18% contestaron que no tienen botiquín.

¿Se efectuan estudio de vigilancia de la salud, como exámenes medicos?



El 100% de los trabajadores encuestados respondieron que si le realizan exámenes anualmente

¿La empresa cuenta con señalizacion en su puesto de trabajo?



El 35% de los encuestados respondieron que no cuenta con señalización el otro 35% que si tienen señalización y un 30% que existe muy poca señalización.

¿Existe capacitaciones constante de higiene y seguridad?



El 98% de los encuestados respondieron que cada año los capacitan en el área de higiene y seguridad y un 2% que no son capacitados.

¿Considera suficiente la información que se le proporciona sobre sus funciones?



El 53% de los encuestados contestaron que es suficiente la información que les brinda, pero el 47% contestaron que muchas veces requieren de más información.

¿Les brindan información directa de higiene y seguridad según el MITRAB?



El 65% de los trabajadores respondieron que si les brindan información directa según el MITRAB y el 35% contestó que no les han brindado ninguna información.

Análisis de los resultados de las encuestas:

Los resultados de análisis cuantitativo se ven reflejados en cada gráfica y el análisis cualitativo en cada explicación por cada gráfica.

Las problemáticas más repetitivas que se recopiló por medio de esta encuesta refleja los factores más comunes que inciden negativamente en el ambiente laboral que son:

Ambiente térmico: El ambiente de los trabajadores está expuesto a altos niveles de calor, debido a que la fábrica de Sacos del Campo S.A, se encuentra ubicada en una zona de clima árido. La planta es un galerón cerrado pero que posee ventanas en todo el local, el cual permite que, entre el aire natural dentro de la planta, por lo cual la climatización se rige por el estado del clima que por lo general es caliente, el operario no está expuesto a los rayos solares durante la jornada laboral.

Olores dañinos de sustancias Qx: La manipulación de diversos, solventes, tintas, aditivos entre otros productos químicos utilizados en la fabricación de sus diversos productos emiten significativamente gases respirables y es un indicio de que pueda provocar enfermedades pulmonares.

Señalización: En este punto la empresa tiene señalización, pero no son las necesarias ni adecuadas, en algunos puestos tienen extintores, pero no poseen señalización.

Ruidos y vibraciones: Los trabajadores están expuestos a diversas escalas de ruido y vibración excesiva que emiten las maquinarias por lo cual les afecta directamente.

Prensones: Este es uno de los más comunes provocado por el espacio que existe, por la acumulación de cosas que les rodea y obstruye indirectamente el paso y por malas posturas que provocan desconcentración.

Resbalones: Se producen por los pisos agrietados y en algunas partes desniveladas.

Golpes: Se da por el poco espacio que existe entre maquinarias y herramientas de uso diario.

Posturas inadecuadas: Es perjudicial por que el cuerpo no está adaptado a malas posturas.

Horas prolongadas en las mismas posturas: Al prolongar las horas ocurre que el cuerpo se rinde y su desarrollo laboral pueda ser deficiente.

Cortos circuitos: Estos ocasionan incendios por lo cual es importante evitar incidentes dándoles un mantenimiento eficaz.

Ahora bien, dentro de los accidentes menos comunes de las encuestas se encontraron: Basura en los ojos, Cortes por cuchillos, cortes con tijeras con excesivo filo, humedad, polvo.

Para la identificación y diagnóstico de las actuales condiciones de la empresa en materia de higiene y riesgos laborales, se hizo uso de un checklist que se enfocó en evaluar los siguientes factores:

Equipos e Instalaciones Eléctricas: Los equipos en este departamento son excesivamente ruidosos y molestos al mismo tiempo y presentan fuertes vibraciones por lo que es molesto y no adecuado para los colaboradores.

Las instalaciones eléctricas como los tomacorrientes e interruptores eléctricos se encuentran seguros; sin embargo, los paneles eléctricos están al descubierto lo cual esto puede llegar a ocasionar un cortocircuito. La parte bajo tensión están alejadas de la humedad.

Seguridad estructural: Se observó que los pisos están agrietados y algunas partes están desnivelados, las rampas con excesiva pendiente y sin ser señalizado, los pesillos no cuentan con suficiente espacio son puntos fundamentales que deberían de mejorar.

Incendios: El taller no cuenta con ningún medio de detección de incendios como detectores de humo en cualquier caso de emergencia. Sin embargo, lo que sí

existe son extintores como mencionábamos anteriormente y se encuentran en buen estado, pero no debidamente señalados.

Señalización: La empresa tiene señalado en algunos puestos los letreros de Advertencia, Peligro, Prohibición, no comer también tienen extintores sin señalización y sin la medida exacta de cómo deben estar, ni definición de las líneas de los puestos de trabajo para una mejor organización y determinar en cada área donde se presentan los mayores peligros.

Ergonomía: Los trabajadores no cuentan con suficiente espacio para sus actividades diarias, no pueden moverse mucho, por lo que presentan malas posturas, sus mesas y sillas de trabajos no están en buen estado sus actividades son realizadas todo el día de pie por lo que se le sugiere sillas para descansos y cambio de los utensilios en mal estado.

Iluminación: En algunas de las áreas la iluminación es baja, en otras es alta no tiene la calibración adecuada por lo que se presenta en algunos casos daños o molestias en los ojos por este factor al pasar de oscuro a claro la iluminación.

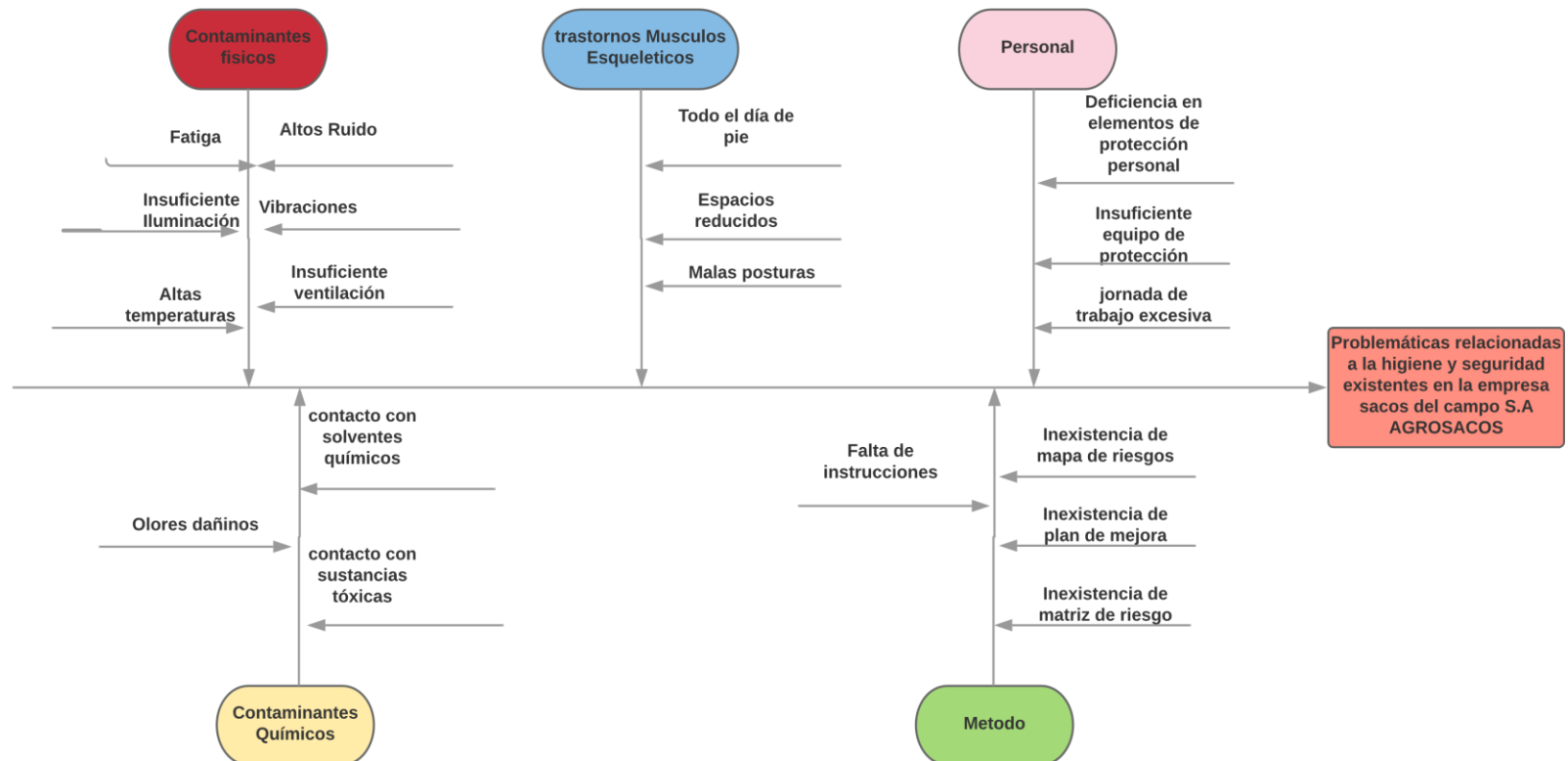
Ventilación: La ventilación es de aire natural por lo que se presenta demasiado calor no cuentan con ningún tipo de abanicos ni herramientas que ayude a sacar la presión provocada por el calor, la única parte que tiene abanico es donde se encuentran los supervisores que poseen un abanico que está en malas condiciones, por ende, su funcionalidad para erradicar calor es mínima.

Equipos de protección personal: En este caso los equipos de protección personal si utilizan, pero no los necesarios como se detalla anteriormente en las tablas por puestos de trabajo allí se reflejan cuales exactamente son los equipos que en general utilizan por decirlo así, pero la realidad es los que le proporcionan.

Aspectos organizativos: La empresa no cuenta con una Comisión Mixta de Higiene y Seguridad del Trabajo protección y prevención de riesgos por ende tampoco tienen delegado a un responsable de esta, no existen registro de accidentes laborales, ni disponen de expedientes médicos de cada trabajador y muchas cosas que conlleva evitar riesgos.

8.2 Diagrama de Ishikawa.

Con los datos recopilados mediante las entrevistas aplicadas al jefe Gral. del dpto. y al responsable de imprenta y la encuesta aplicada a los colaboradores de este depto. se procedió a elaborar un Diagrama de Ishikawa como herramienta para la identificación de la problemática que existe en el departamento de confección de la empresa AGROSACOS y los efectos que estos están produciendo. Cabe señalar que la entrevista esta adjunta en anexo.



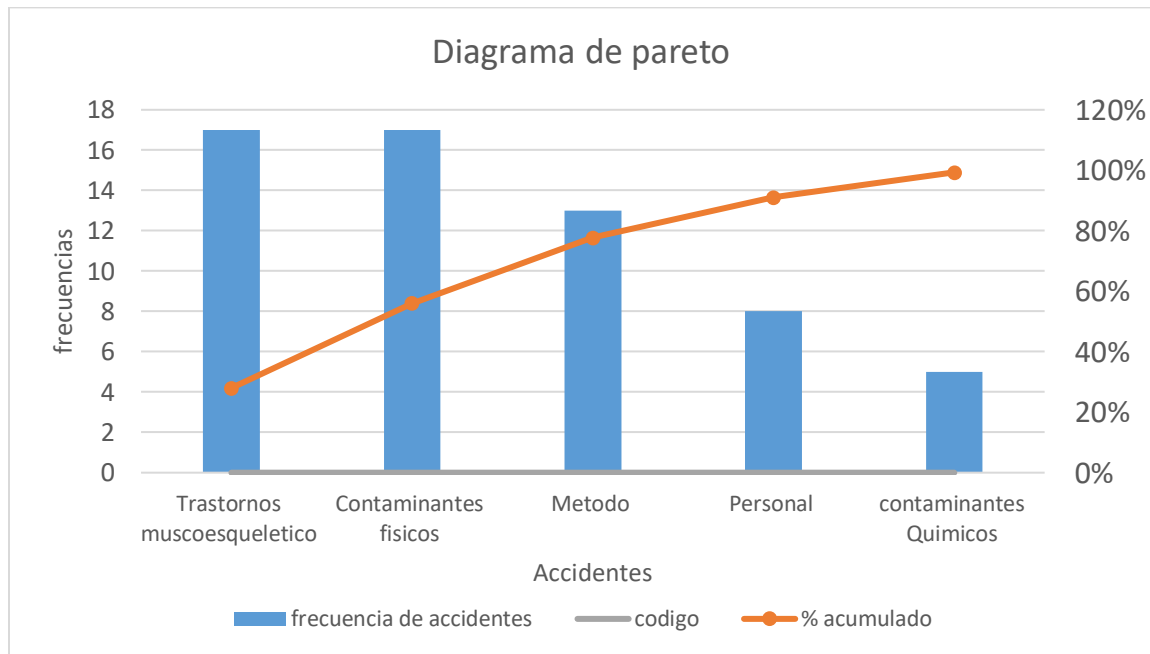
Fuente:Elaboracion propia

8.3 Diagrama de Pareto

El diagrama de Pareto se deslinda del diagrama de Ishikawa mostrando los defectos que se producen con mayor frecuencia y las causas más comunes

Factor de incidencia / causa	frecuencia de accidentes	porcentaje de la muestra	% acumulado	código
Trastorno musculoesquelético	17	28%	28%	A
Contaminantes físicos	17	28%	56%	B
Método	13	22%	78%	C
Personal	8	13%	91%	D
contaminantes Químicos	5	8%	99%	E
Total	60	100%		

Fuente:Elaboracion propia



Fuente:Elaboracion propia

Se realizó un diagrama de Pareto con la finalidad de agrupar y representar las causas de los hallazgos en las encuestas tomadas a los 19 trabajadores del departamento de confección en la empresa sacos del campo S.A AGROSACOS, según los datos recopilados los problemas se dividen en el 80 % de las principales causas vitales que se determinan en los siguientes:

Trastornos muscos esqueléticos: El 28% de los problemas presentados son relacionados por pasar largas jornadas de pie con posturas incómodas, herramientas de uso en mal estado y espacios reducidos que afectan al trabajador posturas más cómodas.

Contaminantes Físicos: Es un elemento vital con 28% de afectación en los empleadores específicamente por factores como con altas temperaturas, poca ventilación, ruido, luminosidad y gases respirables que provocan múltiples consecuencias.

Método: El 22% de las causas vitales por la falta de una adecuada distribución de las áreas de trabajo, poca señalización y adecuada identificación de las áreas de riesgo de la planta por un mapa de riesgos de igual manera no se les brinda la suficiente información para que realicen sus labores al ser contratados.

El 20% restante se divide en los siguientes riesgos triviales como un 8% en el ámbito personal por las jornadas excesivas de trabajo y otro 13% en los contaminantes químicos al pasar en contacto con solventes y otras sustancias químicas.

Como resultado por medio de la gráfica del Pareto es decir el orden de las gráficas se puede observar que el alto índice de las causas que provocan los problemas más frecuentes y evidentes son trastornos musco esqueléticos, contaminantes físicos y métodos estos ameritan ser eliminados o reducirlos en gran cantidad para que puedan trabajar de forma adecuada.

Puestos y número de trabajadores del departamento de confección

Antes de llegar a las áreas agrupadas, se presenta los puestos de trabajos detallados con el número exacto de trabajadores donde se muestra el departamento de confecciones divididas por áreas específicas, la ubicación donde se encuentran dentro de la empresa, los puestos y los números de trabajadores que laboran. Esto con el fin de comprender los roles que se desempeñan y los tiempos en que están expuestos y así clarificar y constatar cuantos son las personas que pueden estar siendo afectada con los factores de riesgos presenten en la empresa.

Área	Ubicación	N°	Puestos de trabajo	Número de trabajadores		
				H	M	T
--	EDIFICIO 1 / PLANTA BAJA	1	Jefe general del departamento de confección	1	0	1
--		2	Auxiliar de producción	4	0	4
--		3	Supervisor de turnos	4	0	4
Área de imprenta		4	Responsable de imprenta	2	0	2
		5	Técnico e imprenta	4	0	4
		6	Op. de impresora rollo a rollo	4	0	4
		7	Op de impresora saco a saco	4	0	4
		8	Auxiliar de impresora rollo a rollo	4	0	4
		9	Auxiliar de impresora saco a saco	4	0	4
		10	Revisoras	1	4	5
Área de bodega de tintas		11	Auxiliar de imprenta	2	2	4
Área de conversión de sacos		12	Rev. De cortadoras	1	3	4
Área de desperdicios (sacos de segunda y tercera)		13	Auxiliar- revisadora	0	4	4

Área de línea de costura		14	Costurera	0	16	16
Área de corte de sacos para agarraderas		15	Operador de corta asas	3	1	4
Área de enfardado		16	Enfardador	4	0	4
Área de numeradoras		17	Numeradora	1	3	4
Área de enailado		18	Enlynadores	0	4	4
Área de sacos para reparación		19	Revisoras	1	3	4
TOTALES				44	40	84

Fuente: Elaboración propia

8. Valoración de los riesgos presentes calificando su gravedad mediante el levantamiento de matriz de riesgos

En este caso se realizó la valoración por medio de la identificación a través de la observación directa y con ayuda de las entrevistas apoyándonos en las encuestas

Áreas	Identificación de peligros/ factores de riesgos	Trabajadores expuestos	Medidas preventivas
Área de confección: 1) Jefe general del departamento de confección. 2) Aux. de producción 3) Supervisores de turnos.	I. Condiciones de seguridad 1) Riesgos eléctricos (interruptores, planta eléctrica) 2) Incendios (recalentamiento de equipos) 3) Contacto con objetos corto punzantes (tijeras, cuchillos) 4) Caídas de otro nivel (Escaleras, escalones) 5) Caídas del mismo nivel (pisos agrietados, pisos desnivelados) 6) Choque con objetos inmóviles (equipos mal colocados) 7) Golpes (equipos mal colocados) 8) Prensiones (prensiones por máquinas, prensiones entre maquinas)	9	1) Mantener el orden y limpieza en el puesto de trabajo. 2) Evitar dejar instrumentos, materiales, equipos, objetos de cualquier índole que estén fuera de sus lugares para evitar que obstaculicen la pasada y salidas del lugar de trabajo 3) Dar mantenimiento preventivo a los equipos e instalaciones eléctricas. 4) Brindar capacitaciones sobre los factores de riesgos a que están expuestos los trabajadores y las medidas preventivas que deben adoptar. 5) Capacitación sobre temas de prevención de incendios,

	<p>II. Condiciones Higiénico-industriales</p> <p>1) Contaminante físicos</p> <p>a) Altas temperaturas (calor excesivo, las maquinas provocan más calor)</p> <p>b) Iluminación insuficiente (lámparas provocan calor)</p> <p>c) Ruidos (por maquinas)</p> <p>d) Vibraciones (maquinas provocan vibraciones)</p> <p>2) Contaminantes químicos</p> <p>a) Contacto con sustancias químicas (pinturas de imprenta)</p> <p>b) Olores dañinos de sustancias químicas (solventes para pinturas)</p> <p>III. Trastornos musculoesqueléticos.</p> <p>a) Horas prolongadas en la misma postura (todo el día de pie, todo el día sentado)</p> <p>b) Posturas inadecuadas (exceso de trabajo, espacios reducidos)</p>		<p>evacuación y uso de extintores.</p> <p>6) Realizar chequeos médicos ocupacionales de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>7) Supervisar sistemáticamente los equipos de protección personal y los procedimientos de trabajo.</p> <p>8) Señalizar el área de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>9) Trabajar a un ritmo seguro.</p> <p>10) Disponer un botiquín de primeros auxilios abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.</p> <p>11) Portar materiales de protección personal en buen estado y que sea el adecuado</p>
--	--	--	--

	c) Movimientos bruscos(sillas en mal estado)		
Área de imprenta: 1) Responsable de imprenta. 2) Técnico de imprenta. 3) Óp. De Impresora Rollo a Rollo. 4) Op. De impresora saco a saco. 5) Aux. de impresora Rollo a Rollo. 6) Revisoras	I. Condiciones de seguridad 1- Riesgos eléctricos (interruptores, planta eléctrica) 2 Incendios (recalentamiento de equipos) 3 Contacto con objetos corto punzantes (tijeras, cuchillos) 4 Caídas de otro nivel (Escaleras, escalones) 5 Caídas del mismo nivel (pisos agrietados, pisos desnivelados) 6 Choque con objetos inmóviles (equipos mal colocados) 7 Golpes (equipos mal colocados) 8 Prensones (prensones por máquinas, prensiones entre maquinas) II. Condiciones Higiénico-industriales 1) Contaminante físicos	26	1) Mantener el orden y limpieza en el puesto de trabajo. 2) Evitar dejar instrumentos, materiales, equipos, objetos de cualquier índole que estén fuera de sus lugares para evitar que obstaculicen la pasada y salidas del lugar de trabajo 3) Dar mantenimiento preventivo a los equipos e instalaciones eléctricas. 4) Brindar capacitaciones sobre los factores de riesgos a que están expuestos los trabajadores y las medidas preventivas que deben adoptar. 5) Capacitación sobre temas de prevención de incendios, evacuación y uso de extintores. 6) Realizar chequeos médicos ocupacionales de acuerdo al perfil de riesgo. 7) Supervisar sistemáticamente los equipos de protección

	<ul style="list-style-type: none"> a) Altas temperaturas (calor excesivo, las maquinas provocan más calor) b) Iluminación insuficiente (lámparas provocan calor) c) Ruidos (por maquinas) d) Vibraciones (maquinas provocan vibraciones) <p>2) Contaminantes químicos</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Contacto con sustancias químicas (pinturas de imprenta) b) Olores dañinos de sustancias químicas (solventes para pinturas) <p>III. Trastornos musculoesqueléticos.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Horas prolongadas en la misma postura (todo el día de pie, todo el día sentado) b) Posturas inadecuadas (exceso de trabajo, espacios reducidos) c) Movimientos bruscos(sillas en mal estado) 		<p>personal y los procedimientos de trabajo.</p> <p>8) Señalizar el área de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>9) Trabajar a un ritmo seguro.</p> <p>10) Disponer un botiquín de primeros auxilios abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.</p> <p>11) Portar materiales de protección personal en buen estado y que sea el adecuado</p>
<p>Área de bodegas de tinta: 1) Aux de imprenta.</p>	<p>I. Condiciones de seguridad</p>	4	<p>1) Mantener el orden y limpieza en el puesto de trabajo.</p>

	<ol style="list-style-type: none"> 1 Riesgos eléctricos (interruptores, planta eléctrica) 2 Incendios (recalentamiento de equipos) 3 Contacto con objetos corto punzantes (tijeras, cuchillos) 4 Caídas de otro nivel (Escaleras, escalones) 5 Caídas del mismo nivel (pisos agrietados, pisos desnivelados) 6 Choque con objetos inmóviles (equipos mal colocados) 7 Golpes (equipos mal colocados) 8 Prensones (prensones por máquinas, prensiones entre maquinas) <p>II. Condiciones Higiénico-industriales</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Contaminante físicos <ol style="list-style-type: none"> a) Altas temperaturas (calor excesivo, las maquinas provocan más calor) 		<ol style="list-style-type: none"> 2) Evitar dejar instrumentos, materiales, equipos, objetos de cualquier índole que estén fuera de sus lugares para evitar que obstaculicen la pasada y salidas del lugar de trabajo 3) Dar mantenimiento preventivo a los equipos e instalaciones eléctricas. 4) Brindar capacitaciones sobre los factores de riesgos a que están expuestos los trabajadores y las medidas preventivas que deben adoptar. 5) Capacitación sobre temas de prevención de incendios, evacuación y uso de extintores. 6) Realizar chequeos médicos ocupacionales de acuerdo al perfil de riesgo. 7) Supervisar sistemáticamente los equipos de protección personal y los procedimientos de trabajo. 8) Señalizar el área de acuerdo al perfil de riesgo.
--	---	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> b) Iluminación insuficiente (lámparas provocan calor) c) Ruidos (por maquinas) d) Vibraciones (maquinas provocan vibraciones) <p>2) Contaminantes químicos</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Contacto con sustancias químicas (pinturas de imprenta) b) Olores dañinos de sustancias químicas (solventes para pinturas) <p>III. Trastornos musculoesqueléticos.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Horas prolongadas en la misma postura (todo el día de pie, todo el día sentado) b) Posturas inadecuadas (exceso de trabajo, espacios reducidos) c) Movimientos bruscos(sillas en mal estado) 		<p>9) Trabajar a un ritmo seguro.</p> <p>10) Disponer un botiquín de primeros auxilios abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.</p> <p>11) Portar materiales de protección personal en buen estado y que sea el adecuado</p>
<p>Área de conversión de sacos</p> <p>1) Rev. De cortadoras.</p>	<p>I. Condiciones de seguridad</p> <p>1. Riesgos eléctricos (interruptores, planta eléctrica)</p>	4	<p>1) Mantener el orden y limpieza en el puesto de trabajo.</p> <p>2) Evitar dejar instrumentos, materiales, equipos, objetos de cualquier índole que estén</p>

	<ol style="list-style-type: none"> 2. Incendios (recalentamiento de equipos) 3. Contacto con objetos corto punzantes (tijeras, cuchillos) 4. Caídas de otro nivel (Escaleras, escalones) 5. Caídas del mismo nivel (pisos agrietados, pisos desnivelados) 6. Choque con objetos inmóviles (equipos mal colocados) 7. Golpes (equipos mal colocados) 8. Prensones (prensones por máquinas, prensiones entre maquinas) <p>II. Condiciones Higiénico-industriales</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Contaminante físicos <ol style="list-style-type: none"> a) Altas temperaturas (calor excesivo, las maquinas provocan más calor) b) Iluminación insuficiente (lámparas provocan calor) 		<p>fuera de sus lugares para evitar que obstaculicen la pasada y salidas del lugar de trabajo</p> <ol style="list-style-type: none"> 3) Dar mantenimiento preventivo a los equipos e instalaciones eléctricas. 4) Brindar capacitaciones sobre los factores de riesgos a que están expuestos los trabajadores y las medidas preventivas que deben adoptar. 5) Capacitación sobre temas de prevención de incendios, evacuación y uso de extintores. 6) Realizar chequeos médicos ocupacionales de acuerdo al perfil de riesgo. 7) Supervisar sistemáticamente los equipos de protección personal y los procedimientos de trabajo. 8) Señalizar el área de acuerdo al perfil de riesgo. 9) Trabajar a un ritmo seguro.
--	---	--	---

	<ul style="list-style-type: none"> c) Ruidos (por maquinas) d) Vibraciones (maquinas provocan vibraciones) e) Contaminantes químicos <ul style="list-style-type: none"> a. Contacto con sustancias químicas (pinturas de imprenta) b. Olores dañinos de sustancias químicas (solventes para pinturas) III. Trastornos musculoesqueléticos. <ul style="list-style-type: none"> a. Horas prolongadas en la misma postura (todo el día de pie, todo el día sentado) b. Posturas inadecuadas (exceso de trabajo, espacios reducidos) c. Movimientos bruscos(sillas en mal estado) 		<p>10) Disponer un botiquín de primeros auxilios abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.</p> <p>11) Portar materiales de protección personal en buen estado y que sea el adecuado</p>
<p>Área de desperdicio (sacos de segunda y tercera)</p> <p>1) Auxiliar- revisadora.</p>	<ul style="list-style-type: none"> I. Condiciones de seguridad <ul style="list-style-type: none"> 1. Riesgos eléctricos (interruptores, planta eléctrica) 2. Incendios (recalentamiento de equipos) 	4	<p>1) Mantener el orden y limpieza en el puesto de trabajo.</p> <p>2) Evitar dejar instrumentos, materiales, equipos, objetos de cualquier índole que estén fuera de sus lugares para evitar que obstaculicen la pasada y salidas del lugar de trabajo</p>

	<p>3. Contacto con objetos corto punzantes (tijeras, cuchillos)</p> <p>4. Caídas de otro nivel (Escaleras, escalones)</p> <p>5. Caídas del mismo nivel (pisos agrietados, pisos desnivelados)</p> <p>6. Choque con objetos inmóviles (equipos mal colocados)</p> <p>7. Golpes (equipos mal colocados)</p> <p>8. Prensones (prensones por máquinas, prensiones entre maquinas)</p> <p>II. Condiciones Higiénico-industriales</p> <p>1. Contaminante físicos</p> <p>a. Altas temperaturas (calor excesivo, las maquinas provocan más calor)</p>		<p>3) Dar mantenimiento preventivo a los equipos e instalaciones eléctricas.</p> <p>4) Brindar capacitaciones sobre los factores de riesgos a que están expuestos los trabajadores y las medidas preventivas que deben adoptar.</p> <p>5) Capacitación sobre temas de prevención de incendios, evacuación y uso de extintores.</p> <p>6) Realizar chequeos médicos ocupacionales de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>7) Supervisar sistemáticamente los equipos de protección personal y los procedimientos de trabajo.</p> <p>8) Señalizar el área de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>9) Trabajar a un ritmo seguro.</p> <p>10) Disponer un botiquín de primeros auxilios abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.</p>
--	---	--	---

	<ul style="list-style-type: none"> b. Iluminación insuficiente (lámparas provocan calor) c. Ruidos (por maquinas) d. Vibraciones (maquinas provocan vibraciones) <p>2. Contaminantes químicos</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Contacto con sustancias químicas (pinturas de imprenta) b. Olores dañinos de sustancias químicas (solventes para pinturas) <p>III. Trastornos musculoesqueléticos.</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Horas prolongadas en la misma postura (todo el día de pie, todo el día sentado) b. Posturas inadecuadas (exceso de trabajo, espacios reducidos) c. Movimientos bruscos(sillas en mal estado) 		11) Portar materiales de protección personal en buen estado y que sea el adecuado
<p>Área de línea de costura</p> <p>1) Costurera.</p>	<p>I. Condiciones de seguridad</p> <p>1. Riesgos eléctricos (interruptores, planta eléctrica)</p>	16	<p>1) Mantener el orden y limpieza en el puesto de trabajo.</p> <p>2) Evitar dejar instrumentos, materiales, equipos, objetos de cualquier índole que estén</p>

	<ol style="list-style-type: none"> 2. Incendios (recalentamiento de equipos) 3. Contacto con objetos corto punzantes (tijeras, cuchillos) 4. Caídas de otro nivel (Escaleras, escalones) 5. Caídas del mismo nivel (pisos agrietados, pisos desnivelados) 6. Choque con objetos inmóviles (equipos mal colocados) 7. Golpes (equipos mal colocados) 8. Prensones (prensones por máquinas, prensiones entre máquinas) <p>II. Condiciones Higiénico-industriales</p> <p>1. Contaminante físicos</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Altas temperaturas (calor excesivo, las máquinas provocan más calor) b. Iluminación insuficiente (lámparas provocan calor) 		<p>fuera de sus lugares para evitar que obstaculicen la pasada y salidas del lugar de trabajo</p> <ol style="list-style-type: none"> 3) Dar mantenimiento preventivo a los equipos e instalaciones eléctricas. 4) Brindar capacitaciones sobre los factores de riesgos a que están expuestos los trabajadores y las medidas preventivas que deben adoptar. 5) Capacitación sobre temas de prevención de incendios, evacuación y uso de extintores. 6) Realizar chequeos médicos ocupacionales de acuerdo al perfil de riesgo. 7) Supervisar sistemáticamente los equipos de protección personal y los procedimientos de trabajo. 8) Señalizar el área de acuerdo al perfil de riesgo. 9) Trabajar a un ritmo seguro.
--	---	--	---

	<ul style="list-style-type: none"> c. Ruidos (por maquinas) d. Vibraciones (maquinas provocan vibraciones) <p>2. Contaminantes químicos</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Contacto con sustancias químicas (pinturas de imprenta) b. Olores dañinos de sustancias químicas (solventes para pinturas) <p>III. Trastornos musculoesqueléticos.</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Horas prolongadas en la misma postura (todo el día de pie, todo el día sentado) b. Posturas inadecuadas (exceso de trabajo, espacios reducidos) c. Movimientos bruscos(sillas en mal estado) 		<p>10) Disponer un botiquín de primeros auxilios abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.</p> <p>11) Portar materiales de protección personal en buen estado y que sea el adecuado</p>
<p>Área de cortes de sacos para agarraderas</p> <p>1) Operador de corta asas</p>	<p>I. Condiciones de seguridad</p> <ul style="list-style-type: none"> 1. Riesgos eléctricos (interruptores, planta eléctrica) 2. Incendios (recalentamiento de equipos) 	4	<p>) Mantener el orden y limpieza en el puesto de trabajo.</p> <p>2) Evitar dejar instrumentos, materiales, equipos, objetos de cualquier índole que estén fuera de sus lugares para evitar que obstaculicen la pasada y salidas del lugar de trabajo</p>

	<ol style="list-style-type: none"> 3. Contacto con objetos corto punzantes (tijeras, cuchillos) 4. Caídas de otro nivel (Escaleras, escalones) 5. Caídas del mismo nivel (pisos agrietados, pisos desnivelados) 6. Choque con objetos inmóviles (equipos mal colocados) 7. Golpes (equipos mal colocados) 8. Prensones (prensones por máquinas, prensiones entre maquinas) <p>II. Condiciones Higiénico-industriales</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Contaminante físicos <ol style="list-style-type: none"> a. Altas temperaturas (calor excesivo, las maquinas provocan más calor) b. Iluminación insuficiente (lámparas provocan calor) c. Ruidos (por maquinas) d. Vibraciones (maquinas provocan vibraciones) 		<ol style="list-style-type: none"> 3) Dar mantenimiento preventivo a los equipos e instalaciones eléctricas. 4) Brindar capacitaciones sobre los factores de riesgos a que están expuestos los trabajadores y las medidas preventivas que deben adoptar. 5) Capacitación sobre temas de prevención de incendios, evacuación y uso de extintores. 6) Realizar chequeos médicos ocupacionales de acuerdo al perfil de riesgo. 7) Supervisar sistemáticamente los equipos de protección personal y los procedimientos de trabajo. 8) Señalizar el área de acuerdo al perfil de riesgo. 9) Trabajar a un ritmo seguro. 10) Disponer un botiquín de primeros auxilios abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.
--	--	--	--

	<p>2. Contaminantes químicos</p> <p>a. Contacto con sustancias químicas (pinturas de imprenta)</p> <p>b. Olores dañinos de sustancias químicas (solventes para pinturas)</p> <p>III. Trastornos musculoesqueléticos.</p> <p>a. Horas prolongadas en la misma postura (todo el día de pie, todo el día sentado)</p> <p>b. Posturas inadecuadas (exceso de trabajo, espacios reducidos)</p> <p>c. Movimientos bruscos (sillas en mal estado)</p>		<p>11) Portar materiales de protección personal en buen estado y que sea el adecuado</p>
<p>Área de Enfardados</p> <p>1) Enfardador</p>	<p>I. Condiciones de seguridad</p> <p>1. Riesgos eléctricos (interruptores, planta eléctrica)</p> <p>2. Incendios (recalentamiento de equipos)</p> <p>3. Contacto con objetos cortos punzantes (tijeras, cuchillos)</p>	<p>4</p>	<p>1) Mantener el orden y limpieza en el puesto de trabajo.</p> <p>2) Evitar dejar instrumentos, materiales, equipos, objetos de cualquier índole que estén fuera de sus lugares para evitar que obstaculicen la pasada y salidas del lugar de trabajo</p>

	<p>4. Caídas de otro nivel (Escaleras, escalones)</p> <p>5. Caídas del mismo nivel (pisos agrietados, pisos desnivelados)</p> <p>6. Choque con objetos inmóviles (equipos mal colocados)</p> <p>7. Golpes (equipos mal colocados)</p> <p>8. Prensones (prensones por máquinas, prensiones entre maquinas)</p> <p>II. Condiciones Higiénico-industriales</p> <p>1. Contaminante físicos</p> <p>a. Altas temperaturas (calor excesivo, las maquinas provocan más calor)</p> <p>b. Iluminación insuficiente (lámparas provocan calor)</p> <p>c. Ruidos (por maquinas)</p> <p>d. Vibraciones (maquinas provocan vibraciones)</p> <p>2. Contaminantes químicos</p>		<p>3) Dar mantenimiento preventivo a los equipos e instalaciones eléctricas.</p> <p>4) Brindar capacitaciones sobre los factores de riesgos a que están expuestos los trabajadores y las medidas preventivas que deben adoptar.</p> <p>5) Capacitación sobre temas de prevención de incendios, evacuación y uso de extintores.</p> <p>6) Realizar chequeos médicos ocupacionales de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>7) Supervisar sistemáticamente los equipos de protección personal y los procedimientos de trabajo.</p> <p>8) Señalizar el área de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>9) Trabajar a un ritmo seguro.</p> <p>10) Disponer un botiquín de primeros auxilios abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.</p>
--	--	--	---

	<ul style="list-style-type: none"> a. Contacto con sustancias químicas (pinturas de imprenta) b. Olores dañinos de sustancias químicas (solventes para pinturas) <p>III. Trastornos musculoesqueléticos.</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Horas prolongadas en la misma postura (todo el día de pie, todo el día sentado) b. Posturas inadecuadas (exceso de trabajo, espacios reducidos) c. Movimientos bruscos (sillas en mal estado) 		11) Portar materiales de protección personal en buen estado y que sea el adecuado
<p>Área de Numeradoras 1) Numeradoras</p>	<p>I. Condiciones de seguridad</p> <ul style="list-style-type: none"> 1. Riesgos eléctricos (interruptores, planta eléctrica) 2. Incendios (recalentamiento de equipos) 3. Contacto con objetos cortos punzantes (tijeras, cuchillos) 4. Caídas de otro nivel (Escaleras, escalones) 	4	<ul style="list-style-type: none">) Mantener el orden y limpieza en el puesto de trabajo. 2) Evitar dejar instrumentos, materiales, equipos, objetos de cualquier índole que estén fuera de sus lugares para evitar que obstaculicen la pasada y salidas del lugar de trabajo 3) Dar mantenimiento preventivo a los equipos e instalaciones eléctricas.

	<p>5. Caídas del mismo nivel (pisos agrietados, pisos desnivelados)</p> <p>6. Choque con objetos inmóviles (equipos mal colocados)</p> <p>7. Golpes (equipos mal colocados)</p> <p>8. Prensones (prensones por máquinas, prensiones entre máquinas)</p> <p>II. Condiciones Higiénico-industriales</p> <p>1. Contaminante físicos</p> <p>a. Altas temperaturas (calor excesivo, las máquinas provocan más calor)</p> <p>b. Iluminación insuficiente (lámparas provocan calor)</p> <p>c. Ruidos (por máquinas)</p> <p>d. Vibraciones (máquinas provocan vibraciones)</p> <p>2. Contaminantes químicos</p> <p>a. Contacto con sustancias químicas (pinturas de imprenta)</p>		<p>4) Brindar capacitaciones sobre los factores de riesgos a que están expuestos los trabajadores y las medidas preventivas que deben adoptar.</p> <p>5) Capacitación sobre temas de prevención de incendios, evacuación y uso de extintores.</p> <p>6) Realizar chequeos médicos ocupacionales de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>7) Supervisar sistemáticamente los equipos de protección personal y los procedimientos de trabajo.</p> <p>8) Señalizar el área de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>9) Trabajar a un ritmo seguro.</p> <p>10) Disponer un botiquín de primeros auxilios abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.</p> <p>11) Portar materiales de protección personal en buen estado y que sea el adecuado</p>
--	--	--	---

	<p>b. Olores dañinos de sustancias químicas (solventes para pinturas)</p> <p>III. Trastornos musculoesqueléticos.</p> <p>a. Horas prolongadas en la misma postura (todo el día de pie, todo el día sentado)</p> <p>b. Posturas inadecuadas (exceso de trabajo, espacios reducidos)</p> <p>c. Movimientos bruscos(sillas en mal estado)</p>		
<p>Área de Enlainado</p> <p>1) Enlynadoras</p>	<p>I. Condiciones de seguridad</p> <p>1. Riesgos eléctricos (interruptores, planta eléctrica)</p> <p>2. Incendios (recalentamiento de equipos)</p> <p>3. Contacto con objetos corto punzantes (tijeras, cuchillos)</p> <p>4. Caídas de otro nivel (Escaleras, escalones)</p> <p>5. Caídas del mismo nivel (pisos agrietados, pisos desnivelados)</p>	4	<p>) Mantener el orden y limpieza en el puesto de trabajo.</p> <p>2) Evitar dejar instrumentos, materiales, equipos, objetos de cualquier índole que estén fuera de sus lugares para evitar que obstaculicen la pasada y salidas del lugar de trabajo</p> <p>3) Dar mantenimiento preventivo a los equipos e instalaciones eléctricas.</p> <p>4) Brindar capacitaciones sobre los factores de riesgos a que</p>

	<p>6. Choque con objetos inmóviles (equipos mal colocados)</p> <p>7. Golpes (equipos mal colocados)</p> <p>8. Prensones (prensones por máquinas, prensiones entre maquinas)</p> <p>II. Condiciones Higiénico-industriales</p> <p>1. Contaminante físicos</p> <p>a. Altas temperaturas (calor excesivo, las maquinas provocan más calor)</p> <p>b. Iluminación insuficiente (lámparas provocan calor)</p> <p>c. Ruidos (por maquinas)</p> <p>d. Vibraciones (maquinas provocan vibraciones)</p> <p>2. Contaminantes químicos</p> <p>a. Contacto con sustancias químicas (pinturas de imprenta)</p> <p>b. Olores dañinos de sustancias químicas</p>		<p>están expuestos los trabajadores y las medidas preventivas que deben adoptar.</p> <p>5) Capacitación sobre temas de prevención de incendios, evacuación y uso de extintores.</p> <p>6) Realizar chequeos médicos ocupacionales de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>7) Supervisar sistemáticamente los equipos de protección personal y los procedimientos de trabajo.</p> <p>8) Señalizar el área de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>9) Trabajar a un ritmo seguro.</p> <p>10) Disponer un botiquín de primeros auxilios abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.</p> <p>11) Portar materiales de protección personal en buen estado y que sea el adecuado</p>
--	--	--	---

	<p>(solventes para pinturas)</p> <p>III. Trastornos musculoesqueléticos.</p> <p>a. Horas prolongadas en la misma postura (todo el día de pie, todo el día sentado)</p> <p>b. Posturas inadecuadas (exceso de trabajo, espacios reducidos)</p> <p>c. Movimientos bruscos (sillas en mal estado)</p>		
<p>Área de sacos para reparación</p> <p>1) Revisoras</p>	<p>I. Condiciones de seguridad</p> <p>1. Riesgos eléctricos (interruptores, planta eléctrica)</p> <p>2. Incendios (recalentamiento de equipos)</p> <p>3. Contacto con objetos cortos punzantes (tijeras, cuchillos)</p> <p>4. Caídas de otro nivel (Escaleras, escalones)</p> <p>5. Caídas del mismo nivel (pisos agrietados, pisos desnivelados)</p>	4	<p>1) Mantener el orden y limpieza en el puesto de trabajo.</p> <p>2) Evitar dejar instrumentos, materiales, equipos, objetos de cualquier índole que estén fuera de sus lugares para evitar que obstaculicen la pasada y salidas del lugar de trabajo</p> <p>3) Dar mantenimiento preventivo a los equipos e instalaciones eléctricas.</p> <p>4) Brindar capacitaciones sobre los factores de riesgos a que están expuestos los trabajadores y las medidas preventivas que deben adoptar.</p>

	<p>6. Choque con objetos inmóviles (equipos mal colocados)</p> <p>7. Golpes (equipos mal colocados)</p> <p>8. Prensones (prensones por máquinas, prensiones entre maquinas)</p> <p>II. Condiciones Higiénico-industriales</p> <p>1. Contaminante físicos</p> <p>a. Altas temperaturas (calor excesivo, las maquinas provocan más calor)</p> <p>b. Iluminación insuficiente (lámparas provocan calor)</p> <p>c. Ruidos (por maquinas)</p> <p>d. Vibraciones (maquinas provocan vibraciones)</p> <p>2. Contaminantes químicos</p> <p>a. Contacto con sustancias químicas (pinturas de imprenta)</p> <p>b. Olores dañinos de sustancias químicas</p>		<p>5) Capacitación sobre temas de prevención de incendios, evacuación y uso de extintores.</p> <p>6) Realizar chequeos médicos ocupacionales de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>7) Supervisar sistemáticamente los equipos de protección personal y los procedimientos de trabajo.</p> <p>8) Señalizar el área de acuerdo al perfil de riesgo.</p> <p>9) Trabajar a un ritmo seguro.</p> <p>10) Disponer un botiquín de primeros auxilios abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.</p> <p>11) Portar materiales de protección personal en buen estado y que sea el adecuado</p>
--	--	--	--

	(solventes para pinturas) III. Trastornos musculoesqueléticos. a. Horas prolongadas en la misma postura (todo el día de pie, todo el día sentado) b. Posturas inadecuadas (exceso de trabajo, espacios reducidos) c. Movimientos bruscos(sillas en mal estado)		
--	--	--	--

Fuente:Elaboracion propia

9.1 Riesgos Específicos y comunes encontrados en la empresa Agrosacos.

A continuación, se presentan los riesgos que pueden ser encontrados en el departamento de confecciones de la empresa Agrosacos con la finalidad de conocer conceptos propios de cada riesgo y ver exactamente a que se exponen cada trabajador, diferenciándose del cuadro anterior que este posee los riesgos generales de todas las áreas.

Riesgos	Conceptos
1) Riesgos eléctricos	El riesgo eléctrico es aquel con potencial de daño suficiente para producir fenómenos de electrocución y quemaduras.
2) Incendios	Accidente originado por el fuego. Es una ocurrencia de fuego no controlada que puede abrasar algo que no está destinado a quemarse. Puede afectar a estructuras y a seres vivos.
3) Contacto con objetos corto punzantes	Accidente causado por manipulación inadecuada de objetos filosos o piezas por el uso de tijeras con alto filo.
4) Caídas en otro nivel	Caídas de un Nivel Elevado, Ocurren con menos frecuencia pero es un accidente que trae consecuencias graves.
5) Caída del mismo nivel	Son caídas frecuentes por pisos agrietados, pisos resbalosos o dificultad en el paso.
6) Choque contra objetos inmóviles	Golpe fortuito de una persona que se mueve contra un objeto, máquina o herramienta que se encuentra en reposo. Ejemplos: Tropezón con una caja a la que no le corresponde el lugar en el que ha sido depositada.
7) Golpes	Situación que se da por accidente al no realizar mal alguna actividad
8) Prensones	Acción que se da al usar mal alguna maquinaria que tenga rodos o engranajes
9) Altas temperaturas	Las condiciones climáticas no aptas para los empleados pueden degradar el medio ambiente de trabajo afectando el rendimiento físico y mental de los trabajadores y provocando posibles riesgos de accidentes. Las situaciones de malestar pueden generarse en ambientes muy fríos o muy calientes.
10) Iluminación insuficiente	El término hace referencia a dispositivos (lámparas, luminarias) que se instalan para producir ciertos efectos luminosos dependiendo de su uso, el cual puede ser ya sea en exteriores o bodegas y oficinas
11) Ruidos	El ruido es un sonido no deseado y molesto. La molestia se relaciona con la interferencia del ruido con lo que hacemos, Es la sensación auditiva inarticulada

	generalmente desagradable. Un ejemplo de esto es el ruido de movimiento que hacen los equipos al estar en uso.
12) Vibración por maquinas	Las vibraciones son el movimiento oscilante que hace una partícula alrededor de un punto fijo.
13) Contacto con sustancias químicas	Una sustancia tóxica es cualquier producto que pueda causarle daño a una persona 1) si se usa de manera indebida; 2) si lo usa la persona equivocada; o 3) si se usa en la cantidad incorrecta.
14) Olores dañinos de sustancias químicas	Enfermedades o molestias provocadas por la exposición a sustancias corrosivas o cáusticas.
15) Horas prolongadas en la misma postura	El término hace referencia a las posturas físicas sostenidas durante un cierto margen de tiempo
16) Posturas inadecuadas	Se da por los espacios reducidos e incomodidades de los trabajadores en toda la jornada laboral
17) Movimientos bruscos	Gesto o movimiento brusco realizado con la mano (similar a un golpe, provocando tensión muscular)

Fuente:Elaboracion propia

10. Identificación de riesgos por área

Es el proceso o procedimiento que debemos llevar a cabo para determinar todo lo relacionado con el riesgo laboral dentro del entorno de trabajo.

La identificación de riesgos por áreas nos permite conocer cuales áreas están siendo afectada y cual problema se presenta en dichas áreas esto para establecer donde se debe actuar a la hora de tratar de eliminar o controlar algún problema.

Su objetivo es identificar los peligros derivados de las condiciones de trabajo para:

- Eliminar de inmediato los factores de riesgo que puedan suprimirse fácilmente.
- Controlar los riesgos que no van a eliminarse inmediatamente
- Planificar medidas de prevención de forma más clara y específica.

En la siguiente página se presenta la tabla de identificación de riesgo por área de dicho trabajo.

Identificación de riesgos por áreas											
Factores de riesgos y riesgos	Área de imprenta	Área de bodegas de tintas	Área de conversión de sacos	Área de desperdicios	Área de línea de costura	Área de corte de sacos para arrastraderas	Área de enfardado	Área de numeradoras	Área de enlainado	Área de sacos para reparación	
Condiciones de seguridad											
Riesgos eléctricos.	X				X	X					
Incendios.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
Contacto con objetos corto punzantes.			X	X	X	X		X	X	X	
Caída de otro nivel.	X								X	X	
Caídas del mismo.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
Choque con objetos inmóviles.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
Golpes.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
Prensiones.	X	X	X								
Condiciones Higiénico-Industriales											
Contaminantes Físicos	Altas temperaturas.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Iluminación insuficiente.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Ruidos.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Vibraciones por maquinas.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Contaminantes Químicos	Contacto con sustancias químicas.	X	X	X							
	Olores dañinos de sustancias químicas.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
Trastornos Músculo-Esqueléticos											
Horas prolongadas en la mismas posturas.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
Posturas inadecuadas.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
Movimientos bruscos.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	

10.1 Especificación de los peligros, riesgos y factores de riesgos de la empresa

La especificación de los peligros nos permite saber a cuáles riesgos específicos se encuentran expuestos los trabajadores de la empresa y los riesgos que estos peligros pueden provocar. El riesgo no es más que toda probabilidad de que ocurran daños a la salud de las personas, teniendo en cuenta que los Riesgos, tanto Potenciales como Efectivos se encuentran presentes en el entorno laboral y que son las causas inminentes de eventos tales como: Accidentes del Trabajo profesionales, averías, contaminación, incendios y explosiones, caídas de otro nivel, prensiones y cualquier otro evento que estos puedan originar, se hace necesario profundizar en su análisis y estudio, para evitar su impacto sobre los trabajadores, los medios productivos , las infraestructuras y el medio ambiente laboral.

A diferencia del anterior en este plantea que problemas provocan los riesgos en cada área en la siguiente parte se representa un cuadro con dicha información.

Peligros	Riesgos	Factores de riesgos		
1. Interruptores 2. Planta eléctrica 3. Recalentamiento de equipos	1. Riesgos eléctricos. 2. Incendios.	Condición de Seguridad		
1. Tijeras 2. Cuchillos	3. Contacto con objetos corto punzantes.			
1. Escaleras 2. Escalones 3. Pisos agrietados. 4. Pisos desnivelados	4. Caída de otro nivel. 5. Caídas del mismo.			
1. Equipos mal colocados	6. Choque con objetos inmóviles. 7. Golpes.			
1. Prensiones por las máquinas de rodos. 2. Prensiones entre máquinas	8. Prensiones			
1. Calor excesivo 2. Las máquinas provocan más calor	9. Altas temperaturas			Contaminantes Físicos
1. Lámparas 2. Luminarias	10. Iluminación insuficiente.			
1. Máquinas 2. Rodos 3. Imprentas	11. Ruidos. 12. Vibraciones por máquinas.			
1. Pintura para imprenta 2. Solventes para pinturas	13. Contacto con sustancias químicas 14. Olores dañinos de sustancias químicas.	Contaminantes Químicos		
1. Todo el día de pie 2. Todo el día sentado	15. Horas prolongadas en la misma postura.	Trastornos Músculo-Esqueléticos		

3. Exceso de trabajo	16. Posturas inadecuadas.
4. Espacios reducidos	17. Movimientos bruscos.
5. Sillas en mal estado	

10.2 Causas y consecuencias de los riesgos identificados

En este caso se detalla por cada riesgo encontrado sus causas y consecuencias para saber y llevar un control de lo que están expuestos cada trabajador.

Riesgos	causa	Consecuencia
1. Riesgos eléctricos	1.Falta de señalización. 2. Mantenimiento inexistente o inadecuado de los equipos o instalaciones eléctricas. 3. Manipulación indebida de equipos eléctricos o distracción al realizar las labores. 4. Cables pelados a la intemperie 5. Estructura inadecuada del sistema eléctrico	1. Quemaduras. 2. Heridas. 3. Choque eléctrico. 4. Electrocuci3n.
2. Incendio	1.Factores de incendio: b. Utilizaci3n de productos inflamables. c. Imprudencia del trabajador al realizar los trabajos. d. Falta de indicaciones para el manejo de los productos qu3micos. e. Falta de orden y limpieza en el 3rea de trabajo. f. chispas debido a interruptores, cortocircuitos, descargas el3ctricas atmosf3ricas. G. Carecimiento o mal estado de la alarma de sonora de emergencias.	1. Quemaduras. 2. Infecciones. 3. Intoxicaciones. 4. Muerte.
3. Contacto con objetos cortos punzantes	Carencia o falta de uso del equipo de protecci3n personal (guantes) la manipular de tijeras.	1.Cortaduras 2.Ampollas 3.Callos.
4. Caídas de otro nivel	1. Tropezos subiendo o bajando, escaleras, gradas o escalones 3. Utilizar como escaleras elementos	1.Golpes. 2.Policontusiones. 3.Traumas cerrados. 4. Esguinces

	<p>inestables o no apropiados (sillas, mesas, taburetes, etc.).</p> <p>4. Imprudencia del trabajador al movilizarse a un ritmo acelerado o distraído.</p>	
5. Caídas del mismo nivel	<p>Falta de orden y limpieza. 2. Desnivel del suelo.</p> <p>3. Derrame o fuga de líquidos no controlado en el piso.</p> <p>4. grietas en los pisos</p>	<p>1. Golpes.</p> <p>2. Policontusiones.</p> <p>3. Traumas cerrados.</p> <p>4. Esguinces</p>
6. Choques con objetos inmovibles	<p>1. Falta de orden y limpieza.</p> <p>2. Falta de atención sobre los desplazamientos.</p> <p>3. Objetos en el piso que obstaculizan el paso.</p> <p>4. Iluminación insuficiente.</p>	<p>1. Golpes.</p> <p>2. Magulladuras.</p> <p>3. Lesiones leves.</p> <p>4. Esguinces.</p>
7. Golpes	<p>1. Falta de experiencia de uso de los equipos</p> <p>2. Por distracción</p>	<p>1. Moretones</p> <p>2. lesiones leves</p>
8. Prensiones	<p>1. Distracción al usar las maquinas</p> <p>2. Inexperiencia en dichas maquinas</p>	<p>1. Golpes</p> <p>2. Prensiones</p> <p>3. moretones</p>
9. Altas temperaturas	<p>1. problema con las altas temperaturas por no contar con calefacción</p>	<p>1. Estrés</p> <p>2. fatiga</p>
10. Iluminación insuficiente	<p>1. Estructura inadecuada del sistema eléctrico.</p> <p>2. Mantenimiento inexistente o inadecuado de los equipos e instalaciones eléctricas.</p>	<p>1. Fatiga visual.</p> <p>2. Irritación ocular.</p> <p>3. Dolor de cabeza.</p> <p>4. Accidentes de golpes o choques contra objetos.</p> <p>5. Visión alterada.</p>
11. Ruidos	<p>1. Exponerse al ruido de las maquinarias durante un tiempo prolongado sin planificar sus intervalos de uso.</p>	<p>1. Disminución de la capacidad auditiva.</p> <p>2. Estrés.</p>

	2. No usar el equipo de protección personal requerido (orejeras).	
12. Vibraciones por maquinas	1. exponerse a las vibraciones de las maquinas puede provocar daños severos	1. Daños auditivos 2. estrés
13. Contactos con sustancias químicas	1. imprudencia de los trabajadores al uso de los solventes químicos.	1. Irritación del aparato respiratorio. 2. Ardor en los ojos.
14. Olores dañinos de sustancias químicas	2. uso excesivo de solventes y pinturas para imprimir sacos	3. Vómitos. 4. Malestar estomacal
15. Horas prolongadas en las mismas posturas	1. largas jornadas laborales mayormente sin descanso 2. jornadas de pie. 3. sillas en malos estados 4. falta de espacio.	1. Fatiga. 2. cansancio 3. estrés
16. Posturas inadecuadas	1. Monotonía de la tarea. 2. Malos hábitos de posturas.	1. Dolor en articulaciones y músculos.
17. Movimientos bruscos	3. Sillas o mesas inadecuados o en mal estado para el trabajador. 4. Falta de charlas o capacitaciones sobre ergonomía del trabajo.	2. Fatiga

Fuente:Elaboracion propia

11. Mediciones Ambientales

En el siguiente segmento hablaremos de las mediciones realizadas como: iluminación, ruido, temperatura.

El trabajador, en el desempeño de las tareas que tiene encomendadas, puede estar expuesto a distinto tipo de agresiones que, ocasionalmente, le producen daños a su salud. Por lo general, las enfermedades profesionales están asociadas a los agentes ambientales que están en el entorno del trabajador.

La definición que mejor recoge los objetivos y alcance de la Higiene Industrial es la enunciada por la AIHA (American Industrial Higiene Association), y que literalmente la define como: “Ciencia dedicada al reconocimiento, evaluación y control de aquellos factores ambientales que surgen en o del lugar de trabajo y que pueden causar molestias, daño a la salud o significativo di confort e ineficacia entre trabajadores o ciudadanos de una comunidad”.

Los distintos agentes higiénicos que es posible encontrar en los diferentes puestos de trabajo y actividades laborales, se clasifican de acuerdo con su naturaleza en agentes físicos, agentes químicos y agentes biológicos.

El objetivo de la higiene industrial es el estudio del ambiente físico en cuanto pueda afectar negativamente a las personas trabajadoras, su técnica fundamental de actuación es el estudio de la contaminación ambiental mediante la realización de lo que suele llamarse la encuesta higiénica, que consiste en la determinación de cuál o cuáles son los agentes agresivos presente en el ambiente de trabajo, las causas de la generación de los mismo y cualquiera otra circunstancia que pueda estar relacionada con la magnitud de los efectos patológicos que pudieran producirse, con interés especial en los efectos patológicos con periodo de latencia prolongados.

La evaluación de riesgos, pretende establecer si en el puesto de trabajo existe o no riesgo para la salud de los trabajadores expuestos a determinados contaminantes, que lógicamente tienen que haber sido identificados previamente durante la fase de reconocimiento.

Considerando que toda empresa es responsable de la salud de sus trabajadores nace la necesidad de realizar evaluación de los contaminantes físicos en la empresa Sacos del Campo, S.A - AGROSACOS y así poder establecer medidas de prevención ante la exposición de contaminantes físicos como son iluminación, ruido y temperatura.

Instrumentos Utilizados para las mediciones.

1. Luxómetro, Marca Tenmars, Modelo TM-205, Serie 170301983
2. Sonómetro, Marca Tenmars Modelo TM-102, Serie 170600151.
3. Medidor de Estrés Térmico, Marca Tenmars, Modelo TM-188D, Serie 180700520.

Características Técnicas de los Equipos.

1. Luxómetro, Marca Tenmars, Modelo TM-205, Serie 170301983.

- Pantalla 3 ½ dígitos LCD
- Indicación de sobrecarga.
- Indicador de batería baja.
- Según la norma JISC1609: 1993 y CNS 5119 Especificaciones generales clase A
- Respuesta espectral CIE eficiencia espectral luminosa.
- Medición de las intensidades de iluminación en la unidad de Lux o Candelas.
- Fuente de medición luces incluyen toda la gama visible.
- Coseno angular corregido
- Sensor: Fotodiodo de Silicio y el filter
- Sensor: Fotodiodo de Silicio y el filter
- Rango: 20 - 200.000 Lux
- Resolución: 0.1 Lux/Fc
- Tasa de medida: 2.5 veces/seg
- Código: 110-5

2. Sonómetro, Marca Tenmars Modelo TM-102, Tipo 2, Serie 170600151.

El sonómetro TENMARS TM-102 medidor de nivel de sonido Tipo 2, el instrumento está destinado a mediciones acústicas generales, ruido ambiental. Monitoreo, monitoreo de salud y seguridad ocupacional; con precisión: +/- 1.5 dB, micrófono de condensador electret de 1/2 pulgadas, ponderación de frecuencia: A, C; Tiempo de ponderación: FAST, SLOW; Ajuste automático, Apagado automático, Retención de datos, Máx / Min interfaz.

3. Medidor de Estrés Térmico, Marca Tenmars, Modelo TM-188D, Serie 180700520

El medidor de estrés térmico WBGT permite medir de forma precisa los efectos de la temperatura, la humedad y la luz solar directa o radiante.

Este instrumento es ideal para los higienistas ocupacionales (Industrial), entrenadores de atletismo, militares, trabajadores al aire libre y especialistas en medicina deportiva, y está diseñado de acuerdo a los reglamentos mencionados a continuación.

Sensor de capacitancia de respuesta rápida, para la medición precisa de temperatura de globo y bulbo húmedo (WBGT), temperatura de globo negro (TG), humedad relativa (% HR), temperatura del aire (TA), bulbo húmedo (WET) y punto de rocío (dew).

- Max / Min y de retención de datos.
- Indicador de batería baja.
- Pantalla LCD con retroiluminación LED.
- Visualización de los registros de datos.
- Unidades de temperatura seleccionable en °C o °F.
- Esfera negra en 50 mm de diámetro.
- WBGT con ajuste de alarma.
- Apagado automático con función de bloqueo.

- Capacidad de registro de datos: 12.000 registros, interfaz serial PC USB (TM-188 D).

Procedimiento para realizar Mediciones.

1. Iluminación.

El propósito, es determinar las áreas y puestos de trabajo que cuentan con una deficiente iluminación o que presenten deslumbramiento, para lo cual se efectuó una valoración en el sitio al realizar un recorrido por todas las áreas de la planta.

- Identifica los puntos en las áreas de trabajo para la obtención de datos con el equipo de medición. Enciende el luxómetro Marca Tenmars, Modelo TM-205
- Determinará el tipo de iluminación y observará el brillo, contraste, luminancia y estado general de la fuente.
- Toma la intensidad de luz que emite la fuente, como mínimo de tres mediciones en distintos puntos del área de trabajo (unidad de medida lux) estas mediciones se realizan en tres puntos específicos del lugar de trabajo. (Mañana y por la tarde)
- Anota los resultados en el registro de evaluación de iluminación.
- Determino dos aspectos
 1. Diferencia de iluminación (Al valor medido le resto el valor permitido establecido en nuestra normativa para determinar la correcta intensidad)
 2. Determino la relación de uniformidad (De los valores medidos el menor lo divido entre el mayor y si la relación de uniformidad es menor de 0.8 quiere decir que hay problemas de uniformidad.)

2. Ruido

- Se localiza el puesto de trabajo donde se sospecha afectación causada por ruido.
- Se enciende el equipo sonómetro marca Tenmars, Modelo TM 102 y se verifica el estado de la batería.

- Se ubica el sonómetro a la altura del órgano auditivo (oído de la persona) para determinar el nivel de exposición.
- Se tomaron 3 mediciones por la mañana y otras 3 por la tarde.
- Se toma el valor al que la persona se está exponiendo.
- Se determinará el Nivel equivalente diario (LAeqd), por medio de las formulas:

$$L_{Aeq.d} = 10 \lg \frac{1}{8} \sum_{i=1}^m T_i + 10^{(L_{AEQ.T})/10}$$

$$(L_{Aeq.di}) = L_{Aeq.ti} + 10 \lg \frac{ti}{8}$$

$$\begin{array}{l} \text{tiempo maximo} \\ \text{de exposicion} \end{array} T = 8 * 2 \wedge \frac{85NPSEod}{3}$$

El resultado del nivel equivalente diario se compara con lo normado en la resolución Ministerial de la Higiene Industrial de Nicaragua y en dependencia de los resultados de la comparación se determinan acciones que permitan la no ocurrencia de daños en la salud de la persona.

3. Temperatura

Luego cálculo el estrés térmico por medio de la formula

$$\text{Estrés térmico} = \frac{\text{TGBH (medido)} * 100\%}{\text{TGBH (permitido)}}$$

Si la relación da mayor a 1 hay estrés térmico, de lo contrario no lo hay.

- Encender el equipo Medidor de Estrés Térmico, Marca Tenmars, Modelo TM-188D
- Verificar el estado óptimo de energía de las baterías, a través del display / pantalla por indicación de alarma de bajo voltaje, de ser afirmativo realizar el reemplazo a lo inmediato, lo cual garantizará medición real y confiable.
- Dejar cinco minutos para lograr se estabilice el sensor y captura de datos de ambiente térmico del entorno.

Calculo de riesgo de estrés por calor, se realiza en base a normas sobre Higiene Industrial capítulo XV del Compendio de Resoluciones en materia de Higiene y Seguridad del Trabajo.

Primero por medio del medidor de estrés térmico Marca Tenmars, Modelo TM-188D, se determina el TGBH medido, el cual nos lo indica de manera directa o se puede calcular obteniendo los valores de T_h , T_g , T_s y aplicando la fórmula:

TGBH

- a) Para exteriores con carga solar

$$TGBH = 0.7 T_h + 0.2 T_g + 0.1 T_s$$

- b) Para interiores sin carga solar

$$TGBH = 0.7 T_h + 0.3 T_g$$

Donde:

TGBH: Índice de temperatura de Globo y Bulbo Húmedo

T_s: Temperatura Seca

T_h: Temperatura húmeda natural

T_g : Temperatura de globo

HR: Humedad Relativa

Luego se procede a calcular el TGBH permitido, para esto se determina la carga metabólica según la tabla que aparece en el artículo 41 de la Resolución Ministerial de la Higiene Industrial en los lugares de Trabajo de la compilación de Leyes y normativas en materia de higiene y seguridad del trabajo.

Posteriormente se determina si el trabajo es leve, moderado o pesado comparando el valor obtenido anteriormente con el rango que aparece en el artículo 42 de la Resolución

Ministerial de la Higiene Industrial en los lugares de Trabajo de la compilación de Leyes y normativas en materia de higiene y seguridad del trabajo.

Una vez determinada la carga metabólica (Leve, Moderado, Pesado) identifico si el trabajo se realiza de manera continua, (75% Trabajando 25% Descansando), (50% Trabajando 50% Descansando) o (25% Trabajando 75% Descansando) para determinar el TGBH permitido por medio de la tabla que aparece en el Artículo 39 de la Resolución Ministerial de la Higiene

Iluminación SACOS DEL CAMPO, S.A - AGROSACOS

Áreas	Puesto/ Localización	Nivel Permitido (Lux)	Mediciones (Mañana)	Diferencia Iluminación (Lux)	Relación Uniformidad	Conclusión	Mediciones (Tarde)	Diferencia Iluminación (Lux)	Relación Uniformidad	Conclusión	Mediciones (Noche)	Diferencia Iluminación (Lux)	Relación Uniformidad	Conclusión
Área de confección	Jefe general del departamento	300	316	16	0.90	Cumple con el nivel permitido. Si cumple con la relación de uniformidad	308	8	0.96	Cumple con el nivel permitido. Si cumple con la relación de Uniformidad				
		300	345	45			317	17						
		300	350	50			321	21						
	Auxiliar de producción/planta de abajo.	300	370	70	0.96	Cumple con el nivel permitido. Si cumple con la relación de Uniformidad	370	70	0.93	Cumple con el nivel permitido. Si cumple con la relación de Uniformidad				
		300	378	78			400	100						
		300	362	62			376	76						
	Supervisores de turnos	300	367	67	0.86	Cumple con el nivel permitido. Si cumple con la relación de Uniformidad	376	76	0.93	Cumple con el nivel permitido. Si cumple con la relación de Uniformidad				
		300	412	112			406	106						
		300	427	127			406	106						
	Responsable de imprenta	300	78	-222	0.46	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad	98	-202	0.61	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad				
		300	118	-182			120	-180						
		300	168	-132			161	-139						
Área de impresión	Técnico de imprenta	300	188	-112	0.75	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad	179	-121	0.69	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad				
		300	240	-60			230	-70						
		300	252	-48			260	-40						

Op. de impresora rollo a rollo	300	350	50	0.60	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad	243	-57	0.53	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad				
	300	237	-63			182	-118						
	300	210	-90			130	-170						

Iluminación SACOS DEL CAMPO, S.A - AGROSACOS

Áreas	Puesto/ Localización	Nivel Permitido (Lux)	Mediciones (Mañana)	Diferencia Iluminación (Lux)	Relación Uniformidad	Conclusión	Mediciones (Tarde)	Diferencia Iluminación (Lux)	Relación Uniformidad	Conclusión	Mediciones (Noche)	Diferencia Iluminación (Lux)	Relación Uniformidad	Conclusión
Área de imprenta	Op. de impresora sacos a sacos	300	515	215	0.84	Cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	151	-149	0.87	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	52	-248	0.75	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad
		300	610	310			165	-135			42	-258		
		300	549	249			173	-127			39	-261		
	Aux. de impresora rollo a rollo	300	383	83	0.80	Cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	260	-40	0.82	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	25	-275	0.86	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad
		300	308	8			308	8			28	-272		
		300	310	10			252	-48			24	-276		
	Aux. de impresora sacos a sacos	300	121	-179	0.70	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad	246	-54	0.80	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	32	-268	0.74	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad
		300	157	-143			220	-80			43	-257		
		300	173	-127			198	-102			32	-268		
	Revisoras de imprenta	300	199	-101	0.84	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	91	-209	0.91	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	95	-205	0.36	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad
		300	236	-64			92	-208			53	-247		
		300	224	-76			84	-216			34	-266		
Aux de imprenta	300	250	-50	0.91	No cumple con el nivel permitido.	522	222	0.80	Cumple con el nivel permitido.	51	-249	0.80	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la	
	300	247	-53			650	350			46	-254			

Área de conversión de sacos		300	272	-28		Cumple con la relación de Uniformidad	545	245		Cumple con la relación de Uniformidad	41	-259		relación de Uniformidad
	Rev. De cortadoras	300	50.7	-249.3	0.84	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	138	-162	0.71	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	45.5	-254.5	0.84	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad
		300	60.68	-239.32			140	-160			54	-246		
300		55	-245	100			-200	52.4			-247.6			
Área de desperdicios	Auxiliar-revisadora	300	164	-136	0.85	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	175	-125	0.89	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	114	-186	0.94	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad
		300	163	-137			180	-120			119	-181		
		300	192	-108			196	-104			121	-179		

Iluminación SACOS DEL CAMPO, S.A - AGROSACOS

Áreas	Puestos/ Localización	Nivel Permitido (Lux)	Mediciones (Mañana)	Diferencia Iluminación (Lux)	Relación Uniformidad	Conclusión	Mediciones (Tarde)	Diferencia Iluminación (Lux)	Relación Uniformidad	Conclusión	Mediciones (Noche)	Diferencia Iluminación (Lux)	Relación Uniformidad	Conclusión
Área de línea de costura	Costurera planta de bajo	300	524	224	0.93	Cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	790	490	0.81	Cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	113	-187	0.98	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad
		300	522	222			723	423			114	-186		
		300	485	185			641	341			115	-185		
Área de corte de sacos	Op. de cortasas	200	78	-122	0.69	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad	70	-130	0.97	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad				
		200	65	-135			69	-131						
		200	94	-106			71	-129						
Área de enfardado	Enfardador	200	34	-166	0.92	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	15	-185	0.94	No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad				
		200	36	-164			16	-184						
		200	37	-163			16	-184						
	Numeradoras	200	70	-130	0.88		74	-126	0.96					

Área de numeradoras		200	68	-132		No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad	72	-128		No cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad				
		200	77	-123			71	-129						
Área de enlainado	Enlynadoras	200	1821	1621	0.86	Cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de uniformidad	394	194	0.81	Cumple con el nivel permitido. Cumple con la relación de Uniformidad				
		200	1565	1365										
		200	1664	1464										
Área de sacos para reparación	Revisoras de costura	200	41	-159	0.69	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de uniformidad	43	-157	0.63	No cumple con el nivel permitido. No cumple con la relación de Uniformidad				
		200	33	-167										
		200	28.1	-171.9										

Fuente:Elaboracion propia

Mediciones de ruido

La metodología de medición utilizada fue la de Medición sobre las tareas que componen el puesto de trabajo, Este método se basa en analizar y dividir el puesto de trabajo en las diferentes tareas que lo componen (diferentes niveles de ruido), tomando mediciones en cada una de ellas, para esto se entrevistó a los trabajadores y se les preguntó en qué lugares permanecen generalmente. Se realizaron mediciones Diurnas (Mañana y por la tarde considerándose los valores más altos utilizando el principio de pesimismo en HyS) y también se realizaron inspecciones nocturnas en horario de 8 pm a 11:50 pm.

Análisis Mediciones Ruido Diurno						
Puesto de Trabajo	Localización Especifica del Puesto	Tiempo de Exposición	Medición (db)	Nivel Permitido (db)	Nivel Equivalente Diario (db)	Tiempo máximo de Exposición (Hrs)
Jefe del departamento de confección	Mesa de muestras	3.5	88.3	85	92.2	2
	Área Mezclado	3	87.5			
	Oficina	3	87.5			
	Oficina	2	86.4			
Aux. de producción	Maquina No. 1	2.8	91.7	85	92.7	1
	Maquina No. 2	2.8	93.5			
	Maquina No. 3	2.8	91.2			
	Maquina No. 4	2.8	92.6			
Supervisores de turnos	Maquina No. 1	2.8	91.7	85	92.7	1
	Maquina No. 2	2.8	91.8			
	Maquina No. 3	2.8	93.1			
	Maquina No. 4	2.8	92.9			
Responsable de imprenta	Maquina No. 1	2.8	92.5	85	92.9	1
	Maquina No. 2	2.8	93.7			
	Maquina No. 3	2.8	93.8			
	Maquina No. 4	2.8	94			
Técnico de imprenta	Maquina No. 1	2.8	91.7	85	92.7	1
	Maquina No. 2	2.8	92.6			
	Maquina No. 3	2.8	92.5			
	Maquina No. 4	2.8	93.2			
Óp. de impresora rollo a rollo	Área de Impresión	4	88.8	85	91.6	2
	Área Llenado de Tinta	7.5	90.5			
Op. de impresora saco a saco	Impresión	4	87	85	88.8	3
	Ingreso de Sacos	7.5	87.4			
Aux de impresora rollo a rollo	Área de impresión	7.5	92.5	85	93.2	1
	Maquina No. 1	4	89.4			

Análisis Mediciones Ruido Diurno						
Puesto de Trabajo	Localización Específica del Puesto	Tiempo de Exposición	Medición (db)	Nivel Permitido (db)	Nivel Equivalente Diario (db)	Tiempo máximo de Exposición (Hrs)
Aux de impresora saco a saco	Área de impresión	7.5	93.5	85	94.0	1
	Maquina No. 1	4	89.4			
Revisoras	Área de impresión	11.5	92.7	85	94.3	1
Aux de imprenta	Maquina No. 1	11.5	94.5	85	96.1	1
Revisor de cortadoras	Maquina No. 1	11.5	95.7	85	97.3	0.5
Auxiliar- revisadoras	Maquina No. 1	10	82	85	86.0	6
	Área de revisadoras	1	92			
Costureras	Costurera No. 3	10	89	85	90.8	2
	Costurera No. 1	1	92			
Óp. de corta asas	Maquina 1	2	89.1	85	92.3	1
	Maquina 2	2	95			
	Maquina 3	2	90.3			
	Mesa de Empaque	5.5	87.9			
Enfardador	Área de enfardado	3	87.4	85	87.5	5
	Mesa	6	86.7			
Numeradoras	Área de numeradoras	6	81.2	85	89	3
	Área de numeradoras	2	94			
Enlynadoras	Área de enlainado	4	80	85	91	2
	Área de enlainado	4	94			

Análisis Mediciones Ruido Diurno						
Puesto de Trabajo	Localización Especifica del Puesto	Tiempo de Exposición	Medición (db)	Nivel Permitido (db)	Nivel Equivalente Diario (db)	Tiempo máximo de Exposición (Hrs)
Revisoras	Área de revisadoras	3.5	88.3	85	92.2	2
	Área de revisadoras	3	87.5			
	Maquina 1	3	87.5			
	Maquina 2	2	86.4			

Análisis Mediciones Ruido Nocturno						
Puesto de Trabajo	Localización Especifica del Puesto	Tiempo de Exposición	Medición (db)	Nivel Permitido (db)	Nivel Equivalente Diario (db)	Tiempo máximo de Exposición (Hrs)
Jefe del departamento de confección	Mesa de muestras	2.8	92.5	85	93.0	1
	Área Mezclado	2.8	91.5			
	Oficina	2.8	91			
	Oficina	2.8	90.8			
Aux. de producción	Maquina No. 1	2.8	90.3	85	93.3	1
	Maquina No. 2	2.8	91.3			
	Maquina No. 3	2.8	93.2			
	Maquina No. 4	2.8	92.2			
Supervisores de turnos	Maquina No. 1	4	88.8	85	91.6	2
	Maquina No. 2	7.5	90.5			
Responsable de imprenta	Maquina No. 3	4	87	85	88.8	3
	Maquina No. 4	7.5	87.4			
Técnico de imprenta	Maquina No. 1	7.5	92.5	85	93.2	1
	Maquina No. 2	4	89.4			
Op. de impresora rollo a rollo	Área de impresión	7.5	93.5	85	94.0	1
	Área de llenado de tinta	4	89.4			
Op. de impresora saco a saco	Área de impresión	11.5	92.7	85	94.3	1
Aux de impresora rollo a rollo	Área de impresión	11.5	94.5	85	96.1	1
Aux. de impresora saco a saco	Área de impresión	11.5	95.7	85	97.3	0.5
Revisadora	Maquina No. 1	10	82	85	86.0	6
	Área de impresión	1	92			
Aux de imprenta	Maquina No. 4	10	89	85	90.8	2

	Área de imprenta	1	92			
Rev. Cortadoras	Maquina 1	2	89.1	85	92.3	1
	Maquina 2	2	95			
	Área de imprenta	2	90.3			
	Área de imprenta	5.5	87.9			
Auxiliar. Revisoras	Maquina 1	3	87.4	85	87.5	5
	Área de revisadoras	6	86.7			
Costureras	Costurera N0. 1	6	81.2	85	88.6	3
	Costurera N0. 2	2	94			
Op. de corta asas	Maquina 1	4	80	85	91.2	2
	Maquina 2	4	94			

Análisis Mediciones Ruido Nocturno						
Puesto de Trabajo	Localización Especifica del Puesto	Tiempo de Exposición	Medición (db)	Nivel Permitido (db)	Nivel Equivalente Diario (db)	Tiempo máximo de Exposición (Hrs)
Enfardador	Maquina No. 1	2.8	92.5	85	93.0	1
	Maquina No. 2	2.8	91.5			
	Área de enfardado	2.8	91			
	Maquina No. 4	2.8	90.8			
Numeradoras	Área de numeradoras	2.8	90.3	85	93.3	1
	Maquina No. 2	2.8	91.3			
	Maquina No. 3	2.8	93.2			
	Maquina No. 4	2.8	92.2			
Enlynadoras	Área de enlainado	4	88.8	85	91.6	2
	Area de enlainado	7.5	90.5			
Revisoras	Área de revisadoras	4	87	85	88.8	3
	Maquina 1	7.5	87.4			
	Maquina 2	6	86.7			

Fuente:Elaboracion propia

Mediciones Temperatura

Se realizó recorridos por las diferentes áreas y puestos de trabajo se determinó en conjunto con el representante de la empresa los puntos objetos de medición, tomando en consideración los diferentes lugares donde desarrollan sus actividades.

Se considera que todos los trabajadores que laboran en los puestos de trabajo evaluados están aclimatados al calor, usan ropa de verano, suelta, de tejidos frescos. Para la realización de las mediciones se realizaron por el día considerándose las horas en que la temperatura es mayor de 11:00 am a 02:30 pm y luego se realizaron mediciones por la noche (Entre las 08:00 pm y 11:50 pm)

Si el valor del Índice es menor del 100% se concluye que los trabajadores del puesto evaluado no se encuentran expuestos a Estrés Térmico por calor. En caso de valores superiores al 100% significa que el índice de TGBH medido es mayor al permitido por lo que habría exposición a estrés térmico.

Resultados Estrés Térmico Diurno					
Punto de Medición	Tipo de Trabajo	TGH Medido (°C)	TGBH Permitido (°C)	Estrés Térmico (%)	Significado de Medición
Jefe general del departamento (área de confección)	Moderado	26.7	26.7	100%	Hay Estrés Térmico
Responsable de imprenta (área de imprenta)	Pesado	27.7	25	111%	Hay Estrés Térmico
Op. de impresora rollo a rollo (área de imprenta)	Moderado	26.6	26.7	100%	Hay Estrés Térmico
Aux. de impresora saco a saco (área de imprenta)	Moderado	27.0	26.7	101%	Hay Estrés Térmico
Aux. de imprenta (área de bodegas de tintas)	Moderado	27.9	26.7	104%	Hay Estrés Térmico

Revisor de cortadoras(área de conversión de sacos)	Moderado	27.6	26.7	103%	Hay Estrés Térmico
Resultados Estrés Térmico Diurno					
Punto de Medición	Tipo de Trabajo	TGH Medido (°C)	TGBH Permitido (°C)	Estrés Térmico (%)	Significado de Medición
Auxiliar- revisadoras (área de desperdicios de sacos de segunda y tercera)	Moderado	27.3	26.7	102%	Hay Estrés Térmico
Costureras (área de línea de costura)	Moderado	27.9	26.7	105%	Hay Estrés Térmico
Óp. de corta asas (área de corte de sacos para agarraderas)	Moderado	28.7	26.7	108%	Hay Estrés Térmico
Enfardador (área de enfardado)	Pesado	27.8	25	111%	Hay Estrés Térmico
Numeradora (área de numeradoras)	Pesado	27.8	25	111%	Hay Estrés Térmico
Enlynadoras (área de enlainado)	Moderado	27.9	26.7	105%	Hay Estrés Térmico
Revisoras (área de sacos para reparación)	Moderado	28.1	26.7	105%	Hay estrés térmico

Resultados Estrés Térmico Nocturno					
Punto de Medición	Tipo de Trabajo	TGH Medido (°C)	TGBH Permitido (°C)	Estrés Térmico (%)	Significado de Medición
Jefe general del departamento (área de confección)	Moderado	23.3	26.7	87%	No hay estrés Térmico
Responsable de imprenta (área de imprenta)	Moderado	23.3	26.7	87%	No hay estrés Térmico
Op. de impresora rollo a rollo (área de imprenta)	Moderado	22.7	26.7	85%	No hay estrés Térmico

Aux. de impresora saco a saco (área de imprenta)	Pesado	23.3	25	93%	No hay estrés Térmico
Aux. de imprenta (área de bodegas de tintas)	Moderado	22.3	26.7	83%	No hay estrés Térmico
Revisor de cortadoras(área de conversión de sacos)	Moderado	22.3	26.7	83%	No hay estrés Térmico
Auxiliar- revisadoras (área de desperdicios de sacos de segunda y tercera)	Moderado	22.3	26.7	83%	No hay estrés Térmico
Costureras (área de línea de costura)	Moderado	22.3	26.7	83%	No hay estrés Térmico
Óp. de corta asas (área de corte de sacos para agarraderas)	Moderado	22.4	26.7	84%	No hay estrés Térmico
Enfardador (área de enfardado)	Moderado	23.5	26.7	88%	No hay estrés Térmico
Numeradora (área de numeradoras)	Moderado	23.2	26.7	87%	No hay estrés Térmico
Enlynadoras (área de enlainado)	Moderado	23.5	26.7	88%	No hay estrés Térmico
Revisoras (área de sacos para reparación)	Moderado	23.6	26.7	88%	No hay estrés Térmico

Fuente:Elaboracion propia

Posteriormente de realizar las mediciones se encontró lo siguiente:

En las áreas de confección en planta baja, área de imprenta área de bodegas de tintas hay problemas de iluminación.

En las áreas bodegas de tintas, conversión de sacos, tanto de iluminación como de temperatura. En las áreas desperdicios de sacos, áreas de enlainado, área de sacos de reparación, Imprenta, Costura, enfardadores y numeradoras hay problemas de iluminación, ruido y temperatura.

Un aspecto importante a destacar es que en las mediciones nocturnas realizadas no muestran que haya estrés térmico en ninguna área

12. Clasificación por Puestos de Trabajo del departamento de confección

Por motivos un mejor orden y precisión en este estudio, los puestos de trabajo pertenecientes a cada área se agruparon por puestos, ya que hay algunos que independientemente de sus funciones, presentan riesgos similares.

Primeramente, se incluyen lo que significa cada valoración que se va a calificar por cada herramienta de evaluación de los riesgos que se utilizó según el MITRAB

Condición para valorar la probabilidad

Condiciones		Indicador	Valor	Indicador	Valor
A	La frecuencia de exposición al Riesgos es mayor que media jornada	si	10	no	0
B	Medidas de control ya implantadas son adecuadas	no	10	si	0
C	Se cumplen los requisitos legales y las recomendaciones de buenas practicas	no	10	si	0
D	Protección suministrada por los EPP	no	10	si	0
E	Tiempo de mantenimiento de los EPP adecuada	no	10	si	0
F	Condiciones inseguras de trabajo	si	10	no	0
G	Trabajadores sensibles a determinados Riesgos	si	10	no	0
H	Fallos en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección	si	10	no	0
I	Actos inseguros de las personas (errores no intencionados o violaciones intencionales de los procedimientos establecidos)	si	10	no	0
J	Se llevan estadísticas de accidentes de trabajo	no	10	si	0
Total			100		0

Probabilidad	Significado	
	cuantitativo	Cuantitativo
Alta	Ocurrirá siempre o casi siempre el daño	70-100
Media	Ocurrirá en algunas ocasiones	30-69
Baja	Ocurrirá raras veces	0-29

Condición de significado de la probabilidad

		SEVERIDAD DEL DAÑO		
		Ligeramente Dañino (LD)	Dañino (D)	Extremadamente Dañino (ED)
Probabilidad	Baja	Riesgo Trivial T	Riesgo Tolerable TL	Riesgo Moderado M
	Media	Riesgo Tolerable TL	Riesgo Moderado M	Riesgo Importante IM
	Alta	Riesgo Moderado M	Riesgo Importante IM	Riesgo Intolerable IN

Condición para calcular la estimación del riesgo

13. Tablas de severidad, estimación de riesgos

A continuación, se presentan los cuadros de valoración que muestran los riesgos que están presentes en cada puesto por área del dpto. seguido se clasifican los riesgos según el nivel de probabilidad reflejado en los puntos de severidad y estimación de riesgo para conocer y erradicar de forma eficaz los problemas, luego se presentan las Medidas preventivas/ Peligro identificado, Procedimiento de trabajo para este equipo, información/formación sobre el peligro y riesgos controlados.

Puesto 1

PUESTO DE TRABAJO: JEFE GENERAL DEL DEPARTAMENTO DE CONFECCION

Trabajadores Expuestos		EVALUACIÓN		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo						
Hombres: 1	Total: 1	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañino (LD)	Dañino (D)	Extremadamente Dañino (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)
Mujeres: 0		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																				
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				N°	Identificación de Peligros																		
Factores de Riesgos																							
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos		0	12.5	0	12.5	0	12.5	N/A	0	N/A	12.5	50%	Media	LD					TL		
	2	Incendios		0	12.5	12.5	12.5	12.5	0	N/A	0	N/A	12.5	62.5%	Media		D					M	
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	12.5	12.5	0	0	12.5	N/A	0	N/A	12.5	50%	Media	LD					TL		
	4	Caídas de otro nivel		0	0	0	12.5	0	12.5	N/A	0	N/A	12.5	37.5%	Media	LD				T			
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	12.5	12.5	0	12.5	N/A	0	N/A	12.5	50%	Media	LD					TL		
	6	Choque con objetos inmóviles		0	12.5	0	0	12.5	12.5	N/A	0	N/A	12.5	37.5%	Media	LD				T			
	7	golpes		0	12.5	0	0	12.5	12.5	N/A	0	N/A	12.5	37.5%	Media	LD				T			
	8	Prenses		0	12.5	12.5	0	12.5	0	N/A	0	N/A	12.5	30%	Media	LD				T			
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	12.5	0	12.5	12.5	0	N/A	0	N/A	12.5	37.5%	Media	LD				T		
		10	Iluminación insuficiente		0	12.5	12.5	0	12.5	0	N/A	0	N/A	12.5	30%	Media	LD				T		
	Químicos	11	Ruidos		0	0	12.5	0	0	0	N/A	0	N/A	12.5	25%	Baja	LD				T		
		12	Vibraciones		0	0	12.5	12.5	12.5	0	N/A	0	N/A	12.5	37.5%	Media	LD				T		
Trastornos Músculo-Esqueléticos	Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	12.5	12.5	0	12.5	0	N/A	0	N/A	12.5	50%	Media	LD				TL		
		14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	12.5	12.5	0	0	12.5	N/A	0	N/A	12.5	50%	Media	LD				TL		
	Físicos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	0	12.5	0	0	0	N/A	0	N/A	12.5	25%	Baja	LD				T		
		16	Posturas inadecuadas		0	0	12.5	12.5	12.5	0	N/A	0	N/A	12.5	37.5%	Media	LD				T		
		17	Movimientos bruscos		0	12.5	12.5	0	12.5	0	N/A	0	N/A	12.5	50%	Media	LD				TL		

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 1				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de la tabla del Puesto 1

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en su mayoría es media, la severidad en una de las condiciones de seguridad es dañina y los demás problemas son trivial, en la estimación de riesgo un problema de condición de seguridad marca 1 como moderado y el resto de los problemas marcaron como tolerables.

Todos los peligros existentes son importantes porque estos influyen directamente en el bienestar de la empresa ya sea para bien o para mal, en este caso en la severidad los incendios se marca como dañino este se debe de verificar por qué esta más propenso y acudir a medidas más exactas para evitarlos en su totalidad, al igual que en la severidad en la estimación está presente como un problema moderado es decir que este al no recibir atención puede convertirse en dañino por ello se debe de tomar en cuenta lo mencionado anteriormente y el resto es trivial.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse

Puesto 2

PUESTO DE TRABAJO: AUXILIAR DE PRODUCCION

Trabajadores Expuestos		EVALUACIÓN		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo							
Hombres: 4	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañino LD	Dañino (D)	Extremadamente Dañino (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)	
Mujeres: 0		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																					
Ubicación: Edificio 1/ planta baja																								
Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																						
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos		0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD				T				
	2	Incendios		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T				
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	11.1	33.3%	Media	LD				T				
	4	Caídas de otro nivel		0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD				T				
	5	Caídas del mismo nivel		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T				
	6	Choque con objetos inmóviles		0	0	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T				
	7	golpes		0	11.1	0	0	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD				T				
	8	Prenones		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T				
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
		11	Ruidos		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD					TL		
		12	Vibraciones		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD				T			
Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M		
	14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD					TL			
Trastornos Musculo-Esqueléticos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD					TL			
	16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T				
	17	Movimientos bruscos		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M		

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 2				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos. -se manipula con el mayor cuidado.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 2

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y dos bajas.

La severidad en cuatro ocasiones es marcada como dañina específicamente dos en los factores físicos, una en factores químicos y una en trastorno musculo esquelético y los demás riesgos son ligeramente dañino.

En la estimación de riesgo cuatro riesgos son moderados específicamente en dos de los factores físicos, una en factores químicos y uno en Trastorno musculo esquelético y el resto de los problemas marcaron como triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación de los más dañinos fueron las altas temperaturas, la iluminación insuficiente, el contacto con sustancias químicas y los movimientos bruscos por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo, en cuanto a la estimación se marcan altas temperatura iluminación insuficiente ,contacto con sustancias químicas y movimientos bruscos en donde de igual ,manera se señalan para la búsqueda de su posible eliminación.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes

mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 3

PUESTO DE TRABAJO: SUPERVISOR DE TURNOS

Trabajadores Expuestos		EVALUACIÓN		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo							
Hombres: 4	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañino (LD)	Dañino (D)	Extremadamente Dañino (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)	
		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																					
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																		
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos					0	11.1	0	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T		
	2	Incendios		0	0	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	11.1	11.1	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	4	Caídas de otro nivel		0	0	11.1	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	11.1	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	6	Choque con objetos inmóviles		0	11.1	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	7	golpes		0	11.1	0	0	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	8	Prensones		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		11	Ruidos		0	0	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M		
		12	Vibraciones		0	0	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
		13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
Trastornos Músculo-Esqueléticos	Químicos	14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
		15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
		16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
		17	Movimientos bruscos		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M		

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 3				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 3

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y una baja.

La severidad en dos ocasiones es marcada como dañina específicamente una en los factores físicos y una en trastorno musculo esquelético y los demás riesgos son ligeramente dañino.

En la estimación de riesgo dos son moderadas específicamente una en factores físicos, y una en trastorno musculo esquelético, luego se marcaron como tolerable dos de factores físicas y una de factores químicos y el resto marcaron como triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación de los más dañinos fueron los ruidos y movimientos bruscos por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo, en cuanto a la estimación se marcan también los ruidos y los movimientos bruscos como moderados entre otros como tolerables tales son altas temperaturas e iluminación insuficientes y sustancias químicas a en donde de igual, manera se señalan para la búsqueda de su posible eliminación.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres

categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 4

PUESTO DE TRABAJO: RESPONSABLE DE IMPRENTA																								
Trabajadores Expuestos		EVALUACIÓN		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo							
Hombres: 2	Total: 2	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañino LD	Dañino (D)	Extremadamente Dañino (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)	
		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																					
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				Nº	Identificación de Peligros																			
Factores de Riesgos																								
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos		0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					
	2	Incendios		0	11.1	0	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	0	11.1	11.1	0	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	4	Caídas de otro nivel		0	11.1	0	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	33.3%	Medio	LD			T					
	6	Choque con objetos inmóviles		0	0	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Medio	LD			T					
	7	golpes		0	11.1	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Medio	LD				TL				
	8	Prensones		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Medio		D				M		
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Medio	LD				TL			
	Químicos	11	Ruidos		0	0	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M		
		12	Vibraciones		0	0	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
Trastornos Musculo-Esqueléticos		13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
		15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
		16	Posturas inadecuadas		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		17	Movimientos bruscos		0	0	11.1	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 4				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 4

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y 1 baja.

La severidad en dos ocasiones es marcada como dañina específicamente dos en los factores físicos, y los demás riesgos son ligeramente dañino en su mayoría.

En la estimación de riesgo dos riesgos son moderados específicamente en dos de los factores físicos, también cuatro se marcaron como riesgos tolerables una en condiciones de seguridad, una en factor físico, una en factores químicos y otra en trastorno, musculo esquelético y el resto de los problemas marcaron como triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación de los más dañinos fueron las altas temperaturas y ruidos, por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo, en cuanto a la estimación se marcan como moderadas las altas temperaturas y los ruidos, también se presentan problemas tolerables como lo son los golpes, iluminación insuficiente, contacto con sustancias químicas y posturas inadecuadas y movimientos bruscos y el resto se muestran como riesgos triviales que son los menos importantes pero que si influyen, de igual manera lo que se requiere con estos resultados es la posible eliminación .

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado

información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 5

PUESTO DE TRABAJO: TECNICO DE IMPRENTA

Trabajadores Expuestos		EVALUACIÓN		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo							
Hombres: 4	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañino (LD)	Dañino (D)	Extremadamente Dañino (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)	
Mujeres: 0		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																					
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																		
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos					0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T		
	2	Incendios		0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	11.1	0	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	4	Caídas de otro nivel		0	0	11.1	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	11.1%	Baja	LD			T					
	6	Choque con objetos inmóviles		0	11.1	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	7	golpes		0	11.1	0	0	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	8	Prensiones		0	11.1	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Medio	LD					TL			
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
	Químicos	11	Ruidos		0	0	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		12	Vibraciones		0	0	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD				T			
Trastornos Musculo-Esqueléticos	Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	0	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T	TL			
		14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD				T			
	Físicos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD				T			
		16	Posturas inadecuadas		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD					TL		
		17	Movimientos bruscos		0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD				T			

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 5				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-se manipula con el mayor cuidado.				
-Se trabaja a un ritmo moderado todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación tabla puesto 5

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y 5 bajas.

La severidad en todos los riesgos es ligeramente tolerable.

La estimación de riesgos en seis ocasiones es marcada como tolerable específicamente una en condiciones de seguridad, tres en los factores físicos, una en factores químicos y una en trastorno musculo esquelético y los demás riesgos son trivial.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación fue ligeramente dañino para todos los 17 riesgos los de seguridad que va desde riesgos eléctricos hasta movimiento bruscos, en la estimación abarca específicamente lo que son prensiones, altas temperaturas, iluminación insuficiente, ruidos, contacto con sustancias químicas y posturas inadecuadas, por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo.

Puesto 6

PUESTO DE TRABAJO: OP. DE IMPRESORA ROLLO A ROLLO

Trabajadores Expuestos		EVALUACIÓN		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo							
Hombres: 4	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañino LD	Dañino (D)	Extremadamente Dañino (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)	
		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																					
Mujeres: 0																								
Ubicación: Edificio 1/ planta baja																								
Factores de Riesgos	Nº	Identificación de Peligros																						
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	2	Incendios		0	11.1	0	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	0	11.1	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	4	Caídas de otro nivel		0	11.1	0	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Media	LD			T					
	6	Choque con objetos inmóviles		0	0	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	7	golpes		0	11.1	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL				
	8	Prensones		0	11.1	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Medio	LD				TL				
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M		
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
	Químicos	11	Ruidos		0	11.1	11.1	0	0	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
		12	Vibraciones		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
Trastornos Musculo-Esqueléticos	Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	11.1	0	0	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
		14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
		16	Posturas inadecuadas		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
		17	Movimientos bruscos		0	0	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	

Puesto 6				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 6

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso es media en su totalidad

La severidad en 5 ocasiones es marcada como dañina específicamente 2 en los factores físicos, y 3 en trastornos musculo esqueléticos y los demás son ligeramente tolerables.

En la estimación de riesgo dos riesgos son moderados específicamente en dos de los factores físicos, también uno se marcó en factores físicos y otro en trastorno esquelético se marcaron como riesgos tolerables y el resto quedando como trivial.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación de los más dañinos fueron las altas temperaturas y ruidos, horas prolongadas en las mismas posturas, posturas inadecuadas, movimientos bruscos por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo, en cuanto a la estimación se marcan como moderadas las mismas que la severidad en este caso y en segundo plano como tolerables se encuentran golpes, prensiones, iluminación insuficiente y olores dañinos de sustancias químicas el resto se muestran como riesgos triviales que son los menos importantes pero que si influyen, de igual manera lo que se requiere con estos resultados es la posible eliminación .

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado

información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 7

PUESTO DE TRABAJO: OP. DE IMPRESORA SACO A SACO

Trabajadores Expuestos		EVALUACIÓN		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo							
Hombres: 4	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañino LD	Dañino (D)	Extremadamente Dañino (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)	
Mujeres: 0		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																					
Ubicación: Edificio 1/ planta baja																								
Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																						
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos		0	11.1	11.1	0	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	2	Incendios		0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	11.1	0	0	0	11.1		0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	4	Caídas de otro nivel		0	0	11.1	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	11.1%	Baja	LD			T					
	6	Choque con objetos inmóviles		0	11.1	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	7	golpes		0	11.1	0	0	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	8	Prensones		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M		
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
	Químicos	11	Ruidos		0	0	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		12	Vibraciones		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
Trastornos Musculo-Esqueléticos		13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	11.1	0	0	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
		14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
		17	Movimientos bruscos		0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T				

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 7				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 7

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y 4 baja.

La severidad en dos ocasiones es marcada como dañina específicamente dos en los factores físicos, y los demás riesgos son ligeramente dañino en su mayoría.

En la estimación de riesgo dos riesgos son moderados específicamente en dos de los factores físicos, también cuatro se marcaron como riesgos tolerables dos en factores físicos, una en factores químicos y otra en trastorno musculo esquelético el resto de los problemas marcaron como triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación de los más dañinos fueron las altas temperaturas y vibraciones, por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo, en cuanto a la estimación se marcan como moderada igualmente los dos anteriores de la severidad agregándole la iluminación insuficiente, ruidos, contacto con sustancias químicas y olores dañinos de sustancias químicas y el resto de las opciones son triviales que son los menos importantes pero que si influyen, de igual manera lo que se requiere con estas señales es la posible eliminación .

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si

estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 8

PUESTO DE TRABAJO: AUXILIAR DE IMPRESORA ROLLO A ROLLO

Trabajadores Expuestos		EVALUACIÓN		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo							
Hombres: 4	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañino LD	Dañino (D)	Extremadamente Dañino (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)	
Mujeres: 0		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																					
Ubicación: Edificio 1/ planta baja																								
Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																						
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos		0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					
	2	Incendios		0	0	11.1	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Medio	LD			T					
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					
	4	Caídas de otro nivel		0	0	11.1	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					
	6	Choque con objetos inmóviles		0	11.1	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	7	golpes		0	11.1	0	0	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	8	Prensiones		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		11	Ruidos		0	0	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		12	Vibraciones		0	0	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	0	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL				
	14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	0	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
Trastornos Musculo-Esqueléticos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	17	Movimientos bruscos		0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 8				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 8

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculoesqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y 4 baja.

La severidad es marcada como ligeramente dañina en todas sus opciones de la identificación de peligro.

En la estimación de riesgo dos riesgos son tolerables específicamente en tres de los factores físicos y 1 de factores químicos. Se marca como trivial el resto de las opciones.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse lo más antes posible, en el caso de la severidad la marcación fue ligeramente dañino para todas, en cuanto a la estimación se marcan como tolerable las altas temperaturas, la iluminación insuficiente, ruidos y contacto con sustancias químicas y los demás riesgos son tolerable.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 9

PUESTO DE TRABAJO: AUXILIAR DE IMPRESORA SACO A SACO

Trabajadores Expuestos		EVALUACIÓN		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo						
Hombres: 4	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañino LD	Dañino (D)	Extremadamente Dañino (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)
Mujeres: 0		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																				
Ubicación: Edificio 1/ planta baja																							
Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																					
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos		0	11.1	0	0	0	0	11.1	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	2	Incendios		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	0	11.1	0	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	4	Caídas de otro nivel		0	11.1	0	0	0	0	0	11.1	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	11.1%	Baja	LD			T				
	6	Choque con objetos inmóviles		0	0	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	7	golpes		0	11.1	0	0	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	8	Prenones		0	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	11.1%	Baja	LD			T				
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	N/A	11.1	77.7%	Alta			ED				IM	
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M	
	11	Ruidos		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M		
	12	Vibraciones		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M		
Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M		
Trastornos Musculo-Esqueléticos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	16	Posturas inadecuadas		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
	17	Movimientos bruscos		0	0	11.1	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 9				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 9

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media, dos bajas y un alta.

La severidad en tres ocasiones es marcada como dañina específicamente en los factores físicos y allí mismo en estos factores resulta una extremadamente dañina y en los factores químicos se presenta una dañina.

En la estimación de riesgo cuatro son moderadas específicamente 3 en factores físicos, y una en higiénico industrial de los factores químicos, luego se marcaron como tolerable una de factores musculo esquelético y una importante en factores físicos y el resto marcaron como triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación del riesgo extremadamente dañino son las altas temperaturas, de los dañinos son iluminación insuficiente, ruidos ,vibraciones y olores dañinos de sustancias química perteneciente a factores químicos de condiciones de higiénico industrial por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo, en el caso del extremadamente dañino como empresa es lo primero en eliminar este factor de riesgo para que los trabajadores eviten consecuencias perjudiciales y del mismo modo la empresa.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado

información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 10

PUESTO DE TRABAJO: REVISADORAS

Trabajadores Expuestos		EVALUACIÓN		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo								
Hombres: 1	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Daño LD	Daño (D)	Extremadamente Daño (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)		
Mujeres: 3		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																						
Ubicación: Edificio 1/ planta baja		Factores de Riesgos		Nº	Identificación de Peligros																				
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	2	Incendios		0	11.1	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	0	11.1	11.1		11.1		0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD				T					
	4	Caídas de otro nivel		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T				
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	11.1%	Baja	LD				T				
	6	Choque con objetos inmóviles		0	0	0	11.1	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T				
	7	golpes		0	11.1	0	11.1	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD					TL				
	8	Prensiones		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T				
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	11.1	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M		
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M		
	11	Ruidos		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD					TL				
	12	Vibraciones		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	N/A	11.1	66.6%	Media		D						M		
Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T					
	14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	0	0	0	0	11.1	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T					
Trastornos Músculo-Esqueléticos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD					TL				
	16	Posturas inadecuadas		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD					TL				
	17	Movimientos bruscos		0	0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD				T				

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 10				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 10

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y tres bajas.

La severidad en tres ocasiones es marcada como dañina específicamente de los factores físicos y los demás riesgos son ligeramente dañino.

En la estimación de riesgo cuatro son moderadas específicamente tres en factores físicos, se presentó también riesgos tolerables uno en condiciones de seguridad, otro en factores físicos y otros dos en factores musculo esqueléticos en trastorno musculo esquelético, luego los restantes son triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación de los dañinos fueron altas temperaturas, iluminación insuficiente y vibraciones por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo, en cuanto a la estimación se marcan también las altas temperaturas, la iluminación insuficiente, vibraciones todo esto de nivel moderado. Las demás opciones se marcan cuatro más como tolerables los Golpes, ruidos horas prolongadas en las mismas posturas y postura inadecuada las restantes son triviales.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres

categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 11

PUESTO DE TRABAJO: AUXILIAR DE IMPRENTA

Trabajadores Expuestos		EVALUACION		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo						
Hombres: 2	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañado LD	Daño (D)	Extremadamente Dañado (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (I)	Intolerable (IN)
		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																				
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																	
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos				0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T		
	2	Incendios		0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T				
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	11.1	0	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	4	Caídas de otro nivel		0	0	11.1	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	6	Choque con objetos inmóviles		0	11.1	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	7	Golpes		0	11.1	0	0	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	8	Prensiones		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M	
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M	
		11	Ruidos		0	0	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M	
		12	Vibraciones		0	0	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M	
Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	0	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
Trastornos Musculo-Esqueléticos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M		
	16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
	17	Movimientos bruscos		0	0	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 11				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 11

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y dos bajas.

La severidad en cinco ocasiones es marcada como dañina específicamente cuatro en factores físicos y una en trastorno musculo esquelético y los demás riesgos son ligeramente dañino.

En la estimación de riesgo cinco son moderadas específicamente cuatro en factores físicos, y una en trastorno musculo esquelético, aquí mismo en el trastorno se ubica una tolerable y luego se marcaron como trivial las restantes.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación de los dañinos fueron altas temperaturas, iluminación insuficiente, ruidos , vibraciones, por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo, en cuanto a la estimación de forma moderada se marcan también los anteriores peligros agregándole horas prolongadas en las mismas posturas. Y de forma tolerable se ubica posturas inadecuadas y el resto de identificación de peligro son triviales en donde de igual manera se señalan para la búsqueda de su posible eliminación.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior

basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 12

PUESTO DE TRABAJO: REV. DE CORTADORA

Trabajadores Expuestos		EVALUACION		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo						
Hombres: 1	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Daño LD	Daño (D)	Extremadamente Daño (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)
Mujeres: 3		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																				
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																	
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos				0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T	
	2	Incendios		0	11.1	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T			
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	0	11.1	11.1	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T			
	4	Caídas de otro nivel		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T			
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	11.1%	baja	LD			T			
	6	Choque con objetos inmóviles		0	0	0	11.1	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T			
	7	golpes		0	11.1	0	11.1	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
	8	Prensiones		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T			
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	77.7%	Alta			ED			IM	
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
	11	Ruidos		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
	12	Vibraciones		0	0	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M	
	Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T		
14		Olores dañinos de sustancias químicas		0	0	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD				T			
Trastornos Musculo-Esqueléticos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD					TL		
	16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD					TL		
	17	Movimientos bruscos		0	0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T			

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 12				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 12

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media, tres bajas y un alta.

La severidad es marcada como extremadamente dañina en factores físicos y una dañina ubicada en el mismo factor y los demás riesgos son ligeramente dañino.

En la estimación de riesgo una es importante en los factores físicos y la otra es moderada igual en factores físicos el resto son tolerables y en su gran mayoría triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación de resultados para extremadamente dañino son las altas temperaturas ,luego las vibraciones, en la estimación se identifican los mismos peligros en el mismo lugar que la severidad agregando los tolerables como golpes, iluminación insuficiente, ruidos, horas prolongadas por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son

controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 13

PUESTO DE TRABAJO: AUXILIAR- REVISADORA

Trabajadores Expuestos		EVALUACION		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo							
Hombres: 2	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Daño LD	Daño (D)	Extremadamente Daño (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (I)	Intolerable (IN)	
		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																					
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																		
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos				0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T			
	2	Incendios		0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	0	11.1	11.1	0	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	4	Caídas de otro nivel		0	11.1	0	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	media	LD			T					
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	11.1%	Baja	LD			T					
	6	Choque con objetos inmóviles		0	0	0	11.1	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	7	golpes		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T					
	8	Prensiones		0	11.1	0	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	media	LD			T					
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D			M			
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	11	Ruidos		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL				
	12	Vibraciones		0	0	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M		
	Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
14		Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL				
Trastornos Musculo-Esqueléticos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL				
	16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL				
	17	Movimientos bruscos		0	11.1	11.1	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					

Puesto 13				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de la tabla puesto 13

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y dos bajas.

La severidad en dos ocasiones es marcada como dañina específicamente en los factores físicos y los demás riesgos son ligeramente dañino.

En la estimación de riesgo dos son moderadas específicamente en factores físicos, y cuatro son tolerables una en factor físico, dos en factor químico y dos en musculo esqueléticos luego se marcaron como tolerable 4 opciones que son ruidos, olores horas prolongadas y malas posturas.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación de los dañinos fueron los altas temperaturas y vibraciones por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo, en cuanto a la estimación se marcan también los las altas temperaturas y vibraciones como moderados entre otros como tolerables tales como ruidos, olores dañinos, horas prolongadas y posturas inadecuada y los demás son triviales .

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes

mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 14

PUESTO DE TRABAJO: COSTURERA

Trabajadores Expuestos		EVALUACION		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo						
Hombres: 0	Total: 16	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Daño LD	Daño (D)	Extremadamente Daño (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (I)	Intolerable (IN)
Mujeres: 16		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																				
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																	
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos				0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T		
	2	Incendios		0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T				
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	11.1	0	0	0	11.1		0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	4	Caídas de otro nivel		0	0	11.1	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	baja	LD			T				
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	11.1%	Baja	LD			T				
	6	Choque con objetos inmóviles		0	11.1	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	7	golpes		0	11.1	0	0	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	8	Prensiones		0	11.1	0	0	0	11.1		0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
	11	Ruidos		0	0	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Baja	LD				TL			
	Químicos	12	Vibraciones		0	0	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T			
		13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
Trastornos Musculo-Esqueléticos		14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	0	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T			
		15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
		16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T			
		17	Movimientos bruscos		0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T			

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 14				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Mantenimiento de pisos agrietados	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 14

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y seis bajas.

La severidad es marcada como ligeramente dañina para todos los peligros

En la estimación de riesgo cinco peligros son marcados como tolerables específicamente en tres de factores físicos, una en factores químicos y una en trastornos musculo esquelético y el resto son triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación del riesgo en este caso toda fue ligeramente dañino para todos la identificación de peligro, en cuanto a la estimación de riesgo se ubican los problemas tolerables como los más importantes en este caso y son altas temperaturas, iluminación, ruidos, contacto con sustancias química y horas prolongadas en las mismas posturas por lo cual se tolera pero necesita que se elimine para evitar el problema se agrave.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona

dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 15

PUESTO DE TRABAJO: OPERADOR DE CORTA ASAS

Trabajadores Expuestos		EVALUACION		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo							
Hombres: 3	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañado LD	Daño (D)	Extremadamente Dañado (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (I)	Intolerable (IN)	
		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																					
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																		
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos				0	11.1	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T		
	2	Incendios		0	0	0	0	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	11.1	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T				
	4	Caídas de otro nivel		0	0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T				
	6	Choque con objetos inmóviles		0	11.1	0	0	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Medio	LD			T				
	7	golpes		0	11.1	0	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Medio	LD			T				
	8	Prensiones		0	11.1	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T				
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
	11	Ruidos		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M		
	12	Vibraciones		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M		
	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL				
Trastornos Musculo-Esqueléticos	Químicos	14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	0	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
		15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
	16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T					
	17	Movimientos bruscos		0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T					

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 15				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 15

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y cinco veces baja.

La severidad en cuatro ocasiones es marcada como dañina específicamente en los 3 en factores físicos y en los trastornos musculo esquelético se presenta una dañina.

En la estimación de riesgo cuatro son moderadas específicamente 3 en factores físicos, y unos trastornos musculo esquelético, luego se marcaron como tolerable una de condiciones de seguridad y la otra en factores químicos.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad las marcaciones del riesgo son altas temperaturas, iluminación insuficiente, ruidos, y horas prolongadas en las mismas posturas. Para la estimación se marcan las mismas anteriores de la severidad como las moderadas agregando las tolerables que son dos altas temperaturas y contacto con sustancias químicas esto se debe eliminar lo más antes posible

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes

mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 16

PUESTO DE TRABAJO: ENFARDADOR

Trabajadores Expuestos		EVALUACION		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo						
Hombres: 4	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañado LD	Daño (D)	Extremadamente Dañado (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (IM)	Intolerable (IN)
		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																				
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																	
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos				0	11.1	0	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD				T	
	2	Incendios		0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD				T			
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	0	11.1	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T			
	4	Caídas de otro nivel		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T			
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	11.1%	Baja	LD				T			
	6	Choque con objetos inmóviles		0	0	0	11.1	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T			
	7	golpes		0	11.1	0	11.1	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD					TL		
	8	Prensiones		0	11.1	0	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD				T			
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	77.7%	Alta			ED				IM	
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
	11	Ruidos		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
	12	Vibraciones		0	11.1	11.1	11.1	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
	Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M
Trastornos Musculo-Esqueléticos		14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	77.7%	Alta			ED				IM	
		15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M
		16	Posturas inadecuadas		0	11.1	11.1	11.1	0	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
		17	Movimientos bruscos		0	0	11.1	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD				T		

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 16				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 16

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media, tres veces baja y dos bajas.

La severidad en tres ocasiones es marcada como dañina específicamente en los 1 en factores físicos, 1 en factores químico y 1 en los trastornos musculo esquelético y extremadamente dañino 1 en factor físico y el otro en químico el resto de las de los problemas marcaron como tolerable.

En la estimación de riesgo tres son moderadas específicamente 1 en factores físicos, 1 factores químicos y 1 trastornos musculo esquelético, luego se marcaron como tolerable 1 de condiciones de seguridad, 2 de factores físicos y 1 trastorno musculo esquelético, en este caso también se marcaron 2 peligros importantes 1 en físico y el otro en químico el resto son triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad las marcaciones del riesgo dañino son ruidos, vibraciones y horas prolongadas en las mismas posturas, para las extremadamente dañinas se marcaron olores químicos dañinos y altas temperaturas estas son las más importantes a atenderse lo más ante posibles. Para la estimación se marcan las mismas anteriores como las moderadas igual a las dañinas anteriormente y las importantes igual que las extremadamente dañinas.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la

información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 17

PUESTO DE TRABAJO: ENUMERADORA

Trabajadores Expuestos		EVALUACION		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo						
Hombres: 1	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañado LD	Daño (D)	Extremadamente Dañado (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (I)	Intolerable (IN)
Mujeres: 3		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																				
Ubicación: Edificio 1/ planta baja																							
Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																					
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos		0	11.1	0	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T			
	2	Incendios		0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD				T			
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD				T			
	4	Caídas de otro nivel		0	0	11.1	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T			
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD				T			
	6	Choque con objetos inmóviles		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T			
	7	golpes		0	11.1	0	0	0	11.1	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD				T			
	8	Prensiones		0	11.1	0	0	0	11.1	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T			
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
	Químicos	11	Ruidos		0	0	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
		12	Vibraciones		0	0	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD				T		
Trastornos Musculo-Esqueléticos	Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
		14	Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
	Físicos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
		16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD				T		
		17	Movimientos bruscos		0	0	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD				T		

Puesto 17				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-realizan movimientos repentinos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 17

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y el resto es cuatro veces baja.

La severidad en todas ocasiones es marcada como ligeramente dañino

En la estimación de riesgo seis riesgos son tolerables específicamente tres en factores físicos dos en factores químicos y uno en trastorno musculo esquelético y el resto son triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación fue ligeramente dañino en todos los riesgos, en cuanto a la estimación se marcan como tolerable las altas temperaturas, iluminación insuficiente, ruidos, contactos con sustancias químicas, olores dañinos de sustancias químicas y horas prolongadas en las mismas posturas de igual manera lo que se requiere con estos resultados es la posible eliminación.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona

dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 18

PUESTO DE TRABAJO: ENLAYNADORA

Trabajadores Expuestos		EVALUACION		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo						
Hombres: 0	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañado LD	Daño (D)	Extremadamente Dañado (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (I)	Intolerable (IN)
Mujeres: 4		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																				
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																	
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos				0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T		
	2	Incendios		0	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	0	11.1	11.1	0	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	4	Caídas de otro nivel		0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T				
	5	Caídas del mismo nivel		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	6	Choque con objetos inmóviles		0	0	11.1	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	7	golpes		0	11.1	0	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
	8	Prensiones		0	11.1	0	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M	
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	11.1	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
	11	Ruidos		0	11.1	11.1	0	0	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	12	Vibraciones		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
	Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M
14		Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
Trastornos Musculo-Esqueléticos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
	16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
	17	Movimientos bruscos		0	0	11.1		11.1	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				

Puesto 18				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 18

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y 1 baja.

La severidad en cuatro ocasiones es marcada como dañina específicamente dos en los factores físicos, dos en factores químicos y una en trastornos musculo esquelético y las demás se marcan como ligeramente dañino.

En la estimación de riesgo dos riesgos son moderados específicamente una en los factores físicos, también dos en factores químicos y una en trastornos musculo esquelético se marcaron como riesgos tolerables una en condiciones de seguridad y dos en factor físico y el resto de los problemas son triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación de los más dañinos fueron una en altas temperaturas, contacto con sustancias químicas, olores dañinos de sustancias químicas y horas prolongadas en las mismas posturas por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo. En el caso de la estimación se marcan los mismos anteriores de la severidad como moderados agregándole los riesgos tolerables como golpes, iluminación insuficiente y vibraciones.

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres

categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

Puesto 19

PUESTO DE TRABAJO: REVISADORAS

Trabajadores Expuestos		EVALUACION		Estimación de la Probabilidad de Riesgos										Severidad			Estimación del Riesgo						
Hombres: 1	Total: 4	Inicial:	Fecha de la evaluación:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Totales (%)	Nivel de Probabilidad	Ligeramente Dañado LD	Daño (D)	Extremadamente Dañado (ED)	Trivial (T)	Tolerable (TL)	Moderado (M)	Importante (I)	Intolerable (IN)
Mujeres: 3		Seguimiento:	Fecha de la última evaluación:																				
Ubicación: Edificio 1/ planta baja				Factores de Riesgos	N°	Identificación de Peligros																	
Condiciones de Seguridad	1	Riesgos eléctricos				0	11.1	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T	
	2	Incendios		0	0	0	11.1	11.1	0	0	0	0	N/A	11.1	33.3%	Medio	LD			T			
	3	Contacto con objetos corto punzantes		0	11.1	11.1	0	0	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T			
	4	Caídas de otro nivel		0	0	11.1	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T			
	5	Caídas del mismo nivel		0	0	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	11.1%	Baja	LD			T			
	6	Choque con objetos inmóviles		0	11.1	0	0	11.1	11.1	0	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T			
	7	golpes		0	11.1	0	0	0	11.1	11.1	0	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T			
	8	Prensiones		0	11.1	0	0	0	0	0	0	0	N/A	11.1	22.2%	Baja	LD			T			
Condiciones Higiénico-Industriales	Físicos	9	Altas temperaturas		0	11.1	11.1	0	11.1	11.1	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D				M	
		10	Iluminación insuficiente		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
	11	Ruidos		0	0	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
	12	Vibraciones		0	0	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	33.3%	Media	LD			T				
	Químicos	13	Contacto con sustancias químicas.		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL		
14		Olores dañinos de sustancias químicas		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				
Trastornos Musculo-Esqueléticos	15	Horas prolongadas en las mismas posturas.		0	11.1	11.1	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	66.6%	Media		D					M	
	16	Posturas inadecuadas		0	11.1	0	11.1	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	55.5%	Media	LD				TL			
	17	Movimientos bruscos		0	11.1	0	0	11.1	0	11.1	0	N/A	11.1	44.4%	Media	LD			T				

Fuente:Elaboracion propia

Puesto 19				
Medidas preventivas/ Peligro identificado	Procedimiento de trabajo para este equipo	Información/ Formación sobre este peligro	Riesgos controlados	
			si	No
<ul style="list-style-type: none"> - Todos los tomacorrientes que se encuentra en el puesto están en buen estado. - Los toma corrientes son los adecuados para los equipos. - Los breakers están debidamente etiquetados. - Se mantiene la puerta del panel cerrada. 	Si	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
<ul style="list-style-type: none"> -Se mantienen las zonas de circulación y salidas convenientemente señalizadas y libres de obstáculos respetando la anchura del mismo. -Las salidas de emergencia permanecen abiertas. 	No	(Bombero) Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
Los objetos corto pulsantes (tijeras, cuchillos) se mantienen en debido orden	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
<ul style="list-style-type: none"> -Se verifica el estado de las escaleras antes de usarlas. -Se supervisa que el área donde se sobrepone la escalera sea homogénea. 	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Mantenimiento de pisos agrietados	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

-Se mantiene un buen orden en las instalaciones.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Poseen herramientas de prevención -Seguridad al realizar operaciones	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Se trabaja a un ritmo seguro. -Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas que tienen rodos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Los trabajadores permanecen en altas temperaturas -Existe ventilación adecuada. -Se regulan las temperaturas	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-Se trabaja con luz natural y artificial -Se le brinda mantenimiento a las lámparas	Si	Información del dep. de Higiene y seguridad.	Si	
-Se le brinda mantenimiento preventivo a las maquinas -se les brinda el uso de orejeras para su seguridad	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-Se realiza la calibración de máquinas para evitar vibraciones.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utilizan guantes para su manipulación	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A
-se utiliza mascarillas en la jornada laboral - la manipulación de dichas sustancias es en lugares abiertos.	N/A	Información del dep. de Higiene y seguridad.		N/A

-se manipula con el mayor cuidado.				
Se trabaja a un ritmo moderado. -todo el día en la misma postura mayormente de pie. .su tiempo de reposo es nulo	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-su postura se torna inadecuada al pasar las horas por la cantidad de pies o sentadas. -su tiempo de reposo es nulo.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No
-realizan movimientos repentinos.	No	Información del dep. de Higiene y seguridad.		No

Fuente:Elaboracion propia

Interpretación de tabla puesto 19

Se identificaron los peligros más importantes y relevantes, el número de peligro son 17 divididos en 8 condiciones de seguridad, 6 condiciones higiénico industrial en este 3 de factores físicos y 3 de factores químicos y 3 de los trastornos musculo esqueléticos.

La probabilidad del riesgo en este caso en su mayoría es media y 4 baja.

La severidad en dos ocasiones es marcada como dañina específicamente una en factores físicos y el otro en trastornos musculo esquelético, los demás son marcadas como ligeramente dañino.

En la estimación de riesgo dos riesgos son moderados específicamente en los factores físico con uno y el otro en los musculo esqueléticos igual que en la anterior también cuatro se marcaron como riesgos tolerables dos en riesgos físicos, una en factores químicos y otra en trastorno, musculo esquelético y el resto de los problemas marcaron como triviales.

Todos los riesgos son importantes, pero existen unos que necesitan atenderse los más antes posible, en el caso de la severidad la marcación de los más dañinos fueron las altas temperaturas y las horas prolongadas en las mismas posturas por lo cual ameritan una atención directa y lo más ante posible para que disminuya o se erradique la amenaza latente del riesgo, en cuanto a la estimación se marcan como moderadas las altas temperaturas y las horas prolongadas en las mismas posturas, también se presentan, iluminación insuficiente, ruido, contacto con sustancias químicas y posturas inadecuadas el resto se muestran como riesgos triviales que son los menos importantes pero que si influyen, lo que se requiere con estos resultados es la posible eliminación .

Luego se muestran las medidas/peligros identificados: cabe mencionar que para todos los puestos se les relacionan los mismos peligros debido a la estructura del departamento de confecciones, seguidamente se habla de los procedimientos de

trabajo para este equipo: donde no es más que una valoración de que si estos peligros tienen un procedimiento que ayuda a eliminarlos, en la información/formación de peligro muestra quienes son los que han brindado información y formación de cada peligro y riesgos controlados no es más que si estos son controlados como por medio de el paso anterior basándose en tres categorías: SI,NO,N/A: En caso de que de diga si representa lo ya antes mencionado, en caso que diga no significa que no existen y que tampoco son controlados pero estos deberían ser informados y formados por y se menciona dicho requisito, en caso que sea N/A es ninguna de las anteriores opciones Si o No, se coloca la formación/información a quien deberían abocarse.

14. Mapa de riesgo y Evacuación de riesgo.

El mapa de riesgo ayuda a plantear los verdaderos problemas a los que se enfrentará la empresa en el presente y en el futuro. Debemos ser conscientes de que las tareas de prevención pueden ayudar a solventar problemas que surjan en un futuro o, por lo menos, disminuir el impacto negativo en la empresa.

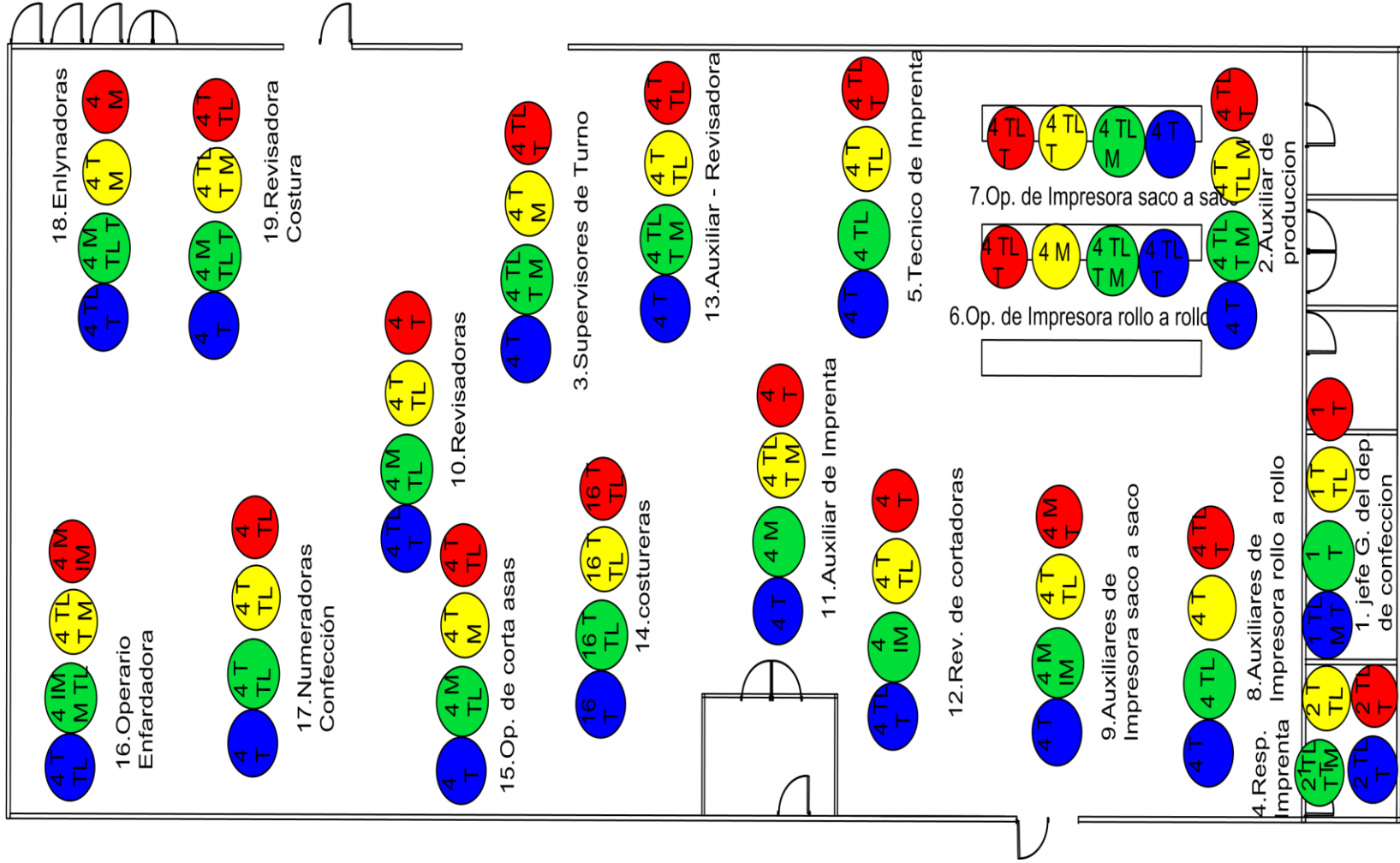
Para hacer este mapa de riesgos se atravesó por diferentes fases. La primera y más importante fue identificar los riesgos que existen y el alcance del impacto sobre la empresa. Realizar un correcto diagnóstico de la problemática que envuelve a la empresa fue imprescindible para poder saber cómo actuar y conseguir mejoras.

Después de la identificación de riesgos se procedió a pasar a realizar estrategias y acciones que permitieron hacer frentes a esas amenazas de forma efectiva. Para ello, también se debe saber cuáles son los recursos y las herramientas necesarias para implementar las diferentes soluciones.

Más adelante se muestran las clasificaciones según el riesgo y en el siguiente mapa se muestra los puestos específicos que están expuestos.

El mapa de evacuación es la acción de desocupar ordenada y en forma planificada un lugar. Esta acción o desplazamiento es realizada por todos los ocupantes, por razones de seguridad, ante un peligro potencial o inminente para proteger la integridad física de las personas.

MAPA DE RIESGOS DE LA EMPRESA SACOS DEL CAMPO, S.A AGROSACOS DPTO.DE CONFECCIONES



Fuente:Elaboracion propia

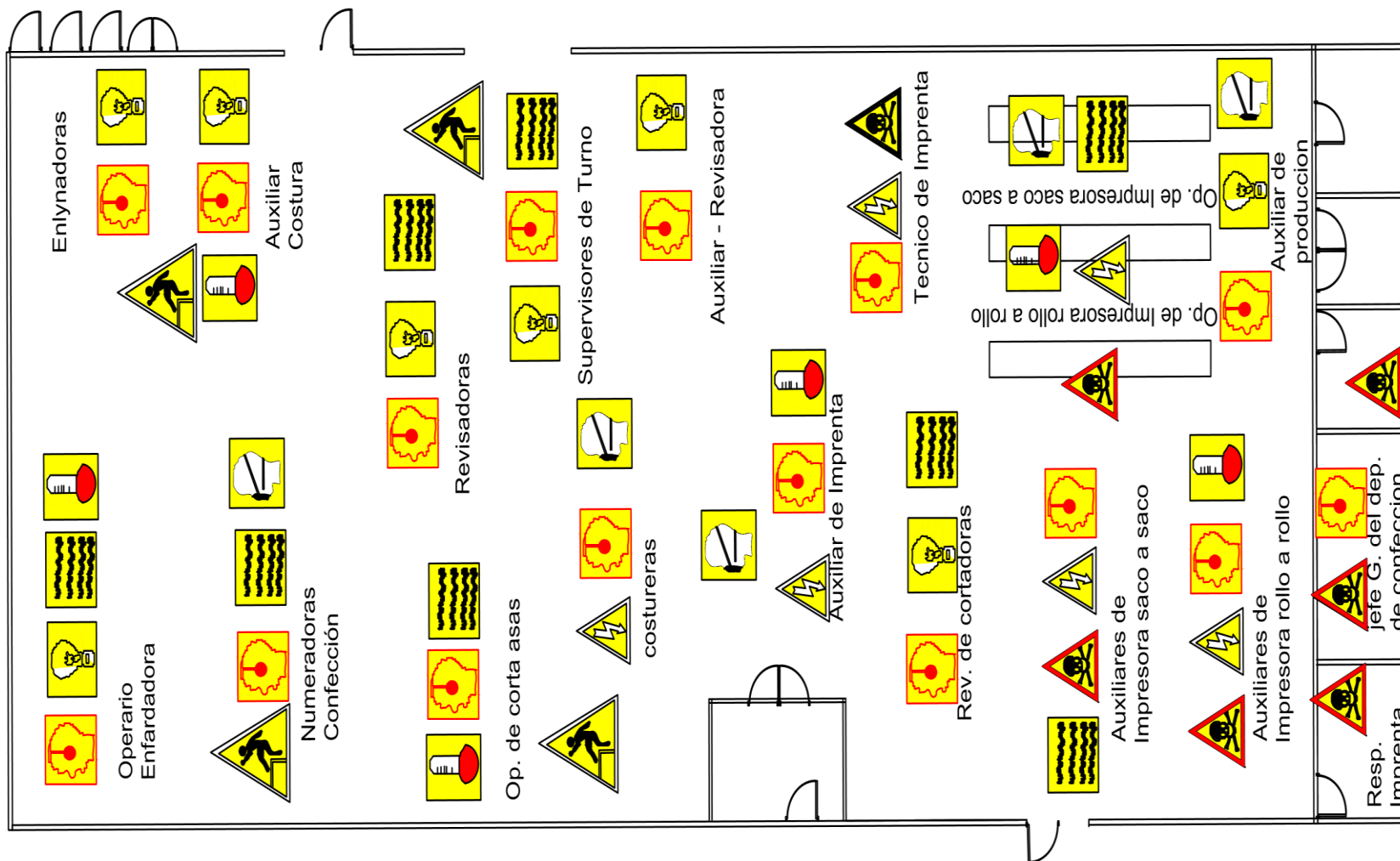
Explicación del mapa de riesgos

En la elaboración del mapa, los trabajadores juegan un papel fundamental, ya que éstos suministran información de los que les parece bien o mal en su área de trabajo, esta información se recolecto mediante la inspección y la aplicación de encuestas, las cuales permitieron conocer que factores son los que les generan riesgos en al ámbito donde laboran y eso permitió definir clasificar y ubicar en los rangos cada problema con respecto a la estimación de riesgos y a la severidad

Definiendo por cada color el nivel de riesgo perteneciente, cada color representa un significado específico es muy útil porque orienta a los trabajadores y visitantes sobre las condiciones de seguridad que existen en el centro de trabajo y el rango de peligro existente, además saber exactamente cuántos trabajadores se exponen a diario.

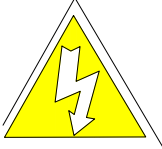

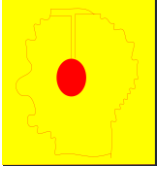
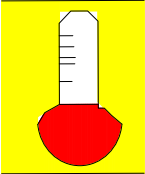
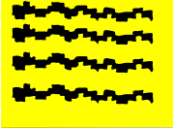

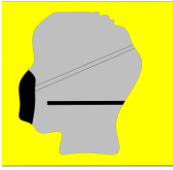
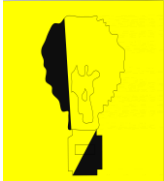
Este mapa de riesgos es un elemento clave para la toma de decisiones de cambios y para establecer un plan de acción eficaz y eficiente que permita dirigir los elementos de control necesarios para cumplir con los objetivos del bienestar de los trabajadores y visitantes.

MAPA DE SEÑALIZACION DE LA EMPRESA SACOS DEL CAMPO, S.A AGROSACOS AREA DE CONFECCIONES



Fuente:Elaboracion propia

Simbología utilizada en la construcción de mapa de riesgo

Simbología utilizada en la realización del mapa de riesgos	Significado	Simbología utilizada en la realización del mapa de riesgos	Significado
	Riesgo eléctrico		Peligro sustancias químicas
	Peligros ruidos		Temperaturas extremas
	Vibraciones		Riesgo de caídas
	Gases, polvos, partículas y vapores		Iluminación

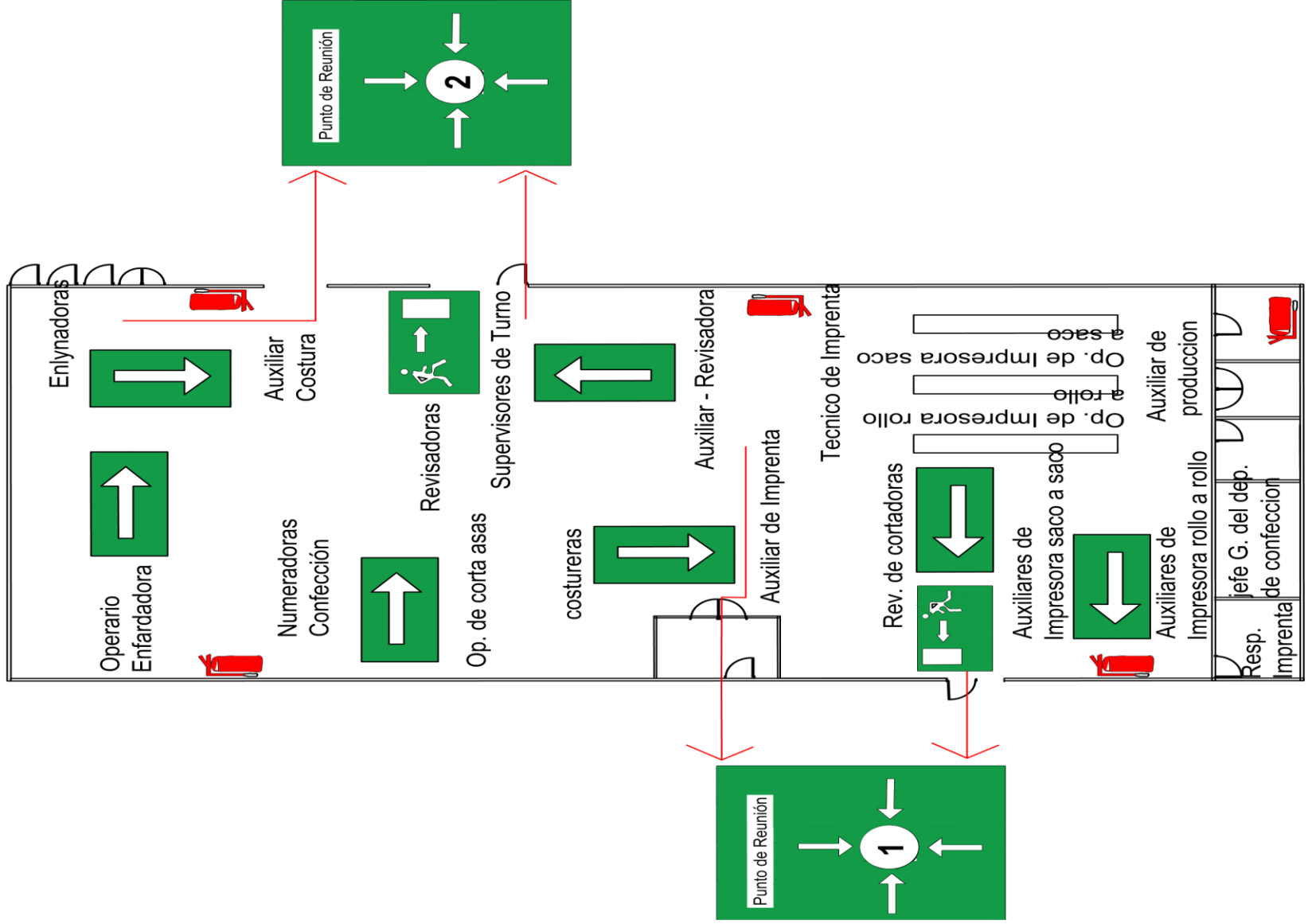
Fuente: RiesgosLab, consulting group

Explicación del mapa de Señalización

En este mapa se observa cuales trabajadores están directamente expuestos a los riesgos de la empresa día a día, Su representación con cada figura presente indican cada problemática en cada puesto de trabajo y sus alrededores de esta forma es más fácil identificar donde están mayor o menor expuestos a riesgos cada trabajador o visitante.

Del mismo modo pueden sugerir que tipo de equipos de protección personal es el adecuado por cada trabajador y lo más importante ayuda a plantear como mitigar y eliminar los riesgos más latentes. Debajo de este mapa está el significado de cada simbología.

MAPA DE EVACUACION DE LA EMPRESA SACOS DEL CAMPO, S.A AGROSACOS



Explicación del mapa de evacuación

El mapa de evacuación consiste en identificar las áreas más seguras de la empresa las puertas más cercanas de salida para una emergencia interna (incendios, explosiones, etc.) o externa (desastres naturales) de la empresa con el fin que las personas protejan y resguarden sus vidas.

En una situación de emergencia es necesario que todas las personas de la empresa, incluyendo los visitantes conozcan cómo actuar y por donde pueden salir en casos de requerirse en el menor tiempo posible en orden y con las máximas garantía de seguridad, ubicándose en puntos de reunión.

El punto de reunión es aquel lugar o lugares que se han determinado para que trabajadores, empleados o público en general se reúnan después de cualquier evacuación, estas áreas pueden ser: plazas alamedas, parques, calles, canchas, estacionamientos etc.

En este mapa específico se identifica que el mapa de evacuación presenta dos puntos de reunión ubicados en los estacionamientos de Agrosacos, también las direcciones que deben tomar cada persona en general que se encuentre en cualquier puesto de la empresa, además de la ubicación de extintores que es de vital importancia.

Para la elaboración del plan de emergencia se debe conocer las características de cada edificio, sus instalaciones y su entorno, es necesario que las rutas de escape sean adecuadas para la cantidad de personas que trabajan en el cada lugar o puesto así se les facilite su salida en caso de emergencia para evitar sofocaciones o altercados a la hora de retirarse del edificio.

15. Elaboración de un plan de acción o plan de mejora

Un plan de acción sirve para definir las acciones y tareas a realizar, se asignan responsables y fechas de inicio y termino. Es recomendable que sea revisado jefe cada semana o cada quince días para saber el grado de avance y corregir las desviaciones al plan.

En este caso lo primero que se definió son los riesgos y actividades fundamentales, luego se establecieron que medidas preventivas ayudan directamente a cada riesgo determinado esto se realiza mediante que parámetros se quieren establecer dependiendo del problema, luego se define el responsable de que esto se lleve a cabo para que este forme un sistema de control de planificación y luego compruebe la eficacia de la acción, que apunta al control de registros e informes para comparar lo logrado con lo programado.

Es por ello que se sabe que los planes de acción son muy útiles a la hora de coordinar, planificar y comprometer a un conjunto de personas, organizaciones o, incluso, naciones, a involucrarse y trabajar juntas con la finalidad de conseguir determinadas metas.

Plan de acción(mejora)					
N°	Peligro identificado	Medidas preventivas y/o Acción requerida	Responsable de la ejecución	Fecha inicio y finalización	Comprobación eficacia de la acción (Firma y Fecha)
1	Riesgos eléctricos.	<ul style="list-style-type: none"> -Se debe de realizar inspecciones de seguridad a las conexiones eléctricas. -Efectuar mantenimiento preventivo a los equipos y conexiones eléctricas. -Los circuitos de cada uno de los elementos del panel eléctrico deben ser fácil de identificar y de fácil acceso. -Desechar siempre equipos sistemas deteriorados o piezas deterioradas para evitar daños al trabajador. -Al momento de manipular utilizar las herramientas adecuadas tales como las que están aisladas para trabajos eléctricos. - No utilizar aparatos eléctricos con las manos mojadas. 	Gerencia General responsable de higiene y seguridad.	Periódicamente	
2	Incendios.	-Las salidas de emergencia deben estar en	Gerencia General responsable de	Periódicamente	

		<p>buen estado y abrirse hacia el exterior.</p> <ul style="list-style-type: none"> -El lugar deben estar con buena limpieza y libres de obstáculos. -Disponer de señalización de emergencia (extintor, evacuación, que hacer en caso de emergencia). -Acatar la señalización de no fumar en los lugares de trabajo. -Disponer de medios de detectores de humo, extintores, mangueras y sistemas de alarma en óptimas condiciones. -Mantenerse activa e informadas todas las brigadas de primeros auxilios, evacuación y contra incendios. -Si se detecta cualquier anomalía en las instalaciones eléctricas o de protección contra incendios, comunicarlo de inmediato al responsable en materia de Seguridad laboral. -Detectar que equipos de trabajo pueden generar 	<p>higiene y seguridad</p>		
--	--	---	----------------------------	--	--

		incendio en función del lugar donde los utilices.			
3	Contacto con objetos corto punzantes.	<ul style="list-style-type: none"> -Verificar el buen el estado de los equipos de trabajo. -Guardar los equipos de trabajo después d usarlos. -Evitar colocarlos en posiciones que puedan provocar accidentes -Mantener la zona de pasos libres de obstáculos. - Mantener las herramientas de mano en su lugar. 	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	Permanente	
4	Caída de otro nivel.	<ul style="list-style-type: none"> -Señalizar con líneas amarillas en el suelo, el paso de cualquier vehículo que transite dentro de la empresa. -Mantener la zona de pasos libres de obstáculos. -Limitar la velocidad de circulación en la zona de carga y descarga, evitando realizar cambios bruscos de dirección o con poco radio de acción -Evitar movimientos bruscos y no adoptar posiciones peligrosas. -Proporcionar calzado de seguridad con suela 	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	Permanente	

		antideslizante al personal que lo amerite.			
5	Caídas del mismo.	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar periódicamente la existencia de desperfectos en el suelo. -Mantener en todo momento el orden y limpieza en los locales de trabajo. -Evitar la obstaculización de visibilidad durante el transporte manual de cajas u otros materiales de trabajo. -Evitar movimientos bruscos y no adoptar posiciones peligrosas. -Evitar derramar sustancias aceitosas o simplemente agua. 	Gerencia General responsable de higiene	Permanente	
6	Choque con objetos inmóviles.	<ul style="list-style-type: none"> -Proveer espacios necesarios entre cada equipo tanto para almacenamientos fijos como eventuales -Mantener las zonas de circulación y las salidas (incluidas las puertas, pasillos y escaleras) libres de obstáculos respetando espacios establecidos 	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	Permanente	

7	Golpes.	<ul style="list-style-type: none"> -Recoger y fijar cualquier tipo de cable evitando que estén al nivel del suelo. -Dirigirse con paciencia y prudencia para evitar golpes. -Adoptar buenas posturas al momento de transitar evitando golpes con objetos en el camino y en su propio lugar de trabajo. 	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	Permanente	
8	Prensones.	-	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	Permanente	
9	Altas temperaturas.	<ul style="list-style-type: none"> -Disponer de un buen abastecimiento de agua potable y en condiciones higiénicas. -Mantener en buen estado los escapes de calor 	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	Permanente	
10	Iluminación insuficiente.	-Proporcionar fuentes luminarias en buen estado y las necesarias	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	permanente	

		-Brindar más iluminación si lo amerita para evitar esforzar la vista.			
11	Ruidos.	-Proporcionar los equipos de protección individual convenientes y velar por un uso adecuado -Facilitar protectores auditivos tales como casco y tapones. -Usar el material de protección personal en buen estado y mantenimiento en buen estado del mismo -Minimizar la emisión de ruido a través de medias necesarias y conseguir el nivel más bajo posible del ruido.	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	Permanente	
12	Vibraciones por maquinas.	- Desintonizar las vibraciones, modificando la frecuencia de resonancia por cambio de masa o rigidez del elemento afectado - Atenuar su transmisión al hombre, interponiendo equipos auxiliares o materiales aislantes y/o absorbentes de las vibraciones.	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	Permanente	

		<ul style="list-style-type: none"> - Reducir el tiempo de trabajo contribuye a una disminución de la exposición, convirtiendo en tolerables los niveles de vibración antes no tolerables. - Informar acerca de medidas técnicas de que se dispone como alternativa de corrección a los trabajadores -Verificación en la compra o recepción de equipos y previas a su utilización en caso de cambiar maquinarias 			
13	Contacto con sustancias químicas.	<ul style="list-style-type: none"> - Evitar contacto con la piel usando trajes y accesorios pertinentes tales como protección ocular, protección respiratoria, protección de las manos y de los brazos, protección de pies y piernas y vestuarios de protección -Mantener las diferentes sustancias que se utilizan en la elaboración del producto o en el funcionamiento de las 	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	Permanente	

		maquinarias en lugares aislados y seguros -Exigir al fabricante las fichas y etiquetas de datos de seguridad de los productos químicos			
14	Olores dañinos de sustancias químicas.	-Brindar mascarillas que protejan contra la exposición de estos olores -Implementar extractores químicos para evitar lo menos posible estos olores contaminantes	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	Periódicamente	
15	Horas prolongadas en las mismas posturas.	- Tener en cuenta y dar a conocer el diseño ergonómico del puesto de trabajo que se debe emplear -Proporcionar sillas ergonómicas a los trabajadores que están sentados la mayoría del tiempo - Facilitar alfombras ergonómicas a las personas que permanecen de pies -Capacitar en adopciones de posturas que irrumpen lo menos posible con su salud	Gerencia General responsable de higiene y seguridad		

16	Posturas inadecuadas.	<p>-Dar a conocer el diseño ergonómico del puesto</p> <p>-Informar y capacitar en las posturas de cada puesto de trabajo como se deben conducir para evitar daños a la salud</p> <p>- Efectuar reconocimientos médicos periódicos que faciliten la detección de posibles lesiones musculoesqueléticas y también ayuden a controlar factores extra laborales que puedan influir en ellas.</p>	Gerencia General responsable de higiene y seguridad		
17	Movimientos bruscos.	<p>-Capacitar al trabajador para evitar realizar maniobras en cada movimiento que realizan y como se deben conducir. En este caso al igual que las posturas y las horas prolongadas existen un sinnúmero de reglas establecidas que se imparten de forma directa al trabajador.</p>	Gerencia General responsable de higiene y seguridad	Periódicamente	

Fuente:Elaboracion propia

Propuesta de programa de Capacitación de Seguridad e Higiene Ocupacional para Sacos del campo, Agrosacos S.A.				
Nombre de la capacitación	Objetivo	Dirigido a	Responsable	Fecha a ejecutar
Ley 618: Ley General de Higiene y Seguridad del Trabajo	Hacer del conocimiento de las normativas dispuestas en materia de Higiene y Seguridad del Trabajo a todos los trabajadores	Todos los trabajadores en general	Responsable de Higiene de seguridad y Gerente general.	Se procederá a fechas exactas al momento de dar inicio.
Organización y Gestión de la Higiene y Seguridad	Proporcionar los procedimientos técnicos y requisito a cumplir para constituir la comisión mixta, elaboración del reglamento de funcionamiento interno de la comisión, plan de trabajo en la elaboración del reglamento técnico organizativo en materia de	Todos los trabajadores en general	Responsable de Higiene de seguridad y Gerente general.	

	higiene y seguridad del trabajo.			
Seminario de Ergonomía Aplicada	Inducir a conocer la relación que existe con el hombre maquinaria y artículos donde se relacionen de forma correcta el trabajador y se usen utensilios correctos para incrementar la productividad, desempeño, eficiencia y eficacia y del mismo modo mejorar la Seguridad y Salud del usuario en términos de calidad de vida. evitando riesgos, incidentes, accidentes.	Todos los trabajadores en general	Responsable de Higiene de seguridad y Gerente general.	
Procedimiento de trabajos seguros	Dar a conocer reglamentos específicos y llevarlos a la práctica para la realización de procedimientos seguros, para realizar acciones	Todos los trabajadores en general	Responsable de Higiene de seguridad y Gerente general.	

	preventivas para la empresa.			
Manipulación de sustancias químicas en los lugares de trabajo	Conocer medidas específicas de prevención para la minimización de escape, difusión o contacto mediante procedimientos, controles, equipos y materiales apropiados, también para la ventilación u otras medidas colectivas aplicadas preferentemente en el origen, y medidas de organización del trabajo y medidas de protección individual	Todos los trabajadores en general	Responsable de Higiene de seguridad y Gerente general.	
Evaluación y elaboración del mapa de riesgo	Dar a conocer los procedimientos técnicos en el desarrollo de la evaluación de los riesgos en los lugares de trabajo y procedimiento para elaborar el mapa de riesgo de los aspectos evaluados.	Todos los trabajadores en general	Responsable de Higiene de seguridad	

Capacitación de primeros auxilio	El personal deberá ser entrenado para hacerse cargo de la situación, o bien antes de ser trasladado a un centro asistencial u hospitalario; ejecutadas por cualquier persona capacitada, para garantizar la vida, proporcionar bienestar y evitar la complicación de las lesiones existentes.	Todos los trabajadores en general	Responsable de Higiene de seguridad	
----------------------------------	---	-----------------------------------	-------------------------------------	--

Fuente:Elaboracion propia

15.1 Equipos de protección propuestos

Durante todo este proceso de evaluación nos dimos cuenta que en Agrosacos existen distintos tipos Equipos de protección personal que utilizan pero que no están completos por lo que sugerimos una propuesta de equipos personales de forma general para que se apliquen según el desarrollo de cada trabajador.

Los equipos de protección personal son artículos que están diseñados para proteger a los empleados de lesiones enfermedades que puedan ser originadas por el contacto con radiaciones, con sustancias químicas, con peligros físicos, eléctricos, mecánicos entre otros.

Estos dispositivos auxiliares útiles en el área de seguridad son diseñados específicamente para proteger al trabajador contra accidentes y enfermedades que pudieran ser causadas por agentes o factores generados con motivo de sus actividades de trabajo.

Es obligación de la empresa dar a conocer los riesgos a los que están expuestos los trabajadores y así poder determinar el EPP que deberán utilizar. El uso del EPP no es responsabilidad de la empresa, es también obligación de los trabajadores hacer buen uso del equipo de protección y participar en capacitaciones y adiestramiento para saber cuándo es necesario el EPP, conocer el tipo de EPP que necesita, tanto la revisión, reposición, limpieza, limitaciones, mantenimiento, resguardo y disposición final.

Los requisitos de un Equipo de Protección Personal para aplicarlos a una empresa son:

- Que estos proporcionen el máximo confort y su peso deba ser el mínimo compatible con la eficiencia en la protección.
- No debe restringir los movimientos del trabajador.
- Debe ser de buena calidad para que dure y de ser posible el mantenimiento debe hacerse en la empresa.
- Debe ser construido de acuerdo con las normas de construcción.

- Debe tener una apariencia atractiva y lo más importante que funcionen de acuerdo al desempeño que establece.

Se debe de utilizar los siguientes EPP siempre y en cualquier lugar si es necesario:

1- SEGURIDAD PARA LA CABEZA



Utilizar **un casco** ofrece protección y puede prevenir lesiones en la cabeza. Escoja un casco resistente, adaptado a las condiciones de trabajo, en la actualidad, puede encontrar muchos diseños elegantes.

Personas que deben utilizarlo en Agrosacos según los puestos evaluados

El casco de protección e Agrosacos lo debe de utilizar específicamente el área de imprenta que posee los puestos responsables de Imprenta, Técnico de Imprenta, Óp. de impresora Rollo a Rollo, Óp. de impresora saco a saco, Aux. de impresoras Rollo a Rollo, Aux. de impresoras saco a saco, Revisoras y auxiliar de imprenta.

2. PROTEJA SUS OJOS



Los ojos son la parte más compleja y frágil de nuestro cuerpo. Gracias a un buen par de anteojos de protección, estas lesiones se pueden prevenir.

Personas que deben utilizarlo en Agrosacos según los puestos evaluados

Los anteojos protección e Agrosacos lo debe de utilizar específicamente el área de imprenta que posee los puestos responsables de Imprenta, Técnico de Imprenta, Óp. de impresora Rollo a Rollo, Óp. de impresora saco a saco, Aux. de impresoras Rollo a Rollo, Aux. de impresoras saco a saco, Revisoras y auxiliar de imprenta.

3. PROTECCIÓN AUDITIVA



Si trabaja en un ambiente con niveles elevados de sonido en este caso, es muy importante tener en cuenta la protección auditiva. Los tapones auditivos o las orejeras son prácticas en el puesto de trabajo porque se ponen y se quitan con facilidad.

Personas que deben utilizarlo en Agrosacos según los puestos evaluados

Todos los del área de imprenta, auxiliar de imprenta que está en el área de bodega, rev.de cortadora,op.de cortadora, auxiliar de revisadora, operador de corta asas, costurera, revisador de costura, numeradora, revisadora de sacos, enlydora.

4. MANTENGA UNA BUENA RESPIRACIÓN



Llevar una mascarilla en el trabajo no es un lujo, definitivamente no cuando entra en contacto con materiales peligrosos además que los trabajadores están expuestos las mayores partes de veces a inhalar vapores, humo o polvo y sustancias químicas.

Personas que deben utilizarlo en Agrosacos según los puestos evaluados

En el caso de los del área de imprenta y auxiliar de imprenta deben portar mascarillas de cara completa porque están directamente expuestos con las sustancias químicas. Los demás como rev.de cortadora,op.de cortadora, auxiliar de revisadora, operador de corta asas, costurera, revisador de costura, numeradora, revisadora de sacos, enlydora deben usar por lo menos naso busco porque están más alejados de las sustancias pero si se exponen en pequeñas cantidades.

5. PROTEJA SUS MANOS CON LOS GUANTES ADECUADOS



Las manos y los dedos son a menudo lesionados, por lo tanto, es vital protegerlos adecuadamente. En función del sector en el que trabaje.

- protección contra vibraciones
- protección contra cortes con materiales puntiagudos
- protección contra frío o calor
- protección contra riesgos bacteriológicos
- protección contra salpicaduras con químicos

Personas que deben utilizarlo en Agrosacos según los puestos evaluados

En el caso de los del área de imprenta y auxiliar de imprenta deben portar guante de protección contra salpicaduras con químicos, los de op.de impresora, auxiliares de impresora, auxiliar de imprenta y revisador de cortadora usar protección contra cortes o bien vibraciones.

6. PROTECCIÓN PARA LOS PIES



Incluso los pies necesitan protección sólida. Calzado de seguridad son la solución ideal para proteger los pies contra grandes pesos, resbalones una suela antideslizante es útil al trabajar en casi todos los entornos, dado que casi todos los accidentes industriales son causados por tropiezos o deslizamientos.

Personas que deben utilizarlo en Agrosacos según los puestos evaluados
--

En el caso de los del área de imprenta y auxiliar de imprenta deben portar botas de protección luego todos los trabajadores dependiendo del desempeño que realizan deben de usar calzado adecuado, excluyendo a las costureras.

7. LLEVAR LA VESTIMENTA DE TRABAJO CORRECTA



Prevenir los accidentes es fundamental en un taller concurrido, es por ello que se recomienda el uso de trajes especiales.

Personas que deben utilizarlo en Agrosacos según los puestos evaluados
--

En este caso necesita trajes especiales para todos los trabajadores ya que la vestimenta se gasta debido a las sustancias que dañan la ropa y por el uso frecuente y no es de seguridad no portar trajes especiales además que mejora la apariencia como empresa.

16. Comisión mixta

Según la ley 618 titulo 3 **DE LA ORGANIZACIÓN DE LA HIGIENE Y SEGURIDAD EN LOS CENTROS DE TRABAJO**, cap.1 del art.40 al art.60: La comisión mixta es importante en las empresas porque es la que se encarga de llevar acabo la seguridad de los trabajadores velando por dirigir acción de prevención y protección antes los riesgos identificados, la empresa Agrosacos no cuenta con una comisión mixta por lo tanto se presenta como una propuesta para el control de prevención de riesgos laborales y el bienestar del trabajador.

En el presente documento se mencionan algunos artículos el más clave para elaboración de comisión mixta.

Artículo 40.- Para el propósito de esta Ley se considera Comisión Mixta de Higiene y Seguridad del Trabajo (C.M.H.S.T.), al órgano paritario, constituido por los representantes nombrados por el centro de trabajo y los nombrados por el o los sindicatos con presencia en el centro de trabajo.

Artículo 41.- Los empleadores o sus representantes están en la obligación de constituir en sus centros de trabajo una Comisión Mixta de Higiene y Seguridad del Trabajo, que deberá integrarse con igual número de representantes de empleador que de los trabajadores.

Artículo 43.- El número de representantes de cada sector representativo guardan una relación directa con el número de trabajadores de la empresa o centro de trabajo, de acuerdo con la siguiente escala mínima:

Hasta 50 trabajadores -----	1
De 51 a 100 trabajadores -----	2
De 101 a 500 trabajadores -----	3
De 501 a 1000 trabajadores-----	4
De 1001 a 1500 trabajadores-----	5
De 1501 a 2500 trabajadores-----	8
De 2501 a más trabajadores-----	10

Artículo 44.- Los miembros de la Comisión Mixta que representan al empleador deberán ser nombrados por éste para un período de dos años, pudiendo ser

reelegidos al término de su mandato. Se escogerán entre los más calificados en materia de prevención de riesgos laborales y se les autorizará para tomar determinadas decisiones de control y representación.

Artículo 46.- Cuando uno de los representantes de los trabajadores deje de laborar para la empresa o renuncie a ser miembro de la C.M.H.S.T., les sustituirá la persona que le precedió en la elección o aquél que designe el sindicato si los hubiere. Dichas circunstancias se notificarán a la autoridad laboral competente, de acuerdo con esta Ley.

Artículo 47.- Durante el término de su mandato, los miembros de las C.M.H.S.T., no podrán ser despedidos por causas atribuidas al cumplimiento de sus funciones en la esfera de la higiene y seguridad del trabajo, si no es con la autorización del Ministerio del Trabajo, previa comprobación de la causa justa alegada.

Formato de propuesta de comisión mixta

En el caso de esta empresa según el artículo 43 se menciona el número correspondiente para formar la comisión mixta en este caso corresponden 2 trabajadores debido a que Agrosacos cuenta con 84 trabajadores estando dentro del rango de 51 a 100 trabajadores

Representantes legales de Sacos del campo Agrosacos S.A	
Representante del trabajador	Suplente del trabajador
Representante del Empleador	Suplente del empleador

Después de escoger los representantes se forman las brigadas que serán las primeras personas en movilizar al personal al momento de un acontecimiento inesperado.

Dentro de las brigadas que se deben formar son brigada de emergencia, Brigada de evacuación, brigada contraincendios, brigada de primer auxilio.

Comité de emergencia

Esta es la estructura responsable de coordinar la ejecución de las actividades antes, durante y después de una emergencia. Debe estar integrado por representante de las diferentes áreas organizativas del centro de trabajo, entre los cuales se designará un coordinador y un responsable por cada una de las brigadas formadas, así como otro puesto que se considere necesario para su funcionamiento.

La creación y funcionamiento del Comité de Emergencia debe contar con la aprobación y apoyo de la Gerencia General para garantizar el cumplimiento y la efectividad de sus tareas.

Así mismo las personas que los integran deben de tener poder de decisión, buena salud y aptitudes que las hagan idóneas para ocupar este cargo.

Miembros del Comité de Emergencia

Nombre	Ejecuta y Coordina el Plan de Emergencia
Nombre	Asiste la coordinación de la ejecución del Plan de Emergencia (Colaborador Principal)
Nombre	Jefe de Brigadas de Emergencia.
Nombre	Encargado Comunicación con Instituciones de apoyo externo.

Dentro de las actividades principales se tienen Coordinar el trabajo operativo con las diferentes Brigadas durante la Emergencia, autorizar si es necesario la evacuación del personal de las áreas de zonas de seguridad hacia áreas más lejanas de la Empresa.

Revisar anualmente la vigencia y aplicabilidad de los procedimientos para casos de emergencias a través de simulacros, así como de establecer y comunicar las modificaciones que considere necesario hacer en el Plan de Emergencias debido a cambio estructural u organizativo que se lleve a cabo en la empresa.

Coordinar con la Comisión Mixta de Higiene y Seguridad Laboral los programas de capacitación para los grupos operativos de emergencia (Brigada) y la adquisición y mantenimiento de los equipos básicos que se utilizan en el control de emergencias.

Miembros de la Brigada de Evacuación

Brigada de evacuación

La brigada de evacuación es otro punto clave que debe de formarse y dentro de las funciones y Actividades principales que realizan se encuentran:

- a) Implementar, colocar y mantener en buen estado la señalización del inmueble, lo mismo que los planos guía. Dicha señalización incluirá a los extintores, botiquines e hidrantes
- b) Contar con un censo actualizado y permanente del personal
- c) Dar la señal de evacuación de las instalaciones, conforme las instrucciones del coordinador general
- d) Participar tanto en los ejercicios de desalojo, como en situaciones reales
- e) Ser guías y retaguardias en ejercicios de desalojo y eventos reales, llevando a los grupos de personas hacia las zonas de menor riesgo y revisando que nadie se quede en su área de competencia
- f) Determinar los puntos de reunión
- g) Conducir a las personas durante un alto riesgo, emergencia, siniestro o desastre hasta un lugar seguro a través de rutas libres de peligro
- h) verificar de manera constante y permanente que las rutas de evacuación estén libres de obstáculos

- i) En caso de que una situación amerite la evacuación del inmueble y la ruta de evacuación determinada previamente se encuentre obstruida o represente algún peligro, indicar al personal las rutas alternas de evacuación
- j) Realizar un censo de las personas al llegar al punto de reunión
- k) Coordinar el regreso del personal a las instalaciones en caso de simulacro o en caso de una situación diferente a la normal, cuando ya no exista peligro
- l) Coordinar las acciones de repliegue, cuando sea innecesario

Brigada de Primeros Auxilios

También se propone brigadas de primeros auxilios dentro de sus funciones principales de la Brigada de Primeros Auxilios:

- 1) Acatar las disposiciones del Coordinador de Brigadas.
- 2) Preservar la vida de todo el personal que labora en el edificio.
- 3) Prevenir que la lesión o enfermedad empeore.
- 4) Promover la recuperación.
- 5) Brindar ayuda a cualquier accidentado con los medios proporcionados por el centro como equipo de primeros auxilios.
- 6) Siempre que ocurra una situación de emergencia solicite ayuda especializada por cualquier medio de comunicación, como bomberos, cruz roja etc.
- 7) Si no hubiese algún accidentado, ayudar a evacuar al resto del personal
- 8) Velar por el adecuado mantenimiento de los botiquines de primeros auxilios manteniendo todos sus elementos que lo componen.
- 9) Localizar, estabilizar, rescatar y evacuar víctimas lesionadas hacia la zona de puesto médico para una mejor estabilización de la víctima
- 10) Contribuir a las operaciones de preparación para el traslado de víctimas al centro de atención previsto.

- 11) Mantener un plan de preparación constante a todos los brigadistas.
- 12) Mantener actualizados, vigentes y en buen estado los implementos, instrumentos y medicamentos del botiquín de primeros auxilios de acuerdo a la lista básica que establece el MITRAB.

Brigada contra Incendios

Funciones de la Brigada contra Incendios

Las Brigadas contra incendio deben existir en toda empresa esto permite la prevención y control de incendios.

- 1) Acatar las disposiciones del Coordinador de Brigadas.
- 2) Velar por el adecuado mantenimiento del equipo contra incendios.
- 3) Ofrecer charlas y campañas divulgativas sobre la prevención y control de incendios.
- 4) Detectar peligros potenciales de incendio del edificio y sus alrededores.
- 5) Garantizar la cohesión y preparación del personal que integra la brigada.
- 6) Extinguir conatos de incendios, con los equipos que dispone el edificio.
- 7) Mantener comunicación fluida entre los coordinadores e integrantes de las otras brigadas.
- 8) Velar por el adecuado mantenimiento del equipo contra incendios.
- 9) Cuando se detecte un conato de incendio y se active la alarma, acudir de inmediato y extinguir el conato de incendio
- 10) Informar mediante cualquier medio a cada uno de los integrantes de la brigada y actuar de manera exitosa.

Propuesta de Formato Registro Incidencia de accidentes

Periodo semestral	% inicial de la frecuencia de accidentes	% final de la frecuencia de accidentes	% Totales de las frecuencias
Enero			
Febrero			
Marzo			
Abril			
Mayo			
Junio			

Se debe registrar en este formato la frecuencia de incidentes accidentales esto para buscar una solución y llevar un control específico de la frecuencia con que ocurre y tomar las medidas pertinentes para reducir la mayor cantidad de riesgos ocurrido.

Según el artículo 48 se debe elaborar un acta de comisión mixta de higiene y seguridad abalada por el MITRAB

El acta de constitución de la C.M.H.S.T., deberá contener los siguientes datos:

Lugar, fecha y hora de la Constitución;

Nombre de la empresa;

Nombre del Centro de Trabajo;

Nombre y apellido del Director del Centro de Trabajo;

Número de trabajadores;

Nombres y apellidos de los representantes del empleador y sus respectivos cargos; y

Nombres y apellidos de los representantes de los trabajadores, especificando el cargo en el sindicato, si fueran sindicalizados.

Toda actividad que se realiza en base a higiene y seguridad regido por la comisión mixta se deberá plantear en dicha acta, también se deberá reflejar si existen cambios en dicha empresa en cuanto a los trabajadores y su suplente. Todo esto firmado y sellado por los responsables.

17. Conclusiones

1-Se procedió a la realización de una evaluación de riesgo mediante la utilización y conocimiento de la ley 618, ley de higiene y seguridad del trabajo realizándose un análisis de cada uno de los factores de riesgos a que están expuestos los trabajadores de la empresa Sacos del Campo, S.A – Agrosacos, gracias a la herramienta Check List utilizada en este trabajo se identificaron los riesgos presentes en toda el área del departamento de confecciones de la empresa, facilitando la realización de una descripción general de situación actual de la empresa en cuanto a seguridad e higiene del trabajo.

2- se determinaron los riesgos más influyentes a través del uso de otras herramientas de procesamiento de información como Ishikawa, diagrama de Pareto, entre otras que explican a detalle las causas y sus posibles soluciones cabe señalar que los principales riesgos determinados son 17 en total hablando de los más importantes que afectan directamente al trabajador y estos son: **en condiciones de seguridad:** Riesgos eléctricos, incendios, contacto con objetos corto punzante, caída de otro nivel, caídas del mismo nivel, choque con objetos inmóviles, golpes, prensiones. **En condiciones higiénico industrial:** altas temperaturas, iluminación insuficiente, ruidos, vibraciones por maquinarias, contactos con sustancias químicas, olores dañinos de sustancias químicas. **En trastornos musculo esqueléticos:** Horas prolongadas en las mismas posturas, posturas inadecuadas, movimientos bruscos.

3-El levantamiento de matriz de riesgo permitió calificar la gravedad por cada área del dpto. de confecciones donde refleja que los 84 trabajadores existentes en este departamento son afectados por riesgos similares a los que se exponen a diario promoviendo medidas a solucionar con la finalidad de intervenir en todos los peligros identificados, para disminuir o controlar el riesgo a través de medidas preventivas y acciones requeridas para mejorar las condiciones físicas, el ambiente laboral y la estabilidad organizativa de cada trabajador.

4- Se procedió a la elaboración de mejoras por un plan de Acción propuesto en donde muestra un conjunto de pasos a seguir y a ejecutar medidas urgentes para

minimizar y controlar los riesgos presentes mediante los procedimientos de trabajo seguro para los puestos esto con el fin de disminuir la probabilidad de ocurrencia de accidentes en las áreas de trabajo. Es por ello, que el cumplimiento de dicho plan de acción es de suma importancia para la seguridad de los trabajadores y como empresa tiene la obligación de hacer que se cumpla, el mapa de riesgo laboral y el mapa de evacuación en conjunto con el plan de acción, genera conciencia de la realidad de esta empresa y requiere unir esfuerzos en todos los niveles de Dirección junto con la propuesta de Comisión Mixta de Higiene y Seguridad, para mejorar la seguridad y salud de los trabajadores paulatinamente en sus puestos.

En conclusión, general, se puede decir que la empresa no cumple con los requerimientos de seguridad industrial necesarios, y que necesita tomar acciones inmediatas en lo que respecta a la seguridad de toda la planta para lograr la certificación otorgada por el MITRAB (Ministerio Del Trabajo). La evaluación de riesgos es un proceso continuo, por lo tanto, las medidas de control deben de estar sujeta a una revisión continua y modificarse cuando sea preciso.

18. Recomendaciones

-Se recomienda realizar periódicamente una evaluación de riesgos en base a los posibles nuevos peligros y/o accidentes que puedan ocurrir en los diferentes puestos de trabajo del departamento de confecciones.

-Se recomienda determinar todas las actividades que se llevan a cabo en los puestos de la empresa, ya que de esta forma será posible evaluar correctamente todos los riesgos a los que se ven expuestos los trabajadores.

-Mediante una valoración de los riesgos en la empresa se deben establecer en un orden todos aquellos riesgos empezando por los más latentes al menos relevante y de esta forma accionar en la prevención y erradicación de estos.

-Llevar a cabo un plan de mejora en base a todos los riesgos laborales del departamento de la empresa para incrementar resultados en el desempeño de los trabajadores, en los del producto, procesos o el sistema en términos de economía, eficacia o eficiencia, con evidencia objetiva demuestre que se eliminaron las causas de los riesgos.

-Se recomienda realizar una evaluación de riesgos laborales en toda la empresa agrosacos ya que es una obligación empresarial y una herramienta fundamental para la prevención de daños a la salud y la seguridad de los trabajadores.

19. Bibliografía

1. www.mitrab.gob.ni/documentos/informes-estadisticos/higiene.pdf/view.
2. Ministerio del Trabajo www.mitrab.gob.ni
3. <https://istas.net/salud-laboral/actividades-preventivas/evaluacion-de-riesgos-laborales/la-evaluacion-de-riesgos>
4. Ley General de Higiene y Seguridad del trabajo (ley N° 618) y su reglamento Nicaragua, Ministerio del Trabajo.
5. Código del trabajo (ley 185). Nicaragua, Ministerio del Trabajo.
6. Instituto Nacional de Higiene y Seguridad del Trabajo, www.inhst.es
7. OSHAS 18001:2007 (Sistemas de Gestión de la Seguridad y Salud en el trabajo).
8. www.osha.gov/as/opa/spanish/publicacions-sp.html

20. Anexos









ENCUESTA SOBRE SEGURIDAD LABORAL A TRABAJADORES DE LA
EMPRESA SACOS DEL CAMPO S.A AGROSACOS

Sexo: _____

Edad: _____

Puesto:

Tiempo ejerciendo: _____

Departamento:

Encuesta:

1. ¿Es buena la comunicación de la empresa con sus trabajadores?

Sí No

2. ¿Qué tipo de accidente ha ocurrido en la empresa?

Corto circuito

Incendios

Otros

Si es otro diga cuál ha sido el accidente

3. ¿Ha sufrido de algún tipo de accidente laboral en la empresa?

Sí No

4. ¿Conoce de primeros auxilios para socorrer?

Sí No

5. ¿La zona de trabajo y lugares de paso están dificultados por exceso de objetos?

Sí

No

6. ¿Cuál de los siguientes accidentes laborales ha padecido?

Fatiga

Caída

Resbalones

Tropezos

Quemaduras

Golpes

Basura en los ojos

Otro

Si es otro diga cuál ha sido el accidente

7. ¿En su entorno laboral como es la ventilación?

Natural

Artificial

8. ¿Cuál de los elementos de ventilación, calefacción y aire acondicionado cuenta en su puesto de trabajo?

Aire acondicionado

Abanico

Calefacción

9. ¿Cuál de los siguientes factores describe las condiciones ambientales en tu puesto de trabajo? Marque las necesarias

Temperaturas de mucho calor

Temperaturas muy heladas

Ambiente Húmedo

Ambiente seco

Ruidos

Iluminación insuficiente

Iluminación Necesaria

Demasiada iluminación

Malos olores

Gases respirables

Polvo

10. ¿Existen exposición a ruidos y vibraciones por parte de los equipos que se utilizan?

Sí No

11. ¿La iluminación en su puesto de trabajo le afecta en su visión?

Sí No

12. ¿Se manejan equipos de trabajo o herramientas peligrosas, defectuosas o en mal estado?

Sí No

13. ¿En su jornada laboral utiliza equipos de protección personal?

Sí No

14. ¿La empresa les proporciona los equipos de protección personal?

Sí No

15. ¿Existen productos altamente peligrosos etiquetados con medida de seguridad?

Sí No

16. ¿Manipula cargas pesadas grandes voluminosas difíciles de sujetar o en equilibrio inestable? explique si es necesario

17. Los esfuerzos físicos que realiza constantemente con respecto a la posición son:

Movimientos Bruscos

Posición inestable

Torsión del tronco

Largas horas sentado

Largas horas de pie

18. ¿Existe mantenimiento en las maquinarias?

Sí No

19. ¿La empresa les proporciona los equipos de protección personal?

Sí No

20. ¿El espacio de trabajo es suficiente o inadecuado? Comunique el porque

Sí No

21. ¿El diseño del puesto dificulta una postura de tamaño cómoda?

Sí No

22. ¿Qué tipo de señalización se encuentra en su puesto de trabajo?

Advertencia

Prohibición

Peligro

Otras

23. ¿La empresa los capacita con respecto a la seguridad y la higiene?

Sí No

24. ¿La empresa cuenta con extintores para contrarrestar un posible incendio?

Sí No

25. ¿Ha sido capacitado en el uso correcto del extintor?

Sí No

26. ¿La empresa cuenta con un botiquín de primeros auxilios?

Sí No

27. ¿Se efectúan estudio de vigilancia de la salud, como exámenes médicos?

Cada año

Cada mes

Cada seis meses

Cada trimestre

otros

28. ¿La empresa cuenta con señalización en su puesto de trabajo?

Sí No

29. ¿existen capacitaciones constantes de higiene y seguridad?

Cada año

Cada semestre

Cada trimestre

Cada mes

Otros

30. ¿Considera suficiente la información que se le proporciona sobre sus funciones?

Sí

No

31. ¿Les brindan información directa de higiene y seguridad según el MITRAB?

Sí

No

Tabla de check list

Fecha: / /		Elaborado por:	
Hora:10:00 am		Cargo:	
NOMENCLATURA			
SI: Sí cumple		NO: No cumple	
SEGURO SOCIAL			
Descripción de Riesgos	SI	NO	Observaciones
1. ORDEN, LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO			
Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo permanecen libres de obstáculos.			
Ausencia de objetos en lugares inapropiados donde pueden caer.			
Se realiza limpieza periódica y permanente.			
El área de bodega permanece ordenada.			
Se utilizan sustancias adecuadas para la limpieza de los locales de trabajo.			
Se le brinda mantenimiento preventivo y correctivo a los equipos e instalaciones eléctricas.			
2. SEGURIDAD ESTRUCTURAL			
2.1 Alrededores y ubicación			
Los alrededores permanecen limpios.			
Ausencia de focos de contaminación.			
2.2 Pisos			
Los cimientos, pisos y demás elementos ofrecen resistencia suficiente para sostener y suspender			
con seguridad las cargas para los que han sido diseñados.			
El suelo constituye un conjunto homogéneo, llano y liso			
El suelo es de material no resbaladizo y de fácil limpieza			
El piso está libre de grietas u hoyos.			
El suelo está libre de cualquier sustancia que pueda provocar caídas.			
Las rampas de pendiente no tienen un ángulo superior del 10 por 100.			
2.3 Paredes			
Las paredes exteriores están construidas de material resistente.			
Las paredes son lisas y están pintadas en tonos que no perturben la vista			
2.4 Techos y cielos rasos			

El techo de las instalaciones reúne las condiciones suficientes para resguardar a los trabajadores de las inclemencias del tiempo.			
Los cielos rasos de las instalaciones no se encuentran desgastados.			
2.5 Pasillos			
Los corredores y pasillos presentan una anchura mínima de 1.20 metros.			
2.6 Puertas y salidas			
Las puertas y salidas al exterior son suficientes en número y anchura.			
Las puertas de salida no permanecen bloqueadas.			
2.7 Ventanas y puertas			
Fáciles de limpiar.			
Las puertas se encuentran en buen estado, de superficie lisa y no absorbente.			
2.8 Baños			
Existen inodoros y lavamanos suficientes en proporción al número de trabajadores con su respectiva dotación de jabón.			
Los inodoros y lavamanos se encuentran en buenas condiciones.			
2.10 Abastecimiento de agua			
Se dispone un buen suministro de agua potable y en condiciones higiénicas.			
2.11 Almacenamiento			
Los productos son colocados desde el más pesado al más liviano en la parte superior.			
Las cajas y otros objetos están correctamente apilados.			
Existe al menos 0.80 m de separación entre los materiales almacenados en bodega.			
Se cuenta con un locker de herramientas en buenas condiciones.			
3. EQUIPOS E INSTALACIONES ELÉCTRICAS			
Los conductores eléctricos fijos están debidamente polarizados a tierra.			
No se emplean conductores desnudos.			
Los interruptores, tomacorrientes, fusibles, paneles eléctricos y/o cortacircuitos están cubiertos y/o están completamente cerrados.			
Existen cables y conexiones en buenas condiciones.			
Existen circuitos y ramales eléctricos en buenas condiciones.			
Existe cableado debidamente canalizado.			
Las partes bajo tensión están alejadas de humedad.			
Existe distancia suficiente de las personas con las partes activas de las instalaciones eléctricas.			

Las herramientas y aparatos eléctricos están debidamente polarizados y con sus respectivos protectores.			
4. INCENDIOS			
Los extintores se encuentran en buen estado.			
Los extintores se encuentran visibles y en lugares de fácil acceso.			
Los extintores están ubicados a una altura 1.20 metros desde el piso hasta su parte superior.			
5. SEÑALIZACIÓN			
Se utiliza la señalización como medio para transmitir información, mensajes adicionales o distintos.			
Están señalizadas las vías y salidas de evacuación.			
Están señalizados los equipos de extinción de incendios.			
El botiquín de primeros auxilios se encuentra señalizado.			
Los medios de señalización son limpiados, mantenidos, verificados regularmente, reparados y sustituidos en caso de que sea necesario.			
Las señalizaciones cumplen con los colores, combinaciones y símbolos de seguridad para indicar la existencia de peligros.			
Las señales que están instaladas se encuentran en posición y altura adecuada en relación al ángulo visual.			
Existen señales de prohibición tales como: Prohibido fumar, prohibida la entrada a personal no autorizado.			
Existen señales obligatorias tales como: Uso obligatorio de equipos de protección personal en el área de bodega.			
Existen señales de advertencia tales como: Peligro, riesgo eléctrico, caídas.			
Está señalizada la capacidad de voltaje de los paneles eléctricos			
6. ERGONOMÍA			
Los trabajadores cuentan con suficiente espacio en su lugar de trabajo para mover libremente sus extremidades.			
Las sillas de los trabajadores son cómodas y están en buenas condiciones.			
Las mesas y asientos de trabajo están diseñados de tal manera que la superficie de trabajo se encuentre aproximadamente al nivel de los codos.			
7. ILUMINACIÓN			

La iluminación en las áreas de trabajo no produce deslumbramientos o es insuficiente.			
Las lámparas y sus accesorios son adecuados.			
Ausencia de cables colgantes.			
8. VENTILACIÓN			
Existen condiciones excesivas de calor o frío en bodega y oficinas.			
9. RADIACIONES NO IONIZANTES			
Las computadoras tienen su protector de pantalla para proteger la vista y/o se regula la intensidad de la pantalla para aminorar la intensidad visual			
10. EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL			
Se utilizan de manera obligatoria y permanente			
Se supervisa sistemáticamente el uso de equipos de protección personal.			
11. ASPECTOS ORGANIZATIVOS			
La Comisión Mixta de Higiene y Seguridad del Trabajo (CMHST) se encuentra debidamente constituida/ reestructurada/ actualizada.			
Se cuenta con el Reglamento Interno de Funcionamiento (RIF) de la Comisión Mixta de Higiene y Seguridad del Trabajo.			
La Comisión Mixta de Higiene y Seguridad del Trabajo (CMHST) se reúne mensualmente y apunta sus decisiones en el libro de actas.			
Se tiene un botiquín de primeros auxilios muy bien abastecido de acuerdo a la lista básica del MITRAB.			
Se llevan estadísticas de accidentes laborales.			
Se reporta accidentalidad y no accidentalidad laboral, así como las enfermedades profesionales al MITRAB y el INSS.			
Se realiza una fumigación programada.			
Se le da seguimiento al plan de trabajo anual de la Comisión Mixta de Higiene y Seguridad del Trabajo (CMHST) aprobado por el MITRAB.			
Remisión al MITRAB de exámenes médicos.			
Se dispone de un expediente médico de cada trabajador.			
Se mantiene un inventario actualizado al igual que las fichas técnicas de seguridad de los productos químicos (msds) para el personal de limpieza y Tecnología de la Información			
Los reconocimientos anuales de las capacitaciones en materia de higiene y seguridad del trabajo (primeros auxilios, evacuación, prevención de incendios, etc.) aún tienen vigencia.			

Entrevista para realización de Evaluación de riesgos en Agrosacos del Campo S.A

Nombre:

Puesto:

1. ¿Cómo es la comunicación con sus trabajadores?
2. ¿Qué tipo de accidentes han ocurrido en esta empresa?
3. ¿Ha sufrido algún tipo de accidente laboral en la empresa?
4. ¿Considera que las condiciones ambientales son las adecuadas para los trabajadores según su criterio?
5. ¿Considera la climatización adecuada para su entorno laboral?
6. ¿Cómo considera que esta la iluminación en perfecto estado o o tiene sus desperfectos?
7. ¿Cuál de los siguientes elementos del HVA (Ventilación, Calefacción y aire acondicionado) existen en su puesto de trabajo?
8. ¿Existe algún daño eléctrico que pueda estar ocurriendo?
9. ¿existen exposición a ruidos y vibraciones por parte de los equipos que se utilizan?
10. ¿La iluminación en su puesto de trabajo considera que le está afectando la visión? ¿O que otra cosa puede estarle sucediendo?
11. ¿Se manejan equipos de trabajos o herramientas peligrosas, defectuosas o en mal estado?
12. ¿En este dpto. se almacenan productos inflamables? ¿Cuáles por ejemplo y por qué? ¿considera que debería existir otro lugar de almacenaje?
13. ¿Durante la jornada laboral es común que exista un mayor esfuerzo físico?
14. ¿Realizan mantenimiento en las maquinarias y cada cuánto?
15. ¿La empresa les proporciona los equipos de protección personal?
Mencione
16. ¿El diseño de los puestos dificulta una postura de tamaño cómoda? ¿por qué?
17. ¿Suministra equipos protectores especiales (¿ropa y equipo de protección dependiendo del trabajo? ¿se siente protegido con respecto a los protectores especiales que tienen? ¿qué otros deberían de existir además de los existentes de los puestos en esta área?
18. ¿La empresa los ha capacitado con respecto a la higiene y seguridad? ¿Si ha ocurrido, las capacitaciones que se les ha brindado en higiene y seguridad son directas por parte del Ministerio del Trabajo?
19. ¿Están capacitados en conocimiento de primeros auxilios? ¿En cuál?
20. ¿Existen extintores en buen estado siempre? ¿si existen cree usted que son los adecuados para el puesto que pertenecen?
21. ¿Tiene alguna capacitación en el uso de los extintores?
22. ¿Se realizan exámenes médicos? cada cuánto?