

UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA NACIONAL

FACULTAD REGIONAL LA RIOJA

LICENCIATURA EN HIGIENE Y SEGURIDAD
LABORAL

PROYECTO FINAL INTEGRADOR

SG-SST

Sistema de Gestión en Seguridad y Salud en el
Trabajo.

ALTEC SAN LUIS SA

Planta LA RIOJA

PROLOGO

Actualmente la Seguridad y Salud en el Trabajo ha tomado un rol protagónico en el desenvolvimiento y desarrollo de las diversas actividades laborales a nivel nacional e internacional.

Para dirigir, desarrollar y cumplir esta premisa proponemos el siguiente trabajo en ALTEC SAN LUIS planta LA RIOJA.

Es preciso resaltar que para la implementación de una óptima gestión en seguridad y salud en el trabajo se tienen que establecer y ejecutar políticas relacionadas a medidas de evaluación de riesgos, prevención de accidentes y políticas de salud para preservar la salud psíquica y física del personal afectado a esta planta.

El presente proyecto cuenta con un trabajo final integrador realiza un análisis de riesgo en la planta , donde se evaluó los riesgos de seguridad utilizados en el periodo, así como las instalaciones en donde se desarrolló el proyecto comprendiendo desde la maquinaria, disposición estructural y ventilación, hasta los medios de protección personal.

Con una postura personal con respecto al trabajo se realizaron diferentes abordajes e investigaciones en la institución para constatar el cumplimiento de las normativas vigentes.

Finalizando con la exposición de las intervenciones para modificar las falencias presentes en el sistema.

AGRADECIMIENTOS

Agradezco a Dios y a mi santo devoto San Nicolás de Bari, por mantenerme con Fe y perseverancia, a mis hijos, por su apoyo incondicional y a esta casa de altos estudios, conformada por su prestigioso plantel profesional que inculcaron sus saberes para nuestra exitosa formación académica.

¡Infinitas gracias!

Edgar Pinto Goitia

Doy Gracias a Dios por haber transitado este camino.

A todos y a cada uno que lea estas líneas.

¡A quienes encontré en este camino, profesores, profesionales, compañeros y amigos, a todos y cada uno mi saludo y mis agradecimiento!

¡En especial gracias a vos, mi compañera!

Raúl Darío Rojas

ÍNDICE


Presentación de la empresa.....	Página 08
Organigrama Planta La Rioja.....	Página 09
Objetivos y alcance del sistema de gestión de SST.....	Página 10
Política de SST.....	Página 11
Responsabilidad de la dirección.....	Página 12
Sistema de Gestión en SST.....	Página 13
Políticas del SG-SST.....	Página 18
Funciones y Responsabilidades.....	Página 19
Competencia Laboral en SST.....	Página 21
Programa de capacitación y competencias.....	Página 22
Documentos y Control de Documentos.....	Página 22
Identificación de Peligros y valoración de Riesgos.....	Página 24
Programa de gestión, Medicina Preventiva.....	Página 26
Control de Productos Químicos.....	Página 34
Programa de Orden y Limpieza.....	Página 35
Gestión del Cambio.....	Página 36
Supervisión y Medición de Resultados.....	Página 38
Procedimiento de Medición y seguimiento del Desempeño.....	Página 40
Supervisión Reactiva.....	Página 41
Auditorías internas.....	Página 42

Introducción.....	Página 45
Implementación del SGSST.....	Página 49
I – Política.....	Página 51
Participación de los trabajadores.....	Página 53
II – Organización.....	Página 54
Competencia y capacitación.....	Página 55
Comunicación.....	Página 56
Planificación y aplicación examen inicial.....	Página 58
Objetivo en SST.....	Página 60
Prevención de peligro.....	Página 61
Gestión de cambio.....	Página 62
Prevención, preparación y respuestas a respecto a emerg.....	Página 63
Adquisiciones.....	Página 64
IV - Evaluación.....	Página 65
Trabajo y su efecto en la SST.....	Página 66
Descripción.....	Página 72
Estructura.....	Página 73
Auditoria.....	Página 76
Examen realizado por la dirección.....	Página 79
Acciones correctivas y preventivas.....	Página 80
Mejora continua.....	Página 82
Legislación que propone el SG-SST.....	Página 83
Resolución SRT N° 523/07.....	Página 91
Introducción.....	Página 94

Capítulo I.....	Página 95
Estructura organizacional.....	Página 97
Aseguradora de riesgo.....	Página 99
Descripción edilicia.....	Página 100
Instalaciones y servicios auxiliares.....	Página 102
Señalética.....	Página 108
Desarrollo del proceso.....	Página 112
Uso de EPP.....	Página 122
Protección contra incendios.....	Página 122
Máquinas, equipos e instrumentos utilizados en los procesos..	Página 123
Insumos y materia prima.....	Página 124
Producto terminado.....	Página 125
Árbol de causa....	Página 129
Identificación y evaluación de riesgos.....	Página 140
Evaluación de riesgo.....	Página 141
Carga de fuego	Página 147
Plan general de emergencia y evacuación.....	Página 155
Tratamiento de los riesgos seleccionados.....	Página 164
Selección de los riesgos.....	Página 165
Estado de cumplimiento 351/79.....	Página 188
Monitoreo de mediciones....	Página 198

Bibliografía.....Página 199

Covid -19.....Página 200

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

Presentación de la Empresa


En el año 2011 se instala una nueva planta de ALTEC SAN LUIS en la ciudad de La Rioja Capital.

La empresa Grupo Altec está destinada a la producción de envases descartables de diferentes dimensiones con el sistema de inyección y soplado. Actualmente posee 5 (cinco) dependencias en 4 (cuatro) provincias diferentes:

- La Pampa- General Pico.
- Buenos Aires-Vicente López-Florida.
- San Luis- Capital.
- Buenos Aires- Cardales- Exaltación de la Cruz.

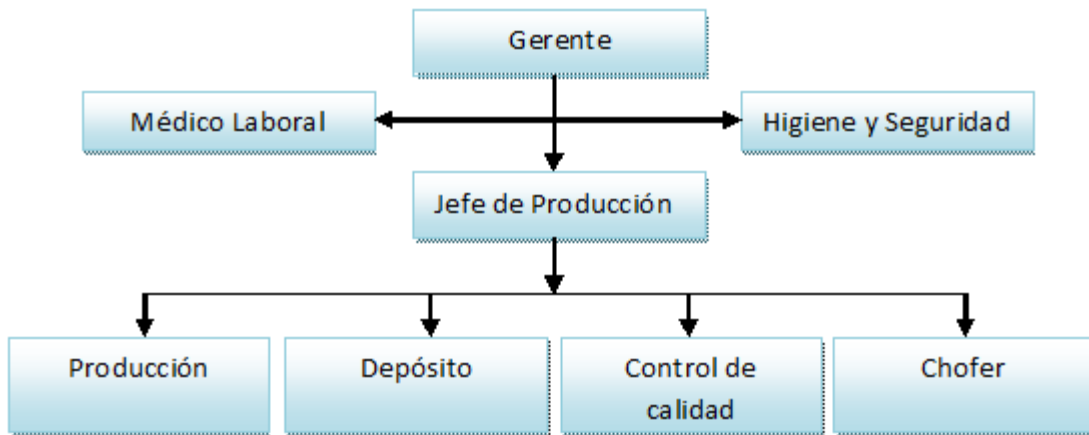
La última planta instalada en el año 2011 se crea como un anexo a la fábrica de Altec San Luis S.A. la cual se erradica en la ciudad de La Rioja Capital.

Esta última está abocada a la fabricación de envases plásticos con diversos propósitos de almacenamiento con capacidad para albergar materiales solidos o sustancias liquidas de cualquier tipo.


 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

CONFORMACIÓN DE LA EMPRESA

Organigrama planta La Rioja.



El servicio de Higiene y Seguridad como así también el de medicina laboral, son de carácter externo.

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

OBJETIVOS Y ALCANCES DEL SG-SST EN PLANTA LR


En la planta La Rioja se propone como objetivos:

- La implementación de un SG-SST en la planta.
- Proporcionar condiciones de trabajo seguro y saludable.
- Prevenir lesiones, enfermedades laborales y el deterioro de la salud del personal expuesto.
- Mejorar el desempeño en seguridad y salud en el trabajo.

ALCANCES

- Totalidad de trabajadores.
- Contratistas.
- Visitantes de la organización.
- El sistema de Gestión de SST en planta La Rioja, incluirá las actividades de fabricación de tambores plásticos (PEAD) descarga de materia prima, la carga de productos terminados en camiones y su traslado.

Tal como indica la SRT, adaptase a un sistema de gestión en SST con sus leyes, normas y regulaciones que garanticen la Seguridad y la Salud de todos los involucrados en esta planta.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

POLÍTICA DE SST EN PLANTA LA RIOJA


- A)** Prevenir, Controlar y Minimizar los riesgos potenciales originados en la actividad, para preservar la salud y seguridad ocupacional del personal.

- B)** Asegurar el cumplimiento de la legislación vigente, relacionada a las actividades incluidas en el sistema de gestión, así también otros requerimientos de la organización.

- C)** Promover una cultura de seguridad eficiente, convirtiéndola en un estilo de vida, basada en la prevención del riesgo en el trabajo.

- D)** Establecer objetivos específicos; los cuales tendrán una revisión periódica y brindarán los recursos necesarios para impulsar y promover la mejora continua del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.

- E)** Mantener y actualizar en forma continua sus instalaciones y procesos incorporando innovaciones tecnológicas, de modo de ofrecer un ámbito seguro y libre de agentes contaminantes; capacitando a su personal para maximizar la eficacia del sistema de gestión de calidad y seguridad basado en las buenas prácticas de manufactura.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	


RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN

La empresa asigna la responsabilidad y la autoridad necesaria como encargado del desarrollo, aplicación y resultado del SG en SST; en planta LA RIOJA con total independencia de otras funciones a un profesional en Higiene y Seguridad Laboral.

Dentro de sus funciones tendrá autoridad para:

- Establecer y mantener un SG-SST que cumpla con los requisitos establecidos por la SRT, con las leyes, normas y regulaciones que garanticen la SST.
- Informar al directorio del desempeño del SG-SST para permitir su evaluación y mejora continua.
- Las direcciones junto a los responsables de cada área establecen los objetivos que aseguran la aplicación de la política de SST. Los mismos se documentan en las minutas de revisión por la dirección y son comunicados y acordados con las áreas involucradas en reuniones convocadas a tales efectos.

Cualquier modificación a la propuesta inicial se documenta.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

SISTEMA DE GESTIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

En planta La Rioja se implementara el SG-SST manteniendo los procedimientos documentados exigidos por la SRT y generando otros documentos que consideramos necesarios para la planificación, operación y control de sus procesos y la seguridad de los mismos.

Estructura de la documentación interna del SG-SST

Manual de SST

Procedimientos


Instrucciones

Listados, cronogramas, planes, datos, especificaciones, tablas

Registros

Interrelación de los procesos

En planta La Rioja, se han identificado los siguientes procesos necesarios para implementar, mantener y mejorar su SG-SST


 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

Medición, análisis y mejoras	Procedimiento: control de estudios pre ocupacionales Procedimiento: control de estudios periódicos Procedimiento: acciones preventivas y correctivas Procedimiento: auditorías internas Procedimiento: medición de acciones correctivas
------------------------------	---

En Planta, inducimos a que en cumplimiento a los establecido en la normativa vigente, sea estructurado el sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo (SG-SST), que tiene como propósito la acción conjunta entre la empresa y los trabajadores, en la aplicación de las medidas de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) a través del mejoramiento continuo de las condiciones, el medio ambiente laboral, el control eficaz de los peligros y riesgos en el lugar de trabajo.

Para su efecto, se aborda la prevención de las lesiones y enfermedades laborales, la protección y promoción de la salud de los trabajadores, a través de la implementación de un método lógico y por etapas cuyos principios se basan en el ciclo PHVA (Planificar, Hacer, Verificar y Actuar) y que incluye: política, organización, planificación, aplicación, evaluación, auditoría y acciones de mejora.

El desarrollo articulado de estos elementos, permitirá cumplir con los propósitos del SG-SST.

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

El SG-SST, se caracteriza por su adaptabilidad al tamaño y características de la empresa, para centrarse en la identificación, control de los peligros y riesgos asociados con su actividad.

El esquema del sistema de gestión se describe en las siguientes etapas:

SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO


- Política
- Organización
- Planificación
- Aplicación
- Evaluación
- Auditoría
- Mejoramiento

DEFINICIONES ⁽¹⁾

S y ST: Seguridad y salud en el trabajo: Disciplina que trata de la prevención de las lesiones y enfermedades causadas por las condiciones de trabajo, y de la protección y promoción de la salud de los trabajadores.

Busca mejorar las condiciones y el medio ambiente de trabajo, así como la salud en trabajo, que conlleva la promoción y el mantenimiento del bienestar físico, mental y social de los trabajadores.

Accidente de trabajo: Suceso repentino que sobreviene por causa o con ocasión del trabajo y produce en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional o psiquiátrica, una invalidez o la muerte.

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

Enfermedad laboral: Resultado de la exposición a factores de riesgo inherentes a la actividad laboral o del medio en el que el trabajador se ha visto obligado a trabajar.

Actividad rutinaria. Actividad que forma parte de la operación normal de la organización, se ha planificado y es estándar.

Actividad no rutinaria. Actividad que no forma parte de la operación normal de la organización, que no es estándar debido a la diversidad de escenarios y condiciones bajo las cuales pudiera presentarse.

Análisis del riesgo. Proceso para comprender la naturaleza del riesgo, y para determinar el nivel del riesgo.

Consecuencia: resultado, en términos de lesión o enfermedad, de la materialización de un riesgo, expresado cualitativa o cuantitativamente.

Exposición: situación en la cual las personas se exponen a los peligros.


Identificación del peligro: proceso para reconocer si existe un peligro y definir sus características.

Medidas de control: medidas implementadas con el fin de minimizar la ocurrencia de incidentes.

Nivel de riesgo: magnitud de un riesgo, resultante del producto del nivel de probabilidad por el nivel de consecuencia.

Partes Interesadas: persona o grupo dentro o fuera del lugar de trabajo involucrado o afectado por el desempeño de seguridad y salud en el trabajo de una organización.

Peligro: fuente, situación o acto con potencial de daño en términos de enfermedad o lesión a las personas, o una combinación de estos.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

Probabilidad: grado de posibilidad de que ocurra un evento no deseado y pueda producir consecuencias

Riesgo: combinación de la probabilidad de que ocurra un evento o exposición peligrosa, y la severidad de lesión o enfermedad, que puede ser causado por el evento o la exposición.

Riesgo Aceptable: Riesgo que ha sido reducido a un nivel que la organización puede tolerar con respecto a sus obligaciones legales y su propia política en seguridad y salud en el trabajo.

Valoración de los riesgos: proceso de evaluar el riesgo que surge de un peligro, teniendo en cuenta la suficiencia de los controles existentes, y de decidir si el riesgo es aceptable o no.

ABREVIATURAS Y GUÍAS ⁽¹⁾

En este documento se encontrarán las siguientes abreviaturas:

SG-SST: Sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo


SST: Seguridad y salud en el trabajo

La Dirección, deberá definir una política de SST que debe ser comunicada y divulgada a través de procesos de inducción, re inducción, actividades y ciclos de formación, capacitación y por medio de material publicitario que se exhibirá en los transparentes.

La política es revisada periódicamente en reuniones por la dirección; en caso que se requiera y de acuerdo con los cambios empresariales y en materia de SST será actualizada.

¹<https://planeacion.uniandes.edu.co/dmdocuments/MAN-45-1-05->

[01 Manual de calidad Sistema de Gestión Seguridad y Salud en el Trabajo.pdf](#)

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

DOCUMENTO

Política de Seguridad y Salud en el Trabajo.

MAPA DE PROCESOS

SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD

SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

En la estructura anteriormente relacionada, se evidencia que la empresa ha designado el cargo de Higienista para la coordinación de las actividades relacionadas con seguridad y salud en el trabajo.

TURNOS DE TRABAJO-HORARIOS

A continuación, se detallan de manera general los turnos y horarios de la fuerza de trabajo de la empresa.

GRUPO TURNOS - HORARIOS

Administrativos

Lunes a viernes: 8 a 13 y de 16 a 19 horas.

Sábado: 08.30 a 12


Producción: turnos rotativos con cobertura de 24 horas.

De lunes a viernes de 00 a 08 horas.

De 08 a 16 horas.

De 16 a 24 horas.

Sábado: De 00 a 08 horas, de 08 a 12 horas.

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES.

La empresa es responsable, por la protección de la seguridad y la salud de los trabajadores.

Para lo anterior en la planta se definirá un Manual de Funciones por cargos en donde se asignen las responsabilidades en seguridad y salud para los niveles directivos, medios y operativos.

Adicionalmente se definen los cargos que deberán rendir cuentas y que tendrán autoridad para gestionar las acciones en seguridad y salud en el trabajo.

MANUAL SG-SST

Manual de funciones por cargo

ASPECTOS JURÍDICOS Y LABORALES

Reglamento Interno de Trabajo


La empresa deberá contar con un Reglamento Interno de Trabajo el cual se encuentra publicado en lugares visibles en las instalaciones.

Reglamento interno de trabajo


Reglamento de higiene y seguridad industrial.

El higienista a cargo se reúne con el personal de planta en cada visita y desarrolla actividades en seguridad y salud en el trabajo dando participación de manera activa en el funcionamiento del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.

- Se elaboran propuestas para la administración de la empresa, para la adopción de medidas y el desarrollo de actividades que procuren y mantengan la salud en los lugares y ambientes de trabajo.

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

- Proponer y participar en actividades de capacitación en seguridad y salud en el trabajo destinada a trabajadores, supervisores y directivos de la planta.
- Colaborar con los funcionarios de entidades gubernamentales de seguridad y salud en el trabajo en las actividades que estos indiquen en la empresa y recibir los informes correspondientes.
- Vigilar el desarrollo de las actividades que en materia de medicina, higiene y seguridad industrial debe realizar la empresa de acuerdo con el Reglamento de Higiene y Seguridad Industrial y las normas vigentes; promover su divulgación y observancia.
- Colaborar en el análisis de las causas de los accidentes de trabajo y enfermedades laborales y proponer al empleador las medidas correctivas para evitar nuevos episodios.
- Evaluar los programas que se hayan realizado.
- Visitar periódicamente los lugares de trabajo e inspeccionar los ambientes, máquinas, equipos, aparatos y las operaciones realizadas por el personal en cada área o sección de la empresa e informar al empleador sobre la existencia de factores de riesgo y sugerir las medidas correctivas y de control.
- Estudiar y considerar las sugerencias que presenten los trabajadores en materia de medicina, higiene y seguridad industrial.
- Servir como organismo de coordinación entre empleador y los trabajadores en la solución de los problemas relativos a la seguridad y salud en el trabajo.
- Solicitar periódicamente a la empresa informes sobre accidentalidad y enfermedades laborales con el objeto de proponer soluciones de mejora en el desempeño de la seguridad y salud en el trabajo.
- Adicionalmente al ingreso de las instalaciones se comunicará a todo visitante las recomendaciones de seguridad mínimas para la permanencia en las instalaciones.

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

- La empresa, permite la participación de los trabajadores en la identificación de peligros, valoración de riesgos, determinación de controles, la investigación de incidentes, el desarrollo y revisión de la política y objetivos de seguridad y salud en el trabajo.
- Adicionalmente se consulta a los empleados cuando hay cambios que afectan su seguridad y salud. Los trabajadores pueden ser representados en asuntos de seguridad y salud en el trabajo por medio de quien ellos consideren apropiado.
- Las solicitudes, inquietudes y sugerencias de los trabajadores de la empresa relacionadas con el tema de SST deberán ser comunicadas al higienista a cargo o a su superior inmediato, quien en reuniones programadas las abordará como punto en la agenda.
- Para la comunicación interna a trabajadores de aspectos relacionados con el SG-SST se podrán utilizar los siguientes mecanismos: correos electrónicos, boletines, folletos, cartillas sobre temas relacionados con la SST, programa de inducción, capacitación y entrenamiento, entre otros.

COMPETENCIA LABORAL EN SST: INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN Y ENTRENAMIENTO

INDUCCIÓN EN SST


Cuando un trabajador ingresa a cumplir funciones en la empresa recibe una inducción completa al cargo, incluyendo los siguientes temas relacionados con la SST:

Aspectos generales y legales en Seguridad y salud en el trabajo

Política de SST

Política de no alcohol, drogas, ni tabaquismo.

Reglamento de higiene y seguridad industrial.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

Plan de emergencia

Peligros y riesgos asociados a la labor a desempeñar y sus controles

Procedimientos seguros para el desarrollo de la tarea

Responsabilidades generales en SST

Derechos y deberes del sistema de riesgos laborales

Como registro de esta inducción quedará el formato acorde, plan de capacitación inicial, firmado las partes intervinientes.

DOCUMENTO


Formato “plan de capacitación anual” Inducción

PROGRAMA DE CAPACITACIÓN Y ENTRENAMIENTO

La empresa contará con un Programa de Capacitación y Entrenamiento con el propósito de brindar conocimiento en seguridad y Salud en el trabajo necesarios para desempeñar sus actividades en forma eficiente y segura, cumpliendo con estándares de seguridad. Este programa incluye una identificación de las necesidades de entrenamiento en SST de acuerdo con las competencias requeridas por cargo y su actualización de acuerdo con las necesidades de la empresa.

DOCUMENTACIÓN Y CONTROL DE DOCUMENTOS

Se ha definido este manual para describir los elementos centrales del sistema de gestión y su interacción. Adicionalmente se cuenta con un procedimiento de control de documentos que permite el control, administración y conservación de los documentos (incluyendo los registros).

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

Se contará con un listado maestro de documentos y registros de SST que permita controlar las versiones vigentes de los mismos, y defina directrices de almacenamiento, conservación y disposición final de los registros de acuerdo a su importancia para el sistema.

DOCUMENTO

En coherencia con la política de seguridad y salud en el trabajo se establece una matriz de objetivos que permitan planear de manera estratégica el sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.

Esta matriz define indicadores de medición que permiten realizar seguimiento al cumplimiento de los objetivos y metas tratados. Este seguimiento se realiza de manera periódica con el propósito de identificar planes de acción de mejora en caso que sea necesario.

DIRECTRIZ DE LA POLÍTICA, OBJETIVOS, METAS E INDICADORES.

Preservar la salud, la seguridad, el bienestar físico y mental de todos los involucrados a la institución.


Cumplir con la legislación vigente.

REQUISITOS LEGALES

Uno de los compromisos de la empresa es el cumplimiento de la normatividad vigente en SST que son aplicables a la organización.

Se definirá un procedimiento para la identificación de requisitos legales y de otra índole (requisitos contractuales, acuerdos, convenios) que garantice la inclusión y análisis oportuno de nuevos requisitos que le apliquen a la empresa.

Adicionalmente define el cómo la empresa dará cumplimiento a los requisitos legales y de otra índole identificados. Además, establece una

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

periodicidad de revisión de cumplimiento de los requisitos legales y de otras índoles identificadas.

Resultado de esto la empresa tomara la actividad como, registro de la matriz de requisitos legales actualizado.


Cuando es pertinente los requisitos legales identificados son comunicados a los trabajadores y las partes interesadas pertinentes.

IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS Y VALORACIÓN DE RIESGOS

La empresa contara con un procedimiento documentado para la continua identificación de peligros, evaluación y control de riesgos con el objetivo de controlarlos y definir prioridades en la gestión de los riesgos.

La metodología de identificación de peligros y valoración de riesgos, permite la participación activa de los trabajadores, partes interesadas y la priorización de los riesgos para establecer medidas de intervención con el siguiente esquema de jerarquización:

- a) Eliminación del peligro/riesgo: Rediseño de procesos o equipos para eliminar o reducir los riesgos.
- b) Sustitución: Sustituir una materia prima por una menos peligrosa o también, sustituir un proceso de alto riesgo por uno de menor riesgo;
- c) Controles de Ingeniería: Adopción de medidas técnicas para el control del peligro/riesgo en su origen o fuente, implementación de sistemas de ventilación o cerramiento de equipos por ruidos, los controles para reducir la energía (reducir la fuerza, la presión, la temperatura, el ruido, entre otros) de los sistemas de producción, cuyo fin esté asociado con el control de los riesgos en SST;

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

d) Controles Administrativos: Implementación de sistemas de señalización, advertencia, demarcación de zonas de riesgo o zonas de circulación y almacenamiento, implementación de sistemas de advertencia y alarma, diseño e implementación de procedimientos de seguridad para ciertos procesos o actividades de riesgo, controles de acceso a zonas de riesgo, inspecciones de seguridad, listas de chequeo, permisos de trabajo, rotación de puestos de trabajo entre otros.

e) Equipos de Protección Personal: Cuando ciertos peligros/riesgos no se puedan controlar en su totalidad con las medidas anteriores, el empleador deberá suministrar a sus trabajadores la dotación pertinente de acuerdo a sus actividades.

Las anteriores medidas de control para cada riesgo forman parte de los programas de Medicina preventiva y del trabajo, Higiene y Seguridad Industrial.


La empresa realiza seguimiento y medición periódica de la efectividad de las medidas de control de riesgos, de acuerdo con la identificación de peligros y control de riesgos.

Adicionalmente la empresa cuenta con un mecanismo para el reporte, control y seguimiento de actos y condiciones inseguras. Método stop, (uso interno) ciclo de observación de la seguridad, decida, deténgase, observe, actúe y reporte.

Uso de tarjetas de reportes.

Procedimiento de identificación de peligros, valoración de riesgos y determinación de controles.

Matriz de identificación de peligros, valoración de riesgos y determinación de controles.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

Reporte de actos y condiciones inseguras para posibles casos.


PROGRAMAS DE GESTIÓN

PROGRAMA DE MEDICINA PREVENTIVA Y DEL TRABAJO

El programa de medicina preventiva y del trabajo tiene como finalidad principal la promoción, prevención y control de la salud del trabajador, protegiéndolo de los factores de riesgo ocupacionales, ubicándolo en un sitio de trabajo acorde con sus condiciones psicofisiológicas y manteniéndolo en aptitud de producción de trabajo.

OBJETIVOS

- Realizar exámenes médicos, clínicos para admisión, ubicación según aptitudes, exámenes periódicos pre ocupacionales, cambios de ocupación, reingreso al trabajo en caso de enfermedad o accidente, retiro y otras situaciones que alteren o puedan traducirse en riesgos para la salud de los trabajadores.
- Desarrollar actividades de vigilancia epidemiológica, conjuntamente con el programa de higiene y seguridad industrial.
- Desarrollar actividades de prevención de enfermedades laborales, accidentes de trabajo y educación en salud.
- Investigar y analizar las enfermedades ocurridas, determinar sus causas y establecer las medidas preventivas y correctivas necesarias.
- Informar a la gerencia sobre los problemas de salud de los trabajadores y las medidas aconsejadas para la prevención de las enfermedades profesionales y accidentes de trabajo.
- Promover y participar en actividades encaminadas a la prevención de enfermedades laborales.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

- Diseñar y ejecutar programas para la prevención, detección y control de enfermedades relacionadas o agravadas por el trabajo.
- Elaborar y mantener actualizadas las estadísticas de morbilidad y mortalidad de los trabajadores e investigar las posibles relaciones con sus actividades.
- Coordinar y facilitar la rehabilitación y reubicación de las personas con incapacidad temporal y permanente parcial.

Actividades

A continuación, se detallan las actividades que en general son desarrolladas dentro de este programa:

DESCRIPCIÓN GENERAL DOCUMENTOS ASOCIADOS


Exámenes médicos ocupacionales

Dando cumplimiento, se realizan evaluaciones médicas ocupacionales de ingreso, exámenes periódicos, reubicación, retiro, post incapacidad y reubicación laboral.

Los exámenes periódicos tienen por objetivo detectar en forma precoz las afecciones producidas por aquellos agentes de riesgo determinados por el Decreto N° 658/96 a los cuales el trabajador se encuentre expuesto con motivo de sus tareas, con el fin de evitar el desarrollo de enfermedades profesionales.

La realización de estos exámenes es obligatoria en todos los casos en que exista exposición a los agentes de riesgo antes mencionados.

La realización del examen periódico es responsabilidad de la ART o Empleador Auto asegurado, la ART puede convenir con el empleador su realización.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

Los empleadores afiliados deberán suministrar a la ART la nómina de trabajadores expuestos a cada uno de los agentes de riesgo, al momento de la afiliación a una ART o de la renovación del contrato. La ART tiene un plazo de 45 días para comunicar al empleador, por medio fehaciente, los días y franjas horarias de los centros asistenciales a los cuales los trabajadores deben concurrir para la realización de los exámenes correspondientes. A partir de dicha comunicación, el empleador dispone de un máximo de 90 días dentro de los que deberá autorizar la concurrencia de los trabajadores para realizarse el examen, sin alterar la periodicidad o frecuencia de su realización. Si por razones de fuerza mayor los trabajadores no pudiesen concurrir, la Aseguradora realizará los exámenes médicos en los propios establecimientos laborales, si resultare posible.

Se cuenta con un programa y un procedimiento para la realización de estos exámenes.


Procedimiento para la realización de exámenes médicos ocupacionales.

Diagnóstico de salud

Periódicamente se deberá tener un diagnóstico de salud de la población trabajadora que incluya como mínimo los requisitos establecidos.

Programas de vigilancia epidemiológica

De acuerdo a los informes de diagnóstico de salud y a la identificación de peligros y valoración de riesgos, se contara con programas de vigilancia epidemiológica, definidos en protocolos que permiten planear las actividades asociadas al programa y hacerle seguimiento, definir los recursos puntuales para cada actividad, realizar seguimiento y vigilancia a los casos incluidos en el programa y medir los indicadores de incidencia y prevalencia de

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

enfermedad, indicadores de cobertura, cumplimiento e impacto con el objetivo de analizar las tendencias y establecer planes de acción de mejora.

Programa de prevención de riesgo psicosocial

Actividad: descripción general, documentos asociados derivadas del riesgo que puedan afectar la seguridad y salud en el trabajo, así como brindar espacios de asesoría y capacitación en riesgos psicosociales a todos los trabajadores.

Programas de Prevención y Promoción en salud.

Como parte de los programas de prevención y promoción en salud, la empresa desarrolla las siguientes actividades:

*Campañas de prevención de alcoholismo, drogadicción, tabaquismo, actualmente covid 19.


*identificación de los riesgos de salud pública, propios de la región y a través de la consulta con las entidades de salud de la zona donde se está elaborando con el objetivo de establecer planes de acción para la implementación de las medidas de control.

*Actividades de inmunización (vacunación) de enfermedades propias de la región de acuerdo con los riesgos identificados

* Elaboración de boletines, folletos informativos y campañas educativas sobre riesgos de salud pública, riesgo cardiovascular, enfermedades transmitidas por el agua y los alimentos.

Programa de Prevención del Consumo de Alcohol, Tabaquismo y Sustancias Psicoactivas

Protocolo de vacunación

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

DOCUMENTOS ASOCIADOS

Picaduras de insectos, Mordeduras de ofídicos

Enfermedades de transmisión sexual, nutrición adecuada, estilos de vida saludables, pandemia actual, entre otras.

Identificación de riesgos de salud pública.

Registros y estadísticas en salud.

La empresa llevara registros estadísticos con su respectivo análisis, planes de acción y seguimiento de:

Primeros Auxilios: En la empresa se garantizará la atención oportuna y adecuada en primeros auxilios por medio de personal brigadista que ha sido capacitado y entrenado en manejo de emergencias y primeros auxilios.

Adicionalmente se cuenta con los botiquines de primeros auxilios, camillas, cuellos inmovilizadores y demás elementos de emergencia requeridos para una atención oportuna en primeros auxilios.

Registro de morbimortalidad.


Registro de Ausentismo laboral.

Estadísticas de primeros auxilios

Estadísticas de morbimortalidad

Estadísticas de ausentismo laboral

Seguimiento a recomendaciones y restricciones médicas, reubicación y readaptación laboral.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

La empresa realiza seguimiento a los casos médicos con recomendaciones y restricciones médicas y en caso que se requiera se realizan reubicaciones laborales.

Seguimiento a casos médicos con recomendación o restricción.

PROGRAMA DE HIGIENE INDUSTRIAL

El programa de Higiene Industrial es el conjunto de actuaciones dedicadas al reconocimiento, evaluación y control de aquellos factores ambientales que pueden ocasionar enfermedades, afectar la salud y/o el bienestar de los trabajadores en sus lugares de trabajo.

Objetivos


- Identificar y evaluar mediante estudios ambientales periódicos, los agentes y factores de riesgo, que pudieran ocasionar enfermedades relacionadas con el trabajo.
- Determinar y aplicar las medidas de control para prevenir las enfermedades profesionales y verificar periódicamente su eficiencia.
- Investigar las enfermedades profesionales que se presenten, determinar las causas y aplicar medidas correctivas para su prevención.

Actividades

Para la evaluación y valoración de los diferentes peligros identificados, se utilizarán las metodologías específicas para cada caso.

De acuerdo a la identificación de los peligros y valoración de los riesgos, se realizar mediciones de: Iluminación, ruido, evaluaciones ergonómicas, etc...

La empresa de acuerdo a su identificación de peligros realiza estas mediciones ambientales:

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

Documento

SEGURIDAD INDUSTRIAL

Para la realización de los estudios o mediciones se valida que el personal que los realice sea competente en prestación de servicios y realización de estudios, además se valida que los equipos con los que se realizan los estudios tengan su respectiva calibración y mantenimiento.


Los registros e informes de estas mediciones son un insumo de gran importancia a la empresa para la medición y valoración de los peligros y sus respectivos controles.

Programa de seguridad industrial

El programa de Seguridad Industrial comprende el conjunto de técnicas y actividades destinadas a la identificación, valoración y al control de causas de los accidentes de trabajo.

Objetivos

- Identificar y evaluar los factores de riesgos que puedan ocasionar un accidente de trabajo.
- Determinar y aplicar las medidas de control de riesgos de accidentes y verificar periódicamente su eficiencia.
- Determinar y plantear recomendaciones al personal para la implementación de medidas de control de riesgos de accidentes y verificar periódicamente su aplicación.
- Investigar los accidentes de trabajo ocurridos, determinar las causas y sugerir las medidas correctivas para su prevención.
- Organizar y desarrollar Plan de Emergencia.

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

Actividades

A continuación, se detallan las actividades que en general son desarrolladas dentro de este programa:

Actividad: descripción general documentos asociados

Estándares y procedimientos

De acuerdo a la identificación de peligros, valoración de riesgos y controles, la empresa cuenta con procedimientos seguros para la realización de tareas críticas.


Procedimiento seguro para carga de materia prima en tolva.

Procedimiento seguro para corte de tambor por análisis de espesores.

Programa de elementos de protección personal

La empresa debe contar con un programa de EPP, por medio del cual realizar la identificación técnica de los elementos de protección personal requeridos por áreas, puestos de trabajo o actividades especiales que se desarrollan en la planta; la elaboración de un inventario el cual incluye, por cada operación que se desarrolla en la empresa, la descripción de los riesgos presentes en las mismas, el número de personas expuestas, los equipos, herramientas, sustancias o materiales que se manejan; los resultados de los estudios realizados, y por último la asignación del elemento requerido, especificando las funciones, capacidades, limitaciones del mismo y especificaciones técnicas de acuerdo a los patrones y estándares establecidos.

Se llevan registros de la entrega de los elementos a los trabajadores y del entrenamiento sobre el uso y mantenimiento.

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

La empresa debe realizar y registrar inspecciones periódicas para verificar el estado y uso de los elementos entregados.

Programa de elementos de protección personal.

Matriz de elementos de protección personal.

PRODUCTOS QUÍMICOS

La empresa deberá contar con un inventario de los productos químicos utilizados para el desarrollo de las actividades.

En los lugares de trabajo en donde se utilicen se deberán encontrar debidamente rotuladas y etiquetadas, también contar con las hojas de Seguridad.

Los trabajadores que las utilizan serán capacitados en los riesgos derivados de la exposición a estos productos químicos.

Inventario de productos químicos.

Fichas de seguridad de productos químicos.


Programa de mantenimiento de instalaciones, equipos y herramientas

La empresa deberá contar con un programa de Mantenimiento preventivo de Instalaciones que incluye: servicios sanitarios, redes eléctricas, equipos de emergencia, instalaciones en general, etc. Adicionalmente contara con un programa de mantenimiento de equipos (incluyendo vehículos) y herramientas usados para el desarrollo de las actividades.

Programa de mantenimiento de instalaciones

Programa de mantenimiento de equipos y herramientas.

Programa de orden y limpieza.

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

La empresa cuenta con un programa de orden y limpieza que busca generar espacios de trabajo seguros y con condiciones apropiadas para el desarrollo de las actividades.

PROGRAMA DE ORDEN Y LIMPIEZA.

Programa de inspecciones

La empresa cuenta con un programa completo de inspecciones de seguridad y limpieza que incluyen:


- Inspecciones de instalaciones
- Inspecciones de orden y limpieza en sanitarios.
- Inspecciones de orden y limpieza en elementos de Protección personal.
- Inspecciones de orden y limpieza en equipos y herramientas críticas
- Inspecciones de orden y limpieza en vehículo

Implementación de check list para cada caso.

PROGRAMAS DE GESTIÓN DE RIESGOS ESPECÍFICOS

Los programas de gestión de riesgos específicos, son definidos de acuerdo a la identificación de peligros y valoración de riesgos para los riesgos prioritarios que tengan el potencial de generar accidentes de trabajo. Estos programas incluyen:

- Objetivos y metas cuantificables
- Responsables
- Acciones

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

- Recursos
- Cronogramas de actividades

Se realiza evaluación periódica del programa de gestión por medio de indicadores de cumplimiento, cobertura y eficacia con el objetivo de analizar las tendencias, plantear nuevas estrategias o planes de acción o replantear las actividades del programa de gestión e implementación de los mismos.

PLAN DE TRABAJO

Cada una de las actividades de los programas detallados anteriormente son definidas en un plan de trabajo que se plantea anualmente, al que se le realiza seguimiento y medición de cumplimiento.

DOCUMENTO

Plan de trabajo anual


Este contara con cronograma de actividades a realizar en el transcurso del año a evaluar.

GESTIÓN DEL CAMBIO

La empresa, evaluará el impacto sobre la seguridad y salud, que puedan generar los cambios internos (introducción de nuevos procesos, cambios en los métodos de trabajo, adquisiciones, instalaciones, entre otros) o los cambios externos (cambios en la legislación, evolución del conocimiento en seguridad y salud, entre otros).

Para ello realizará la identificación de peligros y la evaluación de riesgos que puedan derivarse de estos cambios, y se adoptarán las medidas de prevención y control antes de su implementación.

Procedimiento de gestión del cambio

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

PREVENCIÓN, PREPARACIÓN Y RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS

Se implementa y mantiene las disposiciones necesarias en materia de siguientes aspectos:

- Análisis de amenazas y vulnerabilidad.
- Recursos para la prevención, preparación y respuesta ante emergencias;
- Programa de conformación, capacitación, entrenamiento y dotación de la brigada integral para la prevención y atención de emergencias que incluye la organización e implementación de un servicio oportuno y eficiente de primeros auxilios.
- Programa de inspección periódica de todos los equipos relacionados con la prevención y atención de emergencias, así como los sistemas de señalización y alarma, con el fin de garantizar su disponibilidad y buen funcionamiento.
- Se cuenta con un procedimiento para la planeación, realización y evaluación de simulacros de emergencias.

Análisis de amenazas y vulnerabilidad

Plan de emergencias de instalaciones.


Organigrama de brigada para emergencias

Procedimiento para planeación, ejecución y evaluación de simulacros

Control de proveedores y subcontratistas.

La empresa cuenta con un procedimiento para la selección y evaluación de proveedores que tiene lineamientos y requisitos en seguridad y salud en el trabajo.


A continuación, se detallan algunos lineamientos generales:

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

- Para aquellos contratistas que realizan trabajos para la empresa se deberán verificar antes del inicio del trabajo y periódicamente, el cumplimiento de la obligación de afiliación a la seguridad social integral.
- Se informa a los proveedores y contratistas al igual que a los trabajadores al inicio del contrato, los peligros y riesgos generales y específicos de su zona de trabajo incluidas las actividades o tareas de alto riesgo, rutinarias y no rutinarias, así como la forma de controlarlos y las medidas de prevención y atención de emergencias.
- Se instruirán a los proveedores y contratistas, sobre el deber de informar a la empresa acerca de los accidentes, incidentes y enfermedades profesionales ocurridas en el ejercicio del objeto contractual, para que la empresa ejerza las acciones de prevención y control que estén bajo su responsabilidad.
- Se verifica la aptitud y la competencia del contratista y sus trabajadores o subcontratistas, especialmente para el desarrollo de actividades consideradas como de alto riesgo.
- Se verifica periódicamente y durante el desarrollo de las actividades del contrato en la empresa, el cumplimiento de la normatividad en seguridad y salud en el trabajo por parte de los proveedores, contratistas y sus trabajadores o subcontratistas.

SUPERVISIÓN Y MEDICIÓN DE LOS RESULTADO

Se deberá dejar establecido un procedimiento para supervisar, medir y recopilar con regularidad, información relativa al desempeño de la seguridad y salud en la empresa.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

De acuerdo con la medición y registro de los indicadores definidos para el cumplimiento de los objetivos y metas, este determinará en qué medida se cumple con la política y los objetivos de SST.

Con el objetivo de realizar una supervisión detallada al desempeño del sistema se realizarán seguimientos al cumplimiento de los indicadores establecidos para la medición de los programas de gestión detallados.

Cada parte del programa de gestión, como el Programa de medicina preventiva, programas de vigilancia epidemiológica, programa de seguridad industrial, programa de higiene industrial y programas de gestión de riesgos específicos contarán con la definición de indicadores de:

Cumplimiento

Cobertura

Eficacia


Para los programas de medicina preventiva y programas de vigilancia epidemiológica adicionalmente se manejarán indicadores de incidencia y prevalencia de enfermedad.

Adicionalmente se realizará seguimiento a los indicadores de impacto del sistema relacionados con los indicadores de:

Accidentalidad

Enfermedad laboral

Ausentismo y morbimortalidad


	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

PROCEDIMIENTO DE MEDICIÓN Y SEGUIMIENTO DEL DESEMPEÑO SUPERVISIÓN PROACTIVA

La supervisión no se realizará únicamente de manera reactiva sobre los resultados (estadísticas sobre accidentes de trabajo y enfermedades profesionales, entre otros) sino que es fundamental, ser proactiva y evaluar la estructura y el proceso de la gestión en SST.

Periódicamente se realizará evaluación y supervisión proactiva teniendo en cuenta los siguientes aspectos:

- a) El intercambio de información con los trabajadores, sobre los resultados y su desempeño en SST;
- b) Recolectar información para determinar si las medidas de prevención, control de peligros y riesgos que se aplican son eficaces;
- c) Servir de base para la adopción de decisiones que tengan por objeto, mejorar la identificación de peligros, el control de los riesgos y en general, mejorar la gestión en SST de la empresa.
- d) Establecer el cumplimiento de planes específicos, de las metas establecidas y de los objetivos propuestos.
- e) Inspeccionar sistemáticamente a los trabajadores, los puestos de trabajo, las máquinas, equipos en general y las instalaciones de la empresa.
- f) Vigilar las condiciones en los ambientes de trabajo.
- g) La vigilancia de la salud de los trabajadores mediante las evaluaciones médicas periódicas y los programas de vigilancia epidemiológica, con el propósito de identificar precozmente efectos hacia la salud derivados de los

	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

ambientes de trabajo, evaluar la eficacia de las medidas de prevención y control.

h) Determinar el cumplimiento de la legislación nacional vigente aplicable en materia de SST.

SUPERVISIÓN REACTIVA


La supervisión reactiva permite entre otros, la identificación, la notificación y la investigación de:

- a) Incidentes, accidentes de trabajo y enfermedades laborales;
- b) Ausentismo laboral por causas asociadas con SST;
- c) Otras pérdidas como daños a la propiedad, máquinas y equipos entre otros, relacionados con SST;
- d) Deficiencias en seguridad y salud y otras fallas en la gestión de la SST en la empresa
- e) La efectividad de los programas de rehabilitación y recuperación de la salud de los trabajadores.

Investigación de incidentes, accidentes y enfermedades relacionadas con el trabajo

Con la investigación de los incidentes y accidentes se busca:

- a) Identificar y documentar cualquier deficiencia en el SG-SST y servir como base para la implementación de las acciones preventivas, correctivas o de mejora necesarias;
- b) Comunicar sus principales conclusiones a los trabajadores o sus representantes y atender sus observaciones y recomendaciones al respecto;

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	

c) Informar de sus resultados a las personas directamente asociadas con sus causas o con sus controles, para que se tomen las medidas correctivas necesarias.

d) Alimentar el proceso de evaluación que haga la dirección de la gestión en SST y que se consideren también en las acciones de mejora continua.


Los informes y las conclusiones de investigaciones desarrolladas por organismos externos como autoridades de inspección, vigilancia y control o por parte de Administradoras de Riesgos laborales, también serán considerados como fuente de acciones correctivas, preventivas o de mejora en materia de SST, respetando los requisitos de confidencialidad que apliquen de acuerdo con la legislación vigente.

AUDITORIAS INTERNAS

En el marco de los programas de prevención de los accidentes laborales, la SRT fomenta la aplicación y el desarrollo de los denominados “sistemas de gestión de la seguridad y la salud en el trabajo”. En sintonía con las sugerencias impartidas por la Organización Internacional del Trabajo (OIT), este mecanismo es una de las formas más efectivas para eliminar los riesgos y reducir el índice de accidentes.

En primer lugar, estos sistemas requieren el análisis riguroso de los procedimientos de trabajo de cada actividad en particular. Posteriormente, y una vez analizadas las variables implicadas (cantidad de trabajadores, espacios físicos disponibles, etc.) y los riesgos intrínsecos a cada una de ellas.

Desarrollar el Sistema de Gestión implica concebir un proceso paralelo de planificación y control con el objetivo de anticipar, evaluar y controlar dichos riesgos de la forma más eficiente posible. De esta forma, la estandarización

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 02/08/20
	Código: M	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Manual SG-SST	


de procesos va acompañada de la prevención. No se trata simplemente de evitar riesgos, sino que se intenta concatenar la prevención y el proceso de trabajo, incorporando la primera a la rutina cotidiana.

Asimismo, los objetivos específicos de los Sistemas de Gestión varían de acuerdo a la actividad que desarrolle cada empleador; sin embargo, existen dos metas fundamentales que todo Sistema debe alcanzar:

- Identificar las causas de los accidentes de trabajo y controlar los factores de riesgo inherentes al desarrollo de las tareas.
- Promover actividades de promoción, prevención y capacitación, tendientes a concientizar a los trabajadores sobre la importancia de la seguridad y la higiene en el ámbito laboral.


Los Sistemas de Gestión no son responsabilidad exclusiva de nadie en particular, ya que su desarrollo y perfeccionamiento es una tarea conjunta entre empleadores, trabajadores y cámaras sectoriales, que necesariamente debe ser actualizada conforme a la normativa vigente y a las necesidades de cada actividad en particular.

La SRT dispuso en la [Resolución 523/07](#) las directivas necesarias para la implementación de estos Sistemas, brindando recomendaciones y sugerencias técnicas basadas en los principales lineamientos que la OIT ha publicado sobre el tema. Es importante destacar que la aplicación y utilización de los mismos no es obligatoria, pero se recomienda a los empleadores que los utilicen, teniendo en cuenta su importancia en el desarrollo de ambientes laborales libres de accidentes.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

LICENCIATURA EN HIGIENE Y SEGURIDAD LABORAL

**SISTEMA DE GESTIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO EN
ALTEC SAN LUIS SA. PLANTA LA RIOJA**

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

INTRODUCCIÓN

Actualmente la Seguridad y Salud en el Trabajo ha tomado un rol protagónico en el desenvolvimiento y desarrollo de las diversas actividades laborales a nivel nacional e internacional.

Para dirigir, desarrollar y cumplir esta premisa proponemos el siguiente trabajo en ALTEC SAN LUIS planta LA RIOJA.

Por tal motivo, su función principal es la de mejorar la condición de vida y de trabajo de todos los involucrados.


Es preciso resaltar que para la implementación de una óptima gestión en seguridad y salud en el trabajo se tienen que establecer y ejecutar políticas relacionadas a medidas de evaluación de riesgos, prevención de accidentes y políticas de salud para preservar la salud psíquica y física del personal afectado a esta planta.

Se deja constancia que es tarea y responsabilidad de la empresa establecer, implementar y ejecutar un correcto sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Sistema de Gestión

Política

Participación de los trabajadores

(Organización)

Responsabilidad y obligación de rendir cuentas

Competencia y capacitación

Documentación del sistema de gestión

Comunicación

(Planificación y aplicación)

Examen inicial

Planificación, desarrollo y aplicación del sistema de gestión

Objetivos en materia SST


Prevención de peligros

Medidas de prevención y control

Gestión de cambio

Prevención, preparación y respuesta respecto a situaciones de emergencia

Adquisiciones

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Contratación, contratista

(Evaluación)

Supervisión y medición de resultados

Investigación de lesiones, enfermedades, incidentes en el trabajo y efectos
en el SST

Auditoria interna y externa


Examen realizado por la dirección

(Acciones en pro de mejoras)

Acciones preventivas y correctivas

Mejora continua

Cronograma de trabajo

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

- 1) Formulación del problema
- 2) Justificación del problema
- 3) Importancia de la Investigación
- 4) Limitaciones de la investigación
- 5) Objetivos de la investigación
- 6) Hipótesis de trabajo
- 7) Operación de variables
- 8) Seguridad y salud en el trabajo


El trabajo y la salud.

- 9) Diagnóstico de seguridad y salud en el trabajo

La empresa

Diagnóstico con lista de verificación

Resultados de la lista de verificación

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

IMPLEMENTACIÓN DEL SGSST

Criterios de implementación

Categorías básicas

Acciones preliminares

Requisitos

Desarrollo de requisitos legales

Actividades empresariales

Riesgos específicos

Auditorias

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Conclusiones


Recomendaciones

REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

FLUJO DE PROCESOS

SG-SST CHECK LIST

MAPA DE RIESGO

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

REGLAMENTO INTERNO SST

PLAN DE EMERGENCIAS


AUDITORIAS INTERNAS

COSTO DE IMPLEMENTACION DEL SG-SST INTRODUCCIÓN

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	


I - POLÍTICA

- F)** Prevenir, controlar y minimizar los riesgos potenciales originados en la actividad, para preservar la salud y seguridad ocupacional del personal.
- G)** Asegurar el cumplimiento de la legislación vigente, relacionada a las actividades incluidas en el sistema de gestión, así también otros requerimientos de la organización.
- H)** Promover una cultura de seguridad eficiente, convirtiéndola en un estilo de vida, basada en la prevención del riesgo en el trabajo.
- I)** Establecer objetivos específicos; los cuales tendrán una revisión periódica y brindaran los recursos necesarios para impulsar y promover la mejora continua del sistema de gestión de salud y seguridad basado en las buenas prácticas de trabajo seguro.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Objetivo:

Implementar la política de la empresa.

Alcance:

A toda la organización

Definiciones:

Política: Forma de proceder de la empresa u organización en pos de preservar y respetar la S S T


Desarrollo: La siguiente política está sujeta a clasificaciones anuales por parte de la gerencia.

SST Seguridad y salud en el trabajo.

Firmas Responsables

Gerente


Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES

Para un buen desarrollo y aplicación del sistema de gestión en la planta, se da participación a los trabajadores quienes afrontan a diario las actividades que implican riesgos.

Por el número de empleados existentes, la forma de reflejar sus opiniones será en reuniones formales e informales, dejándose previsto la implementación de juntas formales tipo cooperativas de opinión o la intervención del gremio en caso de aumento de personal.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

II-ORGANIZACIÓN

RESPONSABILIDAD Y OBLIGACIÓN DE RENDIR CUENTAS.

La empresa deberá asumir la responsabilidad general de proteger la seguridad, la salud de los trabajadores y tomar liderazgo del SG de la organización.


Rendición de cuentas

La empresa, ha designado responsable obligado de rendir cuentas y con la autoridad necesaria, como encargado del desarrollo, aplicación y resultado del SG en SST, en planta LA RIOJA.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

COMPETENCIA Y CAPACITACIÓN


El profesional asignado, para llevar adelante el SG SST, por su idoneidad profesional, nivel de estudios y experiencia, será quien defina los requisitos necesarios para que todos los intervinientes sean competentes en sus deberes y obligaciones relativos a la Seguridad y Salud en el Trabajo.

Los programas de capacitación deben ser extensivos a todos los miembros de la organización, ser impartidos por personal competente, ofrecer de manera eficaz una formación inicial, con cursos de actualización, preestablecida por un cronograma anual según dicta la SRT, dichas capacitaciones tendrán dentro del programa la evaluación, grado de comprensión y retención de lo capacitado, esta etapa de capacitación se desarrollará en un ambiente o espacio físico cedido por la dirección de la empresa a tal fin.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

COMUNICACIÓN

Se deja constancia de la documentación elaborada y actualizada sobre SST en planta La Rioja

- 1) Política, objetivos de la organización.
- 2) Principales funciones y responsabilidades que se asignaron en materia de SST.
- 3) Check list relevamiento de riesgos.

Los documentos deberán archivar a nivel local en formato papel y digital.

Los trabajadores deben tener derecho a consulta de dicha documentación relativo a su medio ambiente de trabajo y su salud.

Entre la documentación a registrarse deberán comprender registros relativos al funcionamiento del SG SST


Registro de lesiones, dolencias enfermedades, accidentes e incidentes de trabajo.

La documentación aportada será un indicador que el SG SST está en marcha, con perspectiva de mejorar y mantenerse a futuro.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Se plantea como prioridad mantener disposiciones y procedimientos efectivos en cuanto a comunicación interna y externa en planta para recibir, documentar y responder las comunicaciones relativas a la SST. Entre los niveles y funciones de la organización.


- Asegurando que los aportes, ideas e inquietudes de los trabajadores tengan su lugar de recepción.
- Información sobre acciones correctivas y preventivas, hallazgos de auditoria y de investigaciones de accidentes.
- Se deja constancia del sistema de comunicación a utilizar en sus distintas vías y formas: comunicados, informes, minutas sobre advertencias de peligros, investigaciones de accidentes y revisión de actos.

Se deberá garantizar la puntualidad y efectiva transmisión de la información en escenarios de emergencias y no emergencias.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

III - PLANIFICACIÓN Y APLICACIÓN

EXAMEN INICIAL

(Documento cronológico) matriz de riesgos.

Aspectos legales, reglamentaciones locales y nacionales aplicables, los programas voluntarios a los que la empresa se suscriba y grado de cumplimientos de cada uno de ellos.

- Identificación, prevención de riesgos y peligros existentes.
- Controles existentes (comprobantes de capacitación)
- Recopilación de datos del área de salud de los trabajadores.


Documentación existente, confidencial.

PLANIFICACIÓN, DESARROLLO Y APLICACIÓN DEL SISTEMA.

La empresa, en la figura de su representante en SST dejan planificado en el comienzo del ciclo anual las actividades a desarrollar en el transcurso del año para la aprobación de la ALS y SRT (adjunto actas de visitas de la SRT y secretaría de trabajo)

Mediante la planificación se trata de anticipar, reconocer y aplicar evaluaciones sistemáticas que determinen las técnicas a desarrollar, con las siguientes preguntas

¿Cuál es nuestro funcionamiento actual?

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

- Se tomará como dato las estadísticas de los índices de incidentes del año anterior.

¿Qué funcionamiento queremos a futuro?

Con la lectura de los datos aportados por el SG SST del año anterior, se deja constancia que las técnicas a utilizar en el transcurso de este año serán:

- Capacitaciones específicas

Charlas de concientización

Implementación de procedimientos de trabajo seguro y verificación en el personal capacitado.


¿Cómo y cuando llegamos al funcionamiento que queremos?

Con las medidas aplicadas al finalizar el primer trimestre se evaluará con los mismos parámetros del año anterior y se evaluará la efectividad del sistema aplicado.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

OBJETIVOS EN SST

Los objetivos serán medibles, específicos, compatibles con las leyes, centrado en mejora continua, deben ser comunicados y actualizados.

Medición anual de ruidos e iluminación.

Objetivos

Objetivo general

- Mejorar el desempeño en SST en planta la Rioja como organización, en todas sus actividades de producción, para transformarla gradualmente hacia una institución en SST sostenible.


Objetivos específicos

- Diagnosticar la situación en SST de la organización.
- Proponer un sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo para la organización en planta La Rioja.

Operación de las Variables

Las variables de trabajo para las hipótesis formuladas son las siguientes:

- Variable dependiente: Desempeño en SST de la organización en planta.
- Variable Independiente: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo. SRT 523/07
- Variable interviniente: Diagnóstico del SG SST de planta La Rioja.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

PREVENCIÓN DE PELIGROS


LAS MEDIDAS DE PREVENCIÓN Y CONTROL

- Eliminación del riesgo.
- Minimizar el riesgo, a través de controles de ingeniería.
- Minimizar el riesgo mediante uso de EPP.
- Minimizar el riesgo mediante el uso de equipos de protección. colectiva.
- Minimizar el riesgo mediante medidas administrativas (pausas activas, rotación de puesto).
- Planillas y registros de incidentes y accidentes ocurridos en cada puesto de trabajo.
- Acuerdos del personal con planes de mantenimiento.
- Procedimientos de trabajo seguro implementados.

Firmas Responsables:


Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

GESTIÓN DEL CAMBIO

- Planificación de nuevas gestiones.
- Planificación de nuevas formas de producción.
- Planificación de instalación de una nueva línea de proceso.
- Planificación de cambios en una formulación química, anexo protocolos de calidad de materia prima.
- Instalación de una nueva unidad operativa (una nueva máquina).
- Identificar el personal que va a iniciar el proceso, con comunicación y con responsable activo.
- Consultar con el personal.
- Evaluación de la eficacia de los controles de SST implementados.
- Revisión regular de procesos y procedimientos.
- Materias primas usadas en los procesos existentes.
- Controles de SST.
- Equipos fijos y móviles.
- Reformas o agregados de instalaciones.
- Recursos disponibles y costos de provisión para la SST.
- Habilidades y entrenamiento de los trabajadores.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	


PREVENCIÓN, PREPARACIÓN Y RESPUESTAS RESPECTO A SITUACIONES DE EMERGENCIAS

- Organigrama (procedimiento de corte de energía en caso de emergencia, plano de evaluación).
- Este sub elemento refiere a la forma en que la organización se prepara y responde ante emergencias y accidentes de SST. Estas acciones deben ser inmediatas.
- Incluyen: seguridad contra incendios.
- Manejos de incidentes.
- Evacuación y plan de contingencia.
- Simulacros.
- Restauración de tareas luego de una emergencia.
- Medios de comunicación.
- Coordinación con bomberos y servicio de auxilio externos.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	


ADQUISICIONES

- Identificación de compras.
- Evaluación de compras.
- Incorporar especificaciones de compras.
- Control de adquisiciones.
- Esta referido al conocimiento de los productos que ingresan al establecimiento, habitualmente se usan hojas de información sobre seguridad de los productos.
- Manuales de nuevas maquinarias

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	


CONTRATACIÓN Y CONTRATISTAS

- Incluir procedimiento para la evaluación y selección de contratistas.
- Comunicación y coordinación eficaz y permanente entre los niveles de la organización y el contratista antes de comenzar los trabajos.
- Informe de lesiones, enfermedades, incidentes relacionados con el trabajo que pudieran afectar a los trabajadores del contratista.
- Supervisar la eficiencia en SST del contratista.
- Garantizar que él o los contratistas cumplan los procedimientos relativos a SST.
- Trata sobre los temas para la selección de los contratistas y sus prácticas de trabajo.
- Considera una reunión con todas las personas de la organización que tengan responsabilidades en las contrataciones.
- Un sistema de permisos de trabajo seguro para garantizar que las actividades de los contratistas cumplan con las exigencias de SST de la organización.
- Comunicación a los contratistas sobre peligros/riesgos antes de ingresar a la planta (inducción).

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	


IV- EVALUACIÓN

- Supervisión y medición de resultados.
- Monitoreo de mediciones.
- Plan de monitoreo de mediciones (anual).
- Check de instalaciones eléctricas
- Check de tableros eléctricos.
- Check de equipos eléctricos portátiles. Deberán realizarse periódicamente procedimientos para supervisar, medir y recopilar las mediciones cualitativas y cuantitativas que deben basarse en los peligros y riesgos identificados, para fortalecer el proceso de la evaluación de la organización.
- Deberán Incluir una supervisión activa y reactiva.
- Una Inspección del sistema de trabajo, instalaciones y equipos en la fábrica.
- Vigilancia del medio ambiente.
- Vigilancia de la salud de los trabajadores.
- Cumplimiento de la legislación vigente y reglamentos.
- Supervisión reactiva abarca investigación de: lesiones, enfermedades, dolencias relacionadas con el trabajo (enfermedades profesionales).
- Pérdidas y daños a la propiedad.
- Programas de rehabilitación y recuperación de la salud de los trabajadores.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

INVESTIGACIÓN DE LESIONES, ENFERMEDADES, INCIDENTES EN EL TRABAJO Y SU EFECTO EN LA SST

Contenido

Objetivo

- Sistematizar la metodología que se aplica en el sistema de Seguridad y Salud Ocupacional para identificar y registrar los aspectos asociados con sus procesos y servicio, evaluar los impactos para determinar aquellos que tengan o puedan tener significado, asegurando la continua actualización de la identificación y la evaluación, incluyendo las actividades de los contratistas.


Alcance

- Este procedimiento será aplicado por todo el personal (Interno y externo) que se encuentra en el predio fabril o sus mediaciones y que sus tareas estén bajo la órbita de la empresa y que pueda ser afectado a un riesgo que no se ha podido eliminar.

Definiciones y abreviaturas

Actividades rutinarias

- Se entiende por tal aquellas que se realizan periódicamente (no solamente de manera frecuente, puede ser diaria o una vez al año), en

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

las cuales se puede desprender todas sus condiciones, de manera que se puedan identificar y evaluar sus riesgos para definir las medidas de control que se deben implementar y mantener en el tiempo.

Actividades no rutinarias

- Se entiende por tal que se desprenden de la operación normal y no responden a condiciones fácilmente estandarizadas debido a la diversidad de actividades que podrían presentarse lo cual resultaría impráctico generalizar y se debería tratar como un caso especial cada oportunidad que se presente.

Peligro


- Es una fuente o situación con potencial de daño en términos de lesión o enfermedad individual o al equipo de trabajo, daño a la propiedad, al ambiente de trabajo o una combinación de estos.

Identificación de riesgos:

- Proceso de reconocer que existe un peligro y definir sus características.

Riesgos

- Combinación de la probabilidad (P) y la consecuencia (C), de que ocurra un evento no deseado.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Evaluación de riesgos

- Proceso general de estimar la magnitud de un riesgo y decidir si este es aceptable o no.

Riesgo aceptable

- Riesgo que se ha reducido a un nivel que la organización pueda soportar respecto a sus obligaciones legales y su propia política de S y SO.


Acto inseguro

- Violación de un procedimiento de seguridad que puede ocasionar un accidente y es generado por personal afectado a la empresa.

Condición insegura

- Circunstancia física riesgosa que puede ocasionar directamente un incidente y pertenece a las instalaciones y a los equipos de la empresa.

Incidente

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Suceso relacionado con el trabajo, el cual interrumpió un proceso normal de operaciones y podrá haber ocasionado un daño a la salud de los implicados y a los bienes de la empresa.

Accidente

- Es un incidente que interrumpió una secuencia normal de operaciones y dio lugar a un daño, parcial o permanente a la salud o genera una enfermedad profesional.

Acción preventiva/correctiva

- Acción tomada para eliminar las causas de no conformidad potencial o cualquier otra situación indeseable que aún no se haya producido. Una vez producida, la acción se toma como correctiva.


No conformidad

- Incumpliendo del requisito

Lugar de trabajo:


- Espacio Físico donde se llevan a cabo operaciones de la organización.
- Consecuencia:

Es el perjuicio que le puede ocasionar un accidente al trabajador.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Probabilidad:

Es el grado de posibilidad que presenta un peligro en ocasionar un incidente/accidente.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

DESCRIPCIÓN

Requisitos generales

La aplicación de este procedimiento está representada por la legislación vigente y la planilla de análisis de riesgos.

Todos los operadores son identificadores de riesgos, los cuales deberán comunicar inmediatamente al departamento de S y H a través del aviso de riesgo para que dispongan las medidas necesarias para controlar la situación.


Identificación

Las identificaciones de los riesgos en las áreas de trabajo deben hacerse con los EPP adecuados básicos y los concernientes a la zona de trabajo.

Se debe respetar los carteles que identifiquen el peligro y las zonas de precaución.

El responsable del área en conjunto con personal de S y H realizará una revisión de todos los procesos, actividades y tareas ejecutadas en las distintas actividades operativas y de mantenimiento a fin de determinar los riesgos de ser considerados.

De la misma forma todos los colaboradores de la empresa están autorizados a identificar peligros los cuales deben comunicar en forma Inmediata al superior directo del sector que evaluará su riesgo potencial y tomará la acción correspondiente.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Para la evaluación de riesgos se realizará en forma cualitativa-cuantitativa de cada uno de los peligros, con el grado de peligrosidad del riesgo reconocido tomando la consecuencia y la probabilidad y luego registrando la valoración en la matriz respectiva.

La identificación de peligros será modificada cuando:

- Se incluya, amplíe o modifique un proceso o actividad.
- Se incluya, amplíe o modifique materiales de los procesos productivos.
- Se incorpore nuevo equipamiento productivo.
- Modificaciones del layout original de las actividades.
- Se detectan daños a la salud de los trabajadores.

ESTRUCTURA

La estructura del sistema de S y H está formada por el Gerente, Jefe de planta y asesor externo de S y H.

Evaluación de Riesgos:


La evaluación de riesgos se efectúa teniendo en cuenta la consecuencia y la probabilidad según:

ER: CxP

Siendo: C: Consecuencia, P: Probabilidad, ER: evaluación de riesgo.

Valores:

Los valores de consecuencia van desde:

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

2: Valor aceptable: altamente improbable que ocurra.

4: Valor bajo: dañino, lesiones con pérdidas de días y tratamiento ambulatorio.

8: Valor grave: extremadamente dañino, lesiones mayores con pérdidas irreversibles.

Probabilidad:


Valores:

2: Valor aceptable: altamente improbable que ocurra.

4: Valor bajo: posibilidad de ocurrencia.

8: Valor grave: ocurrirá en algún momento.

Consecuencia probabilidad	Poco dañino (2)	Dañino	Extremadamente dañino (8)
Altamente improbable	Riesgo Aceptable (4)	Riesgo Tolerable (8)	Riesgo Moderado (16)
Posibilidad de ocurrencia (4)	Riesgo Tolerable (8)	Riesgo Moderado (16)	Riesgo Sustancial (32)
Ocurrirá en algún momento (8)	Riesgo Moderado (16)	Riesgo Considerable (32)	Riesgo Intolerable (64)


 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Valores	Significancia	Acciones
4	Riesgo aceptable	Acción a planificar
8	Riesgo tolerable	Acción a realizar en 30 días
16	Riesgo moderado	Acción a realizar en 15 días
32	Riesgo sustancial	A realizar en los siguientes 7 días y de prevención inmediata
64	Riesgo intolerable	Acción inmediata

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

AUDITORIA


La empresa establece que para determinar la eficacia del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, se efectúen al mismo, para lo cual cuenta con procedimiento documentado denominado AUDITORIAS INTERNAS, el cual describe las actividades para llevar a cabo el control del sistema de manera anual. Situación que puede variar por solicitud directa de la alta dirección, un cliente o un organismo competente.

Entre las actividades descritas en el procedimiento en mención se determina planificar el programa de auditorías, como también se definen los criterios a tener en cuenta para dicho ejercicio.

Al final de cada auditoria interna se deja registro de los resultados arrojados por la misma en un informe escrito, el cual contiene entre otros aspectos, las actividades desarrolladas, los aspectos positivos de la gestión en SST y las oportunidades de mejora del mismo.

Las auditorias abarcaran la evaluación de los siguientes aspectos como mínimo:

- a)- El cumplimiento de la política de SST;
- b)- La evaluación de la participación de los trabajadores;
- c)- El desarrollo de la responsabilidad y la obligación de rendir cuentas;


 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

- d)- La competencia y la capacitación de los trabajadores en SST;
- e)- La documentación en SST;
- f)- La forma de comunicar la SST a los trabajadores y su efectividad;
- g)- La planificación, desarrollo y aplicación del SG-SST;
- h)- La gestión del cambio;
- i)- La prevención, preparación y respuesta ante emergencias;
- j)- La consideración de la SST en las nuevas adquisiciones;
- k)- El alcance y aplicación de la SST, en los proveedores y contratistas;
- l)- La supervisión y medición de los resultados;
- m)- El proceso de investigación de incidentes, accidentes de trabajo y enfermedades profesionales y su efecto sobre el mejoramiento de la SST en la empresa;
- n)- La evaluación por parte de la alta dirección; y,
- o)- Las acciones preventivas, correctivas y de mejora.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Las conclusiones del proceso de auditoría del SG-SST, deben determinar si la puesta en práctica del SG-SST y cada uno de sus componentes y subcomponentes, permiten entre otros lo siguiente:


- a)- Establecer si es eficaz para el logro de la política y los objetivos en SST de la empresa;
- b)- Determinar si promueve la participación de los trabajadores
- c)- Comprobar que se tengan en cuenta el análisis de los indicadores y los resultados de auditorías anteriores;
- d)- Evidenciar que se cumpla con la legislación nacional vigente aplicable en materia de SST y los requisitos voluntarios que en materia de SST haya suscripto la empresa;
- e)- Establecer que se alcancen las metas y la mejora continua en SST.

Documento archivo 1)- Procedimiento. Auditorías internas.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S


 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

EXAMEN REALIZADO POR LA DIRECCIÓN:

La dirección de la empresa evaluará el SG-SST cada seis meses de conformidad con las modificaciones en los procesos, la supervisión y medición de los resultados, las auditorías y demás informes que permitan recopilar información sobre su funcionamiento.

Esta revisión permitirá:

- a) Evaluar el cumplimiento del plan de trabajo anual y su cronograma;
- b) Evaluar las estrategias implementadas y determinar si han sido eficaces para alcanzar los resultados esperados.
- c) Evaluar la capacidad del SG-SST, para satisfacer las necesidades globales de la empresa y demás partes interesadas en materia de SST;
- d) Analizar la necesidad de realizar cambios en el SG-SST, incluida la política y sus objetivos:
- e) Analizar la suficiencia de los recursos asignados
- f) Aportar información sobre nuevas prioridades y objetivos estratégicos de la organización, que puedan ser insumos para la planificación y la mejora continua:
- g) Evaluar la eficacia de las medidas de seguimiento con base en exámenes anteriores de dirección y realizar los ajustes necesarios.


 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Las conclusiones de esta evaluación deben ser documentadas y sus principales resultados, deben ser comunicados a las personas responsables de cada uno de los elementos pertinentes para la adopción oportuna de medidas preventivas, correctivas o de mejora.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

**V- ACCIONES EN PRO DE MEJORAS
ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS**

La organización cuenta con un procedimiento de acciones correctivas y preventivas, el cual garantiza que se defina e implementan las acciones necesarias, con base en los resultados de la supervisión y medición de la eficacia del SG-SST, de las auditorías y de la revisión por la dirección.

Las acciones están orientadas a:


- a) Identificar y analizar las causas fundamentales de incidentes, accidentes, enfermedades profesionales, etc.
- b) La adopción, planificación, aplicación, comprobación de la eficacia y documentación de las medidas preventivas y correctivas.

Todas las acciones preventivas y correctivas, se documentan, son difundidas a todos los niveles pertinentes, se asignan responsables y fechas de cumplimiento.

Firmas Responsables:

Gerente

Responsable en H y S

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	


MEJORA CONTINUA

La empresa es consciente de la importancia y beneficios que trae el contar con un SG-SST, razón por la cual cada colaborador sabe la importancia de mejorar cada una de sus actividades del día a día, con lo cual tanto ellos como la organización obtienen beneficios.

La empresa garantiza las disposiciones y recursos necesarios para el perfeccionamiento del SG-SST, con el objetivo de mejorar la eficacia de todas las actividades y el cumplimiento de sus propósitos.

Se considera a las siguientes fuentes para identificar oportunidades de mejora:

- a) Los cambios en legislación que apliquen a la organización:
- b) Evaluación del cumplimiento de los objetivos del SG-SST;
- c) Los resultados de la identificación de peligros y evaluación de los riesgos:
- d) Los resultados de la evaluación y auditoría del SG-SST, incluyendo la investigación de los incidentes, accidentes y enfermedades relacionadas con el trabajo y los resultados y recomendaciones de las auditorías;
- e) Las recomendaciones presentadas por los trabajadores.
- f) Los resultados de los programas de medicina preventiva, higiene y seguridad industrial.
- g) El resultado de la evaluación realizado por la dirección.


 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

LEGISLACIÓN QUE PROPONE EL SG-SST SISTEMA DE GESTIÓN EN SALUD Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO

Las Directrices Nacionales sobre Sistemas de Gestión de la Seguridad y la Salud en el Trabajo

Gerencia de Comunicación y Relaciones Institucionales Subgerencia de Relaciones Institucionales Departamento de Relaciones y Vinculación Internacional 1 de 4 Documentación requerida por la autoridad de aplicación (listado no exhaustivo**) Actualización del Anexo A de la Res. SRT 523/07 Agosto 2016 Introducción Además de las novedades surgidas desde 2007 a la fecha y para que el listado no exhaustivo de la documentación requerida por autoridad de aplicación sea auto administrado por los usuarios, resulta procedente promover un enfoque para identificar y tener acceso a los requisitos legales aplicables en materia de salud y seguridad en el trabajo (SST).

Ello implica que el empleador debe implementar procedimientos para identificar y tener acceso a los requisitos legales aplicables y otros requisitos que suscriba en relación con sus aspectos de SST y determinar cómo se aplican estos requisitos. Hasta tanto se defina, una nueva especificación, se propone adoptar un esquema simplificado para la determinación de los requisitos legales aplicables.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

Determinación de los requisitos legales aplicables la organización establecerá, aplicará y mantendrá un proceso para:


a) identificar los requisitos jurídicos y de otra índole vigentes que sean aplicables a los peligros, los riesgos de SST y el sistema de gestión de SST, y tener acceso a ellos.

b) determinar cómo aplicar y cumplir esos requisitos y qué información debe comunicarse; La organización deberá mantener y conservar documentación relativa a: - los requisitos jurídicos y de otra índole que sean aplicables, asegurándose de que la información documentada esté actualizada para reflejar los cambios; - el modo en que se aplicarán y cumplirán los requisitos jurídicos y de otra índole.

Gerencia de Comunicación y Relaciones Institucionales Subgerencia de Relaciones Institucionales Departamento de Relaciones y Vinculación Internacional 2 de 4 Documentación requerida por la autoridad de aplicación Tema Documento Servicios de Medicina del Trabajo y de Higiene y Seguridad en el

Trabajo (Resolución SRT 905/15: Establece las funciones de los Servicios y crea el Registro Digital Único de Legajos de Salud.

1) Política en materia de Higiene y Seguridad en el Trabajo (Decreto 1338/96, artículo 10, primer párrafo)

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

2) Registrar las acciones ejecutadas, tendientes a cumplir con dichas políticas (Decreto 1338/96, artículo 10, segundo párrafo) Ver Res. SRT 905/15 para el reagrupamiento de la documentación requerida por la autoridad de aplicación.

Características Constructivas de los Establecimientos (Capítulo 5 del Anexo I del Decreto 351/79)


3) Relevamiento y verificación de las prescripciones de los Códigos de Edificación (artículos 42 al 45)

4) Ídem anterior sobre Servicios Sanitarios (Baños), Comedores y de Bienestar (arts. 46 al 56) Provisión de Agua Potable (Capítulo 6 del Anexo I del Decreto 351/79 y Resolución 523/95 MTSS)

5) Requerimientos y análisis de agua potable (artículos 57 y 58) Desagües Industriales (Capítulo 7 del Anexo I del Decreto 351/79)

6) Requerimientos sobre Desagües Industriales (artículo 59) y legislación vigente en la zona de ubicación del establecimiento.

Carga Térmica (capítulo 8 del Anexo I del Decreto 351/79) y Estrés Térmico (Anexo III de la Res. 295/03 MTESS)

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

7) Mediciones de Carga Térmica (artículo 60) y criterios de selección para la exposición al estrés térmico. Contaminación Ambiental (capítulo 9 del Anexo I del Decreto 351/79 y Anexo IV de la Res. 295/03 MTESS)

8) Mediciones de Contaminantes Ambientales (artículo 61) y Anexo IV de la Resolución 295/03 MTESS. Radiaciones ionizantes (capítulo 10 del Anexo I del Decreto 351/79)

9) Autorización para utilizar rayos X y radiaciones ionizantes (artículo 62) Láseres (Anexo II de la Res. 295/03 MTESS)


10) Verificar valores límite como guía en el control de las exposiciones. Campos magnéticos estáticos (Anexo II de la Res. 295/03 MTESS)

11) Verificar valores límite de las densidades de flujo magnético estático. Radiación de radiofrecuencia y microondas (Anexo II de la Res. 295/03 MTESS) 12) Verificar valores límite de las radiaciones de radiofrecuencia y microondas. Radiaciones no ionizantes (capítulo 10 del Anexo I del Decreto 351/79 y Anexo II de la Res. 295/03 MTESS)

13) Verificar requisitos de cumplimiento por exposición a radiaciones infrarrojas (artículo 63 inciso 1.)


14) Verificar valores límite de la radiación ultravioleta.

15) Instrucción, en forma repetida, verbal y escrita, a todo trabajador sometido a radiaciones ultravioletas nocivas, de los riesgos a los que está

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

expuesto. (Art. 63 inciso 2.2 capítulo 10 Anexo I Decreto 351/79) Ventilación (capítulo 11 del Anexo I del Decreto 351/79)

- 16) Cálculos y mediciones de Ventilación mínima de los locales de trabajo (artículo 66) Gerencia de Comunicación y Relaciones Institucionales Subgerencia de Relaciones Institucionales Departamento de Relaciones y Vinculación Internacional 3 de 4 Iluminación y Color (capítulo 12 del Anexo I del Decreto 351/79 y Anexo IV del Decreto 351/79 y Res. SRT 84/2012) 13) Mediciones de Iluminación de los locales de trabajo (artículo 73) 14) Especificaciones Técnicas Señalización y Color (artículo 78) Ruidos y Vibraciones (capítulo 13 del Anexo I del Decreto 351/79 y Anexo V de la Res. 295/03 MTESS) 15) Mediciones de Ruidos y Vibraciones (artículos 85 y 94) Ergonomía (Anexo V de la Res. 295/03 MTESS, Res. SRT 886/15, Disp. SRT GP 01/16 prórroga para la evaluación ergonómica de puestos de trabajo y Res. SRT 33415/15) 16) Planilla 1: “Identificación de Factores de Riesgo” 17) Planilla 2: “Evaluación Inicial de Factores de Riesgo” Plazo hasta el 24/05/17. 18) Planilla 3: “Identificación de Medidas Preventivas Generales y Específicas” 19) Planilla 4: “Seguimiento de Medidas Correctivas y Preventivas” Plazo hasta el 24/05/18.

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

20) Verificar límites de carga para las tareas de traslado, empuje o tracción de objetos. Instalaciones eléctricas (capítulo 14 del Anexo I del Decreto 351/79, Anexo VI del Decreto 351/79 y Res SRT 592/04, 3068/14 y 900/15)

21) Aprobación, en los rubros de su competencia, de proyectos de instalaciones y equipos eléctricos de más de 1.000 voltios de tensión (artículo 97)

22) Normas para tareas de montaje, maniobra o mantenimiento sin o con tensión (artículo 97)


23) Capacitación y autorización de personal para la ejecución del Programa de Mantenimiento Eléctrico y evaluación de resultados (artículo 98)

24) Visado de la habilitación para ejecutar trabajos con tensión, previa certificación de competencias del personal designado (punto 1.2.2. Anexo VI del Decreto 351/79 y Res SRT 592/04 y 3068/14)

25) Medición del valor de puesta tierra según protocolo aprobado por Res SRT 900/15) Máquinas y Herramientas (capítulo 15 del Anexo I del Decreto 351/79)

26) Normas de operaciones de mantenimiento de las máquinas (artículos 108 y 109) 27) Registro de instrucciones precisas a los trabajadores sobre el uso correcto de las herramientas (artículo 111)

28) Programa de Revisión de Elementos de Izaje (artículo 116)

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	


29) Capacitación conductores auto elevadores, tractores y otros medios de transporte automotor (Cuarto párrafo art. 134) Aparatos que puedan desarrollar presión interna (capítulo 16 del Anexo I del Decreto 351/79)

30) Instrucciones de Maniobras ante Emergencias de aparatos que puedan desarrollar presión interna, e instrucción, adiestramiento, capacitación y autorización de los trabajadores encargados del manejo y vigilancia de estos aparatos (artículo 138 y legislación vigente en la zona de ubicación del establecimiento) Gerencia de Comunicación y Relaciones Institucionales Subgerencia de Relaciones Institucionales Departamento de Relaciones y Vinculación Internacional 4 de 4 Trabajo con riesgos especiales (capítulo 17 del Anexo I del Decreto 351/79)


31) Plan de seguridad, expuesto en lugar visible, en caso de pérdidas o escapes sustancias infectantes o susceptibles de producir polvos, gases o nieblas tóxicas o corrosivas y que pongan en peligro la salud o vida de los trabajadores. (Tercer párrafo artículo 145)

32) Adiestramiento, capacitación y provisión de equipos y elementos de protección al personal a emplear en trabajos con riesgos especiales (cuarto párrafo artículo 145 capítulo 17)

33) Adiestramiento y capacitación del personal que realice trabajos de soldadura y corte (art. 152) Protección contra Incendios (capítulo 18 del Anexo I del Decreto 351/79, Anexo VII del Decreto 351/79)

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización:09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión:16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

- 34) Registros de inspección de equipos contra incendios (artículos 184 y 185) 35) Formación de unidades entrenadas en la lucha contra el fuego, capacitación del personal y planificación de las medidas necesarias para el control de emergencias y evacuaciones. Registro de acciones proyectadas y la nómina del personal afectado a las mismas. (Artículo 187) Protección Personal del Trabajador (capítulo 19 del Anexo I del Decreto 351/79)
- 36) Determinación de la necesidad de uso de equipos y elementos de protección personal, aprobación interna, condiciones de utilización y vida útil, con la participación del Servicio de Medicina del Trabajo (artículo 188)
- 37) Utilización de planilla reglamentaria según Res. SRT 299/11. Selección de Personal (capítulo 20 del Anexo I del Decreto 351/79)
- 38) Selección e ingreso de personal en relación con los riesgos de las respectivas tareas, operaciones y manualidades profesionales, por intermedio de los Servicios de Medicina, Higiene y Seguridad y otras dependencias relacionadas, que actuarán en forma conjunta y coordinada. (Artículo 204 capítulo 20) Capacitación del Personal (capítulo 21 del Anexo I del Decreto 351/79)
- 39) Programa Anual de Capacitación (artículo 211)
- 40) Entregar por escrito al personal las medidas preventivas tendientes a evitar las enfermedades profesionales y accidentes del trabajo. (Artículo 213)
- Registros de sustancias peligrosas

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

41) Declaración Jurada de Sustancias y agentes cancerígenos (Res. 415/02 y 310/03 SRT)

42) Declaración Jurada de Bifenilos Policlorados (Res. 497/03 y 869/03 SRT)

43) Declaración Jurada de Prevención de Accidentes Industriales Mayores. (Res. 743/03 SRT) Seguridad de las tareas en espacios confinados (Res. SRT 953/2010 y Norma IRAM 3625)

44) Identificación de espacios confinados

45) Permiso de trabajo en espacios confinados Clasificación y etiquetado de productos químicos (Res. SRT 801/2015 y sus modificatorias)

46) Ficha de Datos de Seguridad


47) Etiquetado de sustancias químicas en el lugar de trabajo Registro y Notificación de Accidentes de Trabajo y Enfermedades Profesionales

48) Denuncias de Accidentes y Enfermedades Profesionales (Art. 31 punto 2 inc. c de la Ley 24.557)

49) Registro de "siniestralidad" por establecimiento (Art. 31 punto 2 inc. e de la Ley 24.557) **) A este listado no exhaustivo, agregar en caso de corresponder, la documentación requerida por la autoridad de aplicación a los Servicios de Prevención de las ARTs ¹

¹ https://www.srt.gob.ar/wp-content/uploads/2016/08/Documentacion_requerida_por_la_autoridad_de_aplicacio

(RESOLUCIÓN SRT Nº 523/07) formulario y anexo son un conjunto de especificaciones y orientaciones para la implementación de estos sistemas:

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

- es de aplicación voluntaria, es decir, la autoridad nacional no obliga al empleador a implementar estos sistemas
- no tienen por objeto sustituir las leyes o reglamentos nacionales ni las normas vigentes

Los elementos que componen el Sistema de Gestión de la Salud y Seguridad en el Trabajo son:

Política en materia de SST y Participación de los Trabajadores


Organización; Planificación y aplicación

Evaluación y Acción en pro de mejoras

Un SG-SST se sustenta sobre la aceptación de la responsabilidad y compromiso de las máximas autoridades de cada institución y la participación tanto de los trabajadores como de sus representantes.

La participación de los trabajadores en el nivel de la organización es el proceso de construcción colectiva de las acciones de información, formación, consulta y cooperación, que permite el ejercicio de sus derechos en materia de salud y seguridad en el trabajo

La Gestión de la Salud y Seguridad en el Trabajo no debe ser una tarea aislada de los departamentos y/o especialistas si no el resultado de la acción

 Grupo Altec	Área: Gerencial	Fecha de realización: 09/07/20
	Código: G	Fecha de revisión: 16/02/21
ALTEC SAN LUIS SA	Política empresarial	

articulada y de un programa que integra a todas las áreas que van a contribuir con la prevención en la organización para proteger a los trabajadores de los peligros, lesiones, enfermedades, incidentes y muertes relacionadas con el trabajo.

Bibliografía

- https://www.srt.gob.ar/wp-content/uploads/2016/08/Documentacion_requerida_por_la_autoridad_de_aplicacio
- SRT
- Apuntes de clase

INTRODUCCIÓN

- El presente proyecto como trabajo final integrador realiza un análisis de riesgo en la planta , donde se evaluó los riesgos de seguridad utilizados en el periodo evaluado así como las instalaciones en donde se desarrolló el proyecto comprendiendo desde la maquinaria, disposición estructural y ventilación, hasta los medios de protección personal.
- Con una postura personal con respecto al trabajo se realizaron diferentes abordajes e investigaciones en la institución para constatar el cumplimiento de las normativas vigentes.
- Finalizando con la exposición de las intervenciones para modificar las falencias presentes en el sistema.

CAPÍTULO I

RELEVAMIENTO Y REVISIÓN INICIAL

- Lugar de Aplicación

- Razón Social

ALTEC SAN LUIS S.A. CIIU: 252010

- **Tipo de Actividad:** Fabricación de tambores plásticos para el envasado de productos diversos.

- **Localización:** La planta está ubicada en la calle Libertad 296, Bº Parque Industrial, La Rioja, Capital; en posición sur/norte, en la intersección de la calle Clodulfa Ozan, limitando al norte con el río seco (Tajamar).

- Croquis de Ubicación



Figura 1- fuente propia.

-RESEÑA HISTÓRICA DE LA EMPRESA

La empresa ALTEC S.A. es una firma fundada en 1977, en la ciudad de Buenos Aires. En sus siglas —Alta Tecnología se describe su misión, visión y

objetivo, al servicio de la fabricación del soplado de envases plásticos de alta calidad.

En el año 1978 instalan en el parque industrial de General Pico, La Pampa, su primera unidad de soplado. Luego en el año 1982, funda una planta en San Luis, capital.

Con la efectividad de la empresa y la aceptación de sus productos llegó su crecimiento y expansión.

En el año 2010, con la finalidad de estar con sus clientes del NOA, se radica ésta planta en la provincia de La Rioja, con la finalidad de reducir tiempos de entrega y bajar costos de traslado.

-MERCADO DESTINATARIO DE LOS PRODUCTOS

Empresas envasadoras de productos sólidos y líquidos.



Figura 2- fuente propia. Imagen de artículos fabricados por la empresa.

-ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL

-PERSONAL INTERNO

El personal afectado a la planta: 11

-DESCRIPCIÓN POR PUESTO:

Gerente administrativo. .1

Jefe de producción 1

Operarios de producción (2 por turno) 6

Control de calidad.....1

Empleado de depósito...1

Chofer de transporte.....1

-H Y S: El servicio de Higiene y Seguridad en el Trabajo tiene como misión fundamental implementar la política fijada por el Establecimiento tendiente a determinar, promover y mantener adecuadas condiciones ambientales en los lugares de trabajo y el más alto nivel de seguridad:

En esta planta este servicio es de carácter externo, de acuerdo a la cantidad de empleados equivalentes que se encuentren trabajando en el establecimiento y los riesgos de la actividad.

-EMPLEADOS EQUIVALENTES:

Empleados Equivalentes, se denomina así a la cantidad que resulte de sumar el número de trabajadores dedicados a las tareas de producción más el cincuenta por ciento del número de trabajadores asignados a tareas administrativas.

El personal que desempeñe esta tarea debe ser graduado universitario como Ingeniero en Higiene y Seguridad o Licenciado en Seguridad e Higiene Laboral

-CÁLCULO DE EMPLEADOS EQUIVALENTES

Empleados de la planta: 10 operarios en producción, más 1 administrativo

EQ: empleados equivalentes

EP: empleados de producción = 10

EA: empleados administrativos = 1

Entonces:

$$EQ = EP + (EA/2)$$

$$EQ = 10 + 0,50$$

$$EQ = 10,50$$

—De acuerdo a la tabla del Decreto 1338/96:

Art. 12º — Los empleadores deberán disponer de la siguiente asignación de horas-profesional mensuales en el establecimiento en función del número de trabajadores equivalentes y de los riesgos de la actividad, definida según la obligación de cumplimiento de los distintos capítulos del Anexo I del Decreto N° 351/79

Las horas afectadas por el servicio de Higiene y Seguridad en el Trabajo son de: 4 hs. mensuales.

-PERSONAL EXTERNO AFECTADO A LA PLANTA:

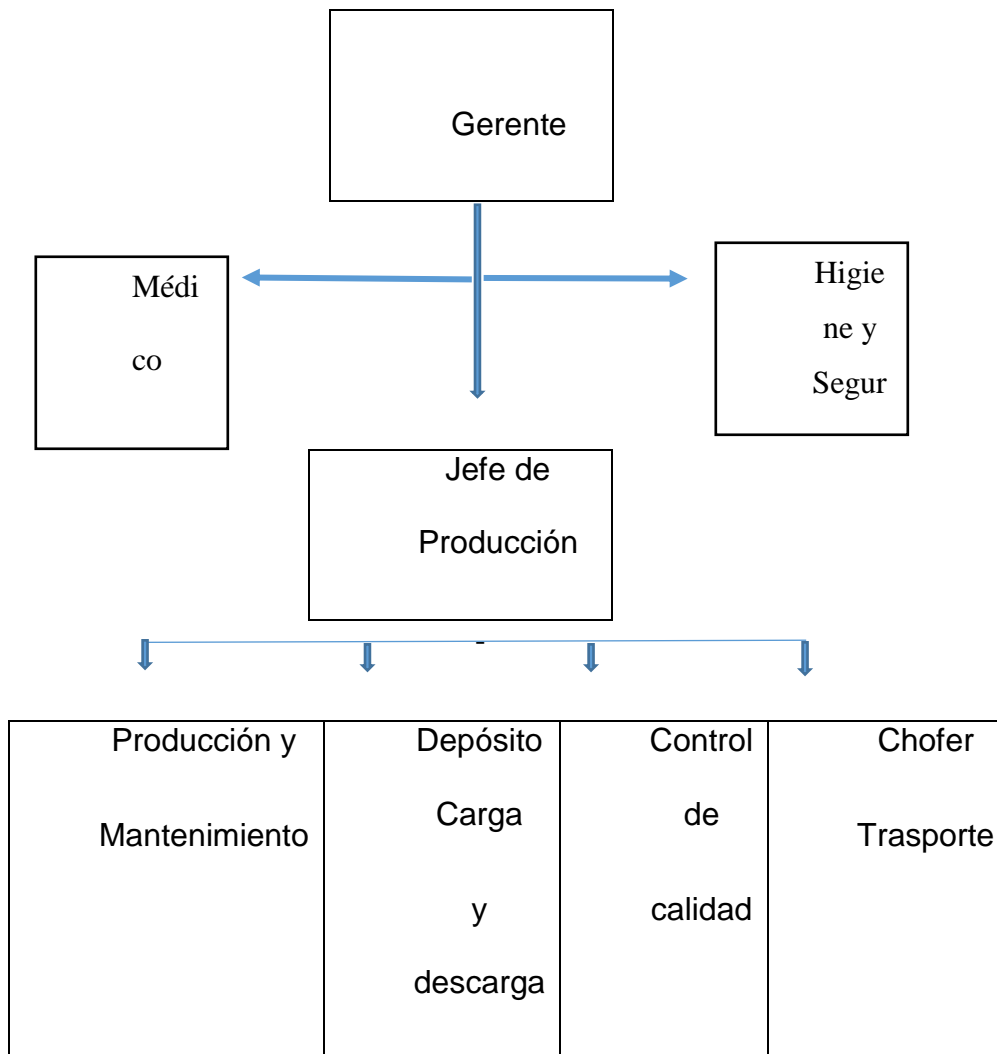
-SERVICIO MEDICINA LABORAL

Este servicio se encuentra a cargo del Médico Laboral.

-SERVICIO DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO

El servicio está brindado por un Profesional en Higiene y Seguridad.

-ORGANIGRAMA JERÁRQUICO:



-TURNOS ROTATIVOS

Lunes a viernes 00 a 08- 08 a 16- 16 a 24 hs

Sábados 00 a 08; 08 a 12 hs

-ASEGURADORA DE RIESGO DE TRABAJO

La empresa prestadora del servicio Federación Patronal ART.

- DESCRIPCIÓN EDILICIA

-NAVE PRINCIPAL- DESTINADA A PRODUCCIÓN Y ACOPIO.

La nave principal se encuentra orientada con su frente al oeste y en un plano elevado de 1,40m de altura sobre una base de cemento concreto al igual que sus columnas. La misma, que está destinada a producción, tiene una superficie de 100m de largo por 22m de ancho y una altura de 6m de pared, más 2m de cúpula de cabreadas reticuladas y chapas galvanizadas canaleta, con aislante térmico de alta calidad.

Las paredes son de doble fila de ladrillo, entre ambas se encuentra un aislante de termopar de 5cm de ancho, dichos elementos hacen de esta nave, una estructura muy apta para soportar las inclemencias del tiempo. Los portones con los que cuenta son constituidos por dos paneles metálicos con aislantes entre ambos.

Se ingresa a la planta por intermedio de una escalera de 8 escalones de 20cm por 20 cm, con barandas y agarra manos, nos encontramos con un hall de recepción de 4m de ancho por 3m de largo. A la derecha nos encontramos con los sanitarios, divididos en 2 sectores, uno para personal administrativo y otro para personal de producción. Cada uno de ellos cuenta con 2 lavabos y dos inodoros, el de personal de producción cuenta además con dos mingitorios extras. Las paredes están recubiertas por cerámicos, al igual que el piso.

A oficinas de administración y producción, se ingresa por medio de una puerta de 90 cm de ancho por 2,10 m de alto, este recinto tiene 4 ventanas de 1,60m ancho por 1,20m de alto vidriadas con separador por mitades, con vista a las zonas de depósito y producción.

Se describe que en derredor del perímetro de la nave, a su mismo nivel existe una dársena de 4m de ancho, con 3 rampas de ascenso/descenso de vehículos; Una en el punto suroeste, la segunda a 75m del frente noroeste y la 3° rampa está ubicada en la parte posterior del galpón con frente norte.

-NAVE SECUNDARIA Y ALREDEDORES

Separado 10m de la nave central y 40m norte se encuentra una nave secundaria de 20m largo por 6m de ancho, destinada a la instalación de equipos periféricos, en la misma línea de ésta, más al norte se encuentra la 3° nave de 15m largo por 10m de ancho, destinada al acopio de materiales en desuso.

Todo el perímetro del predio esta contenido por postes olímpicos de 2,20m de alto, unidos entre sí con alambre tejido en rombos de 1,80m de alto, que se complementa con 3 líneas de alambre de púas para seguridad en su parte superior, en el frente sur se encuentra los portones de ingreso/egreso de 2 hojas de caño estructural de 5m de ancho por 2,20m de alto cada uno. Al ingreso de los mismos se encuentra la garita destinada al servicio de vigilancia.

-INSTALACIONES Y SERVICIOS AUXILIARES

-INSTALACIÓN ELÉCTRICA:

La instalación eléctrica que llega a la fábrica proviene del tendido eléctrico ubicado en la vía pública, provisto por la empresa EDELAR. En esta misma ubicación se encuentra la estación transformadora y estabilizadora, del mismo parte un conjunto de cables, que luego se conectan al tablero de medición de consumo, ubicado sobre la línea municipal, sobre calle sin nombre n° 342, continuación de la calle Clodulfa Ozan.

Por intermedio de un túnel protegido ingresa a la planta hasta el tablero principal de distribución y desde este hacia las maquinarias por intermedio de instalaciones aéreas y subterráneas en buen estado de conservación y mantenimiento, toda la infraestructura se encuentra debidamente con su puesta a tierra.



Figura 3- fuente propia. Bandejas lleva cables.



Figura 4- fuente propia. Tableros comandos para corte de energía por seccionador.

-INSTALACIÓN DE GAS NATURAL:

El gas natural lo provee la empresa ECOGAS S.A., desde su red en la vía pública. El gabinete medidor de consumo se encuentra sobre calle s/n n° 342, continuación de calle Clodulfa Ozan, y del mismo se distribuye hacia el interior en cañerías subterráneas y aéreas. Toda la instalación de gas del lugar está realizada con caño pintado en color amarillo, de acuerdo a las normas, protegido con pintura EPOXI, y se encuentran en perfectas condiciones. No se le da utilidad a éste servicio en planta de producción.



Figura 5- fuente propia. Línea de gas natural interna.

-INSTALACIÓN DE AGUA CORRIENTE

El servicio es provisto por la empresa Aguas de La Rioja S.A., que brinda agua potable al establecimiento desde su red en la vía pública. Previo a su ingreso pasa por un medidor de consumo y luego a una cisterna, de esta por intermedio de bombas es trasladada a los distintos puntos de consumo en la planta. La instalación está construida de caños galvanizados y PVC según el punto en donde será distribuida (baños, comedor, o de uso refrigerante de producción).

Se cuenta con certificado de análisis del agua para consumo humano, con número de protocolo 85693 APROBADO, con interpretación sintética del informe, dice que los parámetros analizados califican a la muestra como APTA PARA CONSUMO HUMANO.

Informe del laboratorio especializado Schindler.

-VENTILACIÓN DEL LUGAR

La planta cuenta con 6 extractores de 1m de diámetro cada uno, en la parte superior de su nave, lo cual extrae el aire caliente por convección. Cuenta con 3 extractores eléctricos de 1m de diámetro, colocados a 5m de altura, en los laterales de la zona de producción.

De lo expuesto se concluye que la ventilación de la planta es mixta.

-INSTALACIÓN DE AIRE COMPRIMIDO

La instalación de aire comprimido parte de dos compresores a tornillo, alimentando a un pulmón general de distribución, pasando secadores y filtros de aire.



Figura 6- fuente propia. Imagen de compresor con su respectivo secador y filtrado de micro partículas.



Figura 7- fuente propia. Ídem a foto n°6

La distribución de aire se realiza a través de cañerías de acero al carbono.

En la actualidad se está cambiando a acero inoxidable



Figura 8- fuente propia. Imagen de cañerías para distribución de aire comprimido.

El aparato de aire comprimido es marca Silcab, fabricación 2010, presión máxima 12 kg/cm², presión de prueba 16 kg/cm², construido según placa con chapa de 8mm, N° SC-1500-34/170, según normas Asme VIII, con dimensiones de alto 2500mm x 850 de diámetro, se encuentra instalado en posición vertical.

La instalación de dicho pulmón está ajustada a la disposición de la ley 19587, en su anexo I, capítulo 16, artículos 141 y 143.

1) Válvulas de seguridad, capaces de evacuar con la urgencia del caso la totalidad del volumen de los fluidos producidos al exceder los valores prefijados, previendo los riesgos que puedan surgir por este motivo.

2) Presóstatos que, llegados a sus valores prefijados, interrumpirán el suministro de flujo, cesando el incremento de presión.

3) Elementos equivalentes que cumplan con las funciones mencionadas.

Deberá preverse la interrupción de suministro de fuerza motriz al aparato ante una sobrepresión del mismo.



Figura 9- fuente propia. Imagen de pulmón de aire comprimido con llaves de seguridad y Presóstatos.



Figura 10- fuente propia. Ídem a foto n°9

-BOTIQUÍN DE PRIMEROS AUXILIOS

La empresa cuenta con un botiquín de primeros auxilios en la planta, cercano a los sanitarios, frente a las oficinas de administración, en un lugar de libre acceso al personal. Cuenta con una camilla rígida.

-SEÑALÉTICA

-Salida: los carteles indicando las salidas están colocados visiblemente desde los pasillos interiores de los sectores de almacenamiento.

-Salidas de emergencia: las tres salidas de emergencia son de 1,20 metros de ancho, cumpliendo con la reglamentación referida a salidas de emergencia, cuentan con la cartelería correspondiente, la iluminación de emergencia, y los barrales anti pánico.

-EXTINTORES: cuentan con cartelera de respaldo en cada unidad, soporte, tarjeta con fecha de vencimiento, todos estos artículos están en buenas condiciones de acuerdo a la norma vigente.



Figura 11- fuente propia. Extintor tipo ABC de 10 kilos completo de acuerdo a la reglamentación.



Figura 12- fuente propia.

-Uso de protector auditivo: los carteles indicando su utilización están colocados visiblemente en la zona de producción y mantenimiento.



Figura 13- fuente propia.

-USO DE EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL: ésta cartelería está distribuida en toda la planta, en cuatro lugares.

-Uso de guantes: está visible en el sector de producción y mantenimiento.



Figura 14- fuente propia.

-Uso de protectores oculares: este cartel de obligatoriedad se encuentra sobre el banco de herramientas y esta direccionado al uso de amoladoras manuales.



Figura 15- fuente propia.

-Uso de calzado de seguridad: la cartelería de su uso se encuentra en el sector de Producción, almacenamiento y de mantenimiento.



Figura 19- fuente propia.

-Uso de herramientas seguras: se encuentra en un lugar visible en el sector de mantenimiento.

-Apile correctamente: cartelería ubicada en el sector de almacenamiento.

-Levante peso correctamente: la misma está en un lugar visible en el sector productivo, almacenamiento y mantenimiento.

-Riesgo eléctrico: dicha cartelería está ubicada en cada tablero de las maquinarias.



Figura 20- fuente propia. Margen superior izq. logo

-DESARROLLO DEL PROCESO: transformación por extracción y soplado de polietileno en tambores para envases de distintos productos.

-Descripción de los Procesos:

1- Descarga de materia prima PEAD (polietileno de alta densidad), del Colorante Master Bach y tapas para los tambores:

La descarga de los camiones se realiza por medio de un auto elevador en el sector de playa. En ésta recepción se identifica el lote de la materia prima ingresante, por medio del control de calidad de la planta, desde ése momento se lleva registro de la trazabilidad hasta el producto final que egresa de la planta.



Figura 21- fuente propia.

- CARGA DE PEAD Y COLORANTE:

En el caso del PEAD, polietileno de alta densidad, viene en bolsas de 25 Kg, un operario se encarga del desarme y carga del material a los silos colocando la bolsa sobre la tolva ubicada a 1 metro del nivel del suelo, la abre y vuelca su contenido, que es succionado por una bomba de vacío, siendo transportado por cañerías de acero inoxidable de 3 pulgadas de diámetro, a los silos de acopio. Justificando de esta manera el trabajo manual.



Figura 22- fuente propia. Muestra de materia prima en grano.

Igual Proceso es realizado para el colorante.

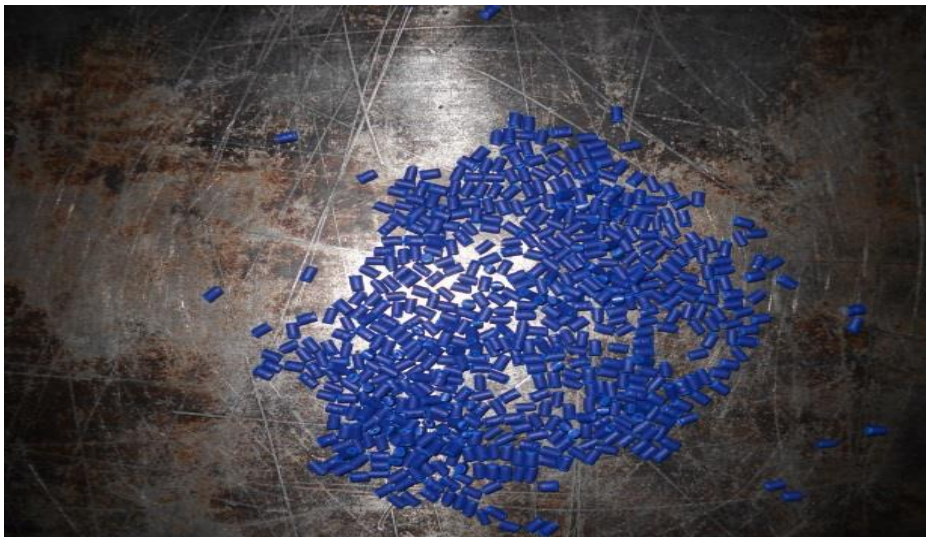


Figura 23- fuente propia. Muestra de materia prima en grano.

- PARA EL SCRAP:

Todos los sobrantes que se retiran de los tambores ya hechos, son estacionados hasta bajar su temperatura, luego son introducidas al triturador, que las despedaza y luego caen al molino, el cual los muele hasta reducir el plástico en partes reutilizables. Una turbina por succión traslada el material

desde el molino hacia una tolva de almacenaje, donde queda disponible para su utilización.



Figura 24- fuente propia. Colada sobrante (Scrap) destinada a molienda y reutilización

- DOSIFICACIÓN DE MEZCLA:

Una bomba de vacío lleva a la parte superior de la máquina sopladora los tres componentes, donde son almacenados, cada uno en tolvas dosificadoras individuales. Debajo de estas tolvas está instalada una balanza digital, asistida por un controlador de datos, que comanda el ingreso de materiales y el egreso del mismo en las proporciones requeridas.

Estos materiales son mezclados previos a su ingreso a la extrusora.

- EXTRUSIÓN:

En la extrusora los materiales son comprimidos y homogeneizados. Desde ahí son trasladados hacia el cabezal acumulador hasta su expulsión.

- LA EXPULSIÓN

Es controlada por un procesador de datos, el cual abre y cierra la boquilla por donde es expulsada una manga o tubo de plástico caliente con el largo y espesor predeterminados.

- SOPLADO:

Al caer la manga, es su extremo inferior queda inserta en el pico de soplado, a continuación, el molde comienza a cerrar, mientras se abre una válvula de paso de aire comprimido que comienza a soplar.

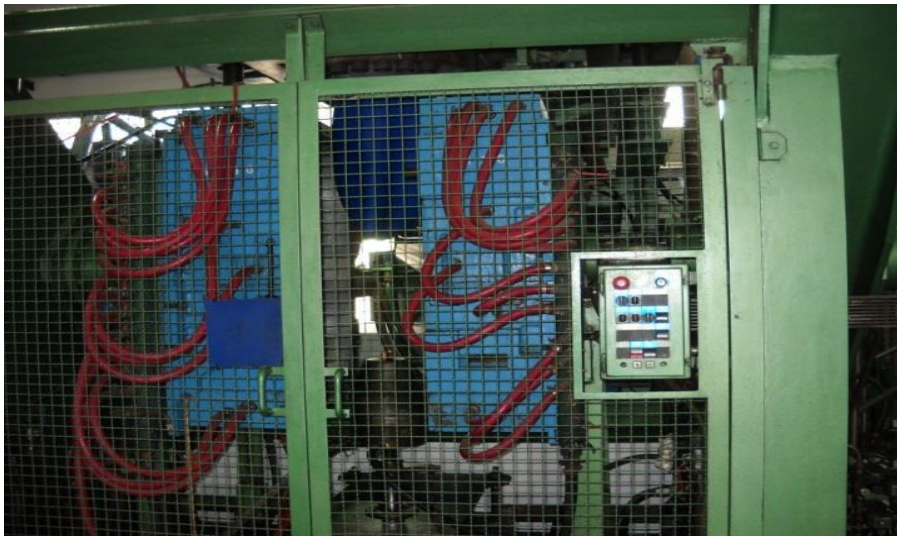


Figura 25- fuente propia. Proceso de apertura de molde y expulsión

La manga de plástico caliente se expande y toma la forma del molde. Este molde está refrigerado por medio de líneas individuales de agua proveniente de la estación de bombeo, Esta estación es alimentada de una torre de enfriamiento exterior.



Figura 26- fuente propia. Foto de torre de enfriamiento de agua, para refrigeración de moldes de proceso.

Luego de un periodo de enfriamiento de 60 segundos el molde comienza a abrirse, dejando salir el artículo.

- RETIRO Y REBABADO:

Por intermedio de una tijera que lo sostiene en parte superior, el artículo es extraído del molde, paso seguido el operario a cargo lo deposita en un catre y procede a rebabarlo; proceso en el cual con un cuchillo retira el sobrante o Scrap. Luego con un punzón perfora las orejas donde se colocarán los precintos de seguridad que se unen a la tapa.



Figura 27- fuente propia. Perforado manual de inserto para precinto de seguridad

- POST-ENFRIADO:

Éste artículo en colocado en una estación en la cual estará 180 segundos recibiendo aire a baja presión para completar su enfriado.



Figura 28- fuente propia. Tres estaciones de pos enfriado para completar ciclo de fabricación.

- COLOCACIÓN DE TAPA:

Retirado de esta estación del post-enfriador se le coloca la tapa correspondiente. Ésta tarea se realiza en forma manual.

- ESTACIONAMIENTO:

Ya frío y tapado se lo conduce a su almacenaje. Uno de los operarios lo traslada manualmente la distancia que sea necesaria



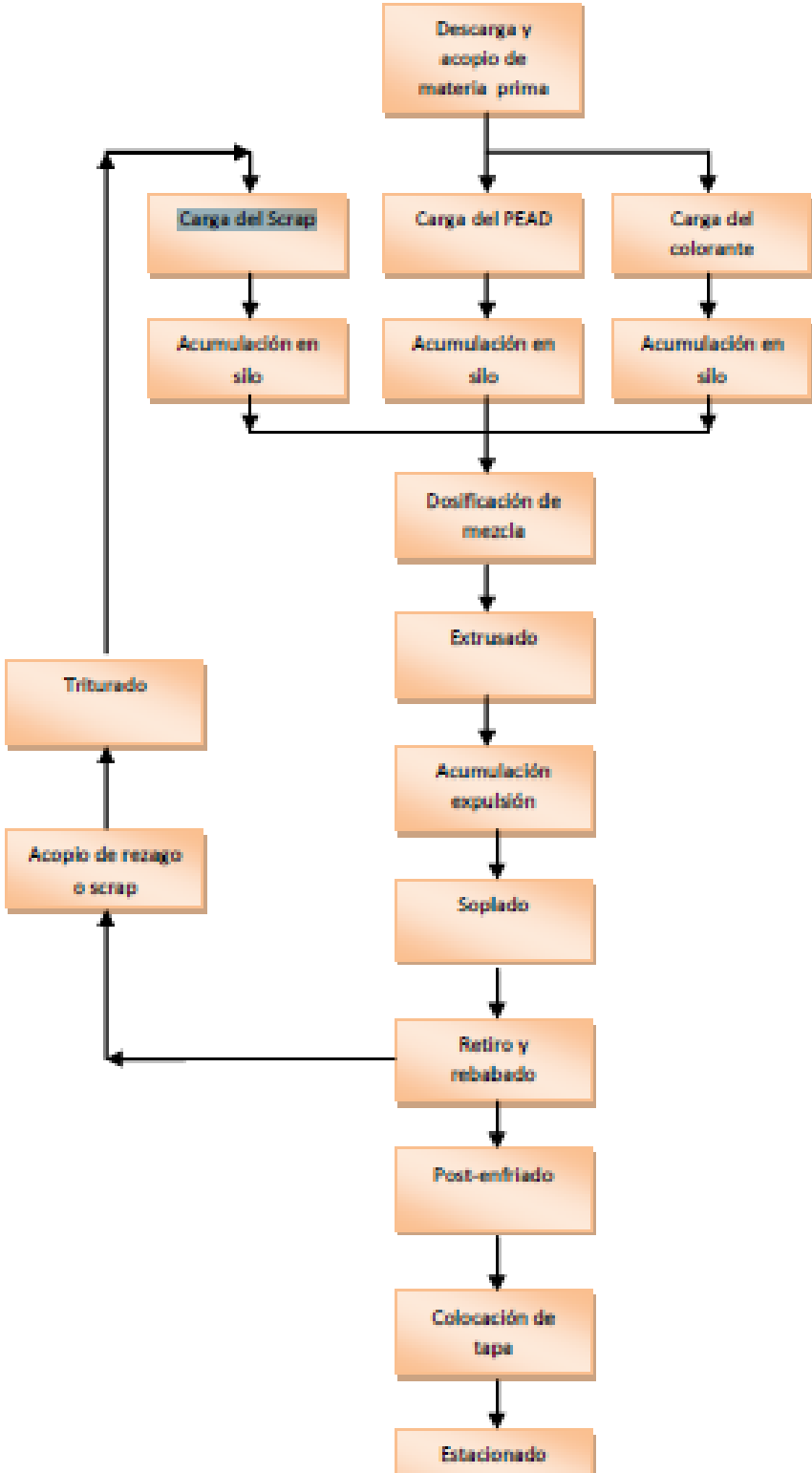
Figura 29- fuente propia. Apilado del artículo terminado.



Figura 30- fuente propia. Artículo terminado para control de calidad y envío.

EGRESO DEL PRODUCTO:

El artículo estacionado en el sector de depósito es trasladado por el operario al camión que lo transportara al cliente final.



USO DE EPP

Los operarios de la planta durante su tarea cotidiana cuentan con ropa de trabajo, calzado de seguridad, guantes de hilo con motas y protectores auditivos de copa o endoaurales. Para algunos trabajos específicos se implementa el uso de protector ocular y casco.

-PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

La planta cuenta con 10 extintores tipo ABC, de los cuales 8 son de 10 kg y los 2 restantes de 5 kg, distribuidos en los sectores asignados según el relevamiento de carga de fuego realizado por su higienista.

También cuenta con 8 bocas de incendio de agua distribuidas en el perímetro exterior de la nave, esta línea está suministrada por bombas de alta presión presurizadas.

Posee 6 portones de 5m de ancho por 4m de alto, de los cuales 3 están acondicionados como salida de emergencia. 2 puertas de 1,60m de ancho por 2,20 de alto de ingreso y egreso de personal.



Figura 32- fuente propia. Caja de incendios.

-MÁQUINAS, EQUIPOS E INSTRUMENTOS UTILIZADOS EN LOS PROCESOS

-Maquinas:

Auto elevador: Marca Toyota

Equipo para izar (pórtico):

Triturador y molino: marca Satrind (Italia)

Bombas de vacío: Marca Piovan

Bombas de circulación de agua refrigerada: Moreto

Torre de enfriamiento de agua: Marca Sulzer

Sopladora: Marca Kautex KB 150

Post-enfriador: Fabricación propia.

Compresores: Marca Kaeser ASD 57

-Herramientas

-Manuales: llaves, pinzas, destornilladores, martillo, maza, sierra, lima, regla.

-De Poder Eléctricas: Amoladora, taladro.

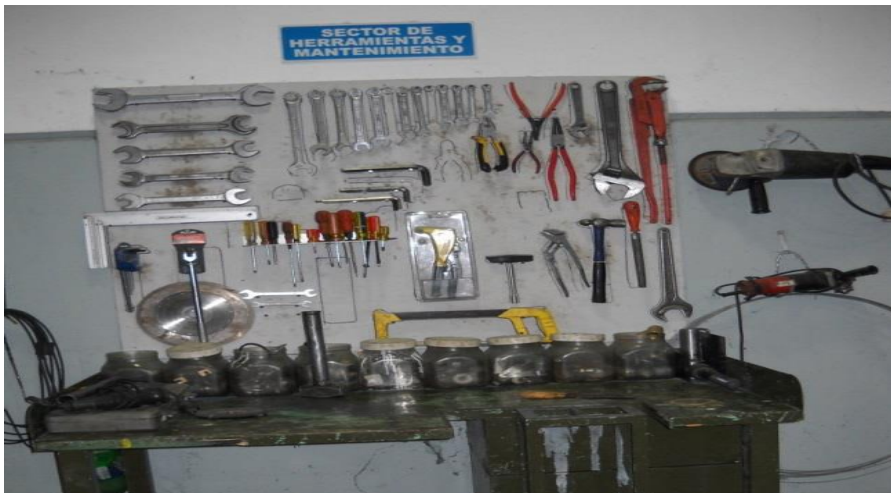


Figura 33- fuente propia. Banco de herramientas

-INSUMOS Y MATERIA PRIMA

-Tapas: son provistas por terceros, el tipo de material de las mismas es polietileno de alta densidad inyectable, su presentación en pallet de 512 unidades.

-PEAD: Polietileno de alta densidad peletizado de marcas varias, su presentación viene en bolsas de 25 kg, cada pallet contiene 25 bolsas.

-Colorante: Master Bach peletizado, su presentación viene en bolsas de 25 kg.

-Producto terminado

-EL PRODUCTO

Tambores plásticos con capacidad para 80 y 240 litros.

-PRODUCCIÓN

Se producen alrededor de 800 unidades diarias.

-EN ALTA SINIESTRALIDAD:

La empresa se encuentra dentro del programa de reducción de la siniestralidad (PRS) Res. 559/09. Esta condición se debe a que está agrupada por CUIT a su planta central ubicada en la provincia de San Luis.

Resolución 559/09 Artículo 1º — Crear el "Programa de Rehabilitación para Empresas con Establecimientos que registren Alta Siniestralidad", con el objetivo de dirigir acciones específicas de prevención de los riesgos derivados del trabajo, tendientes a disminuir eficazmente la siniestralidad laboral y mejorar las condiciones de salud y seguridad en el medio ambiente de trabajo



Figura 34- fuente propia. Trasparente informando el estado de la ART

En el historial de esta planta no se encuentran registrados la existencia de accidentes en el transcurso del periodo 18/19.

Es importante, para ver más claramente la siniestralidad de una empresa o industria, los indicadores estadísticos: Índice de Frecuencia, Índice de Gravedad e Índice de Incidencia.

-ÍNDICE DE FRECUENCIA (IF)

Éste índice nos indica el número de siniestros ocurridos en un periodo de tiempo, en el que los trabajadores se encontraron expuestos al riesgo de sufrir un accidente durante su tarea laboral. El índice de frecuencia se calcula con el número de accidentes, por cada millón de horas hombre, expuestos al riesgo.

$$IF = N^{\circ} \text{ de accidentes} \times 1000000 / \text{hs hombre expuestos}$$

Si tomamos el período de tiempo de un año y durante ése año hubo un accidente.

Entonces tenemos como ejemplo 1 accidentes:

Accidentes ocurridos = 1

Trabajadores expuestos = 10

Semanas trabajadas = 49

Hs por semana trabajadas = 44

Ausentismo total (hs) = 720

Total, horas hombre trabajadas = trabajadores expuestos x semanas trabajadas x hs. por semana trabajadas.

Total hs. hombre trabajadas = 10 x 49 x 44

Total hs. hombre trabajadas = 21560

Hs hombre expuestos a riesgo = total de hs hombre trabajadas – ausentismo total

Hs. hombre expuesto a riesgo = 21560 – 720

Hs. hombre expuesto a riesgo = 20840

IF = 1 x 1000000 / 20840

IF = 47,98

Entonces en un año ocurrirían 48 accidentes por cada millón de hs. hombre trabajado.

- ÍNDICE DE GRAVEDAD

El índice de gravedad (IG) representa el impacto que tienen los accidentes de trabajo, en una empresa o fábrica. Nos indica la severidad de los accidentes. Éste índice es el número de días perdidos por cada mil horas de trabajo.

IG = Días perdidos x 1000 / hs hombre expuestos a riesgo

Datos:

Días perdidos = 90

Hs. hombre expuesto a riesgo = 20840

$IG = 90 \times 1000 / 20840$

$IG = 4,31$

Entonces, en un año se han perdido alrededor de 4 días por cada mil horas hombre expuestos a riesgos.

- ÍNDICE DE INCIDENCIA

El índice de incidencia (II) me indica el número de accidentes por cada mil personas expuestas a riesgo, en el lugar de trabajo.

$II = N^{\circ} \text{ de accidentes} \times 1000 / n^{\circ} \text{ de trabajadores}$

Datos:

$N^{\circ} \text{ de accidentes} = 1$

$N^{\circ} \text{ de trabajadores} = 10$

$II = 1 \times 1000 / 10$

$II = 100$

Entonces, el número de accidentes es de 100, por cada mil trabajadores expuestos a riesgo en un año.

- ANÁLISIS DE ACCIDENTES

- INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTE

La finalidad de la investigación de accidentes de trabajo es descubrir todos los factores que intervienen en el inicio de los mal llamados "accidentes", buscando causas y no culpables. El objetivo de la investigación es conocer los hechos sucedidos, deducir las causas que lo han producido, eliminar éstas causas para evitar casos similares, y aprovechar la experiencia para la prevención.

El método que utilizaremos para la investigación es el Método de Árbol de Causa.

- MÉTODO ÁRBOL DE CAUSA

El Método del Árbol de Causas es un Método para la investigación de accidentes, el mismo pretende identificar la serie de hechos que sucedieron antes del accidente y para poder determinar cuáles fueron las principales causas que dieron lugar a que éste se materializara.

Para la investigación es necesario recabar datos puntuales tanto del accidente, del lugar donde se produjo, en que situación, de los testigos, como así también del damnificado.

- DESARROLLO DEL MÉTODO ÁRBOL DE CAUSA

Empresa: ALTEC S.A.

Fecha de la investigación: 13/07/19

Establecimiento: Planta ALTEC S.A. - La Rioja

Acontecimiento N° 01/2019

Fecha del accidente: -----

Hora: 11hs Turno: 2

Lugar del accidente: zona de producción

Apellido y nombre del accidentado:

Fecha de ingreso a la empresa:

Antigüedad en el puesto:

Tarea que desarrollaba: operador de maquina sopladora de envases.

Preguntas	Si	No
¿Era la tarea habitual?	X	
¿Poseía experiencia?	X	
¿Estaba supervisado?	X	
¿El supervisor instruyó sobre la manera segura de realizar la tarea?	X	

Elementos de protección personal

¿Usaba los elementos de protección personal? Si

Estado de los mismos: bueno

Uso de los mismos: calzado de seguridad, guantes moteados, protectores auditivos, ropa de trabajo.

Testigos presenciales

Apellido y nombre:

Datos aportados: que entre ambos sostenían el artículo a cortar que, debido a la posición, la temperatura y la flacidez del mismo, se desvió el corte y el cuchillo se insertó en la mano izquierda del otro operario que sostenía y realizaba el corte.

Causas del acontecimiento

Condiciones inseguras		Actos inseguros		Factores contribuyentes	
Herramientas o equipos defectuosos o inseguros		Trabajos, operaciones, etc., sin autorización		Falta de entrenamiento, habilidad, experiencia, etc.	
Vestimenta de trabajo inadecuada		Empleo inadecuado de herramientas, equipos, materiales,		Falta de procedimientos de seguridad	X

		etc.		
Equipo de protección personal inadecuado		Uso inadecuado de equipo de protección personal	Omisión de instrucciones	
Falta de orden y limpieza		Forma de realizar la tarea en lugar no acondicionado	Omisión de aspectos de seguridad en planteamiento de tareas	
Señalización defectuosa		No respetar señalización	Señalización con escasa visibilidad	
Método de trabajo inadecuado	X	Acción inadecuada	Falta de método alternativo	X
Piso resbaladizo				

Varios		Materiales		Equipos
Corriente eléctrica		Mercadería		Vehículos
Tóxicos		Elementos cortantes	X	Poleas, engranajes
Solventes, ácidos, etc.		Elementos punzantes		Hornos
Polvos, partículas,		Tarimas		Escaleras
Insectos		Bandejas		Cortadoras
Condiciones climáticas		Alambres		Auto elevador
Pisos		Cajones		Prensa
Temperaturas		Herramientas	X	Sierra
Desorden		Otros a especificar		Puente Grúa
Otros a especificar				Otros a especificar

Según lo manifestado por el accidentado, la lesión ocurre, en el hecho de utilizar un cuchillo para cortar un tambor.

Forma por la cual se produjo el acontecimiento.

Caída a distinto nivel		Apretado/apresado por objetos	
Caída al mismo nivel		Sobre-esfuerzo	
Explosión/incendio		Exposición al calor	
Caída de objetos		Exposición al frío	

Pisada sobre objetos		Deslumbramiento	
Choques con objetos móviles		Quemaduras	
Choques con objetos inmóviles		Quemaduras con químicos	
Golpes por objetos		Contacto con electricidad	
Cortes por objetos	X	Inhalación/ ingestión/ absorción	
Cuerpo extraño		Exposición a radiaciones	
Choque de vehículos		Derrumbe	
Vuelco de		Exposición a	

vehículo		sustancias químicas	
Atropellamiento por vehículo			

Partes del cuerpo afectadas:

Cabeza		Tronco		Miembros superiores		Miembros inferiores
Cráneo		Abdomen		Antebrazo I-D		Muslo I-D
Cuello		Cintura		Brazo I-D		Nalga I-D
Nariz		Columna		Codo I-D		Pie I-D
Nuca		Espalda		Hombro I- D		Pierna I-D
Ojos I-D		Ingle		Mano I	X	Rodilla I-D
Orejas I- D		Pelvis		Muñeca I- D		Tobillo I-D
Pómulos I-D		Tórax		Mano D		

Naturaleza de la lesión:

Pérdida de audición		Escoriación		Asfixia	
------------------------	--	-------------	--	---------	--

Conjuntivitis		Esguince		Quemaduras	
Conmoción y trauma interno		Fractura		Traumatismos	
Congelamiento/ insolación		Contusión		Lumbalgia	
Herida cortante	X	Dermatitis		Herida ocular	
Desgarro muscular		Heridas punzantes		Efecto eléctrico	
Oftalmía Fotoeléctrica		Efectos de radiaciones		Otros a especificar	

Forma de accidente	Corte con objeto
Agente causante	Cuchillo

Descripción del hecho:

Según se refiere el operario a cargo del turno II de la máquina sopladora de tambores, los acontecimientos sucedieron de la siguiente forma: él se encontraba cortando un tambor para obtener las medidas de espesores, cuando por razones que desconocen se desvió el corte y se insertó el cuchillo en la mano.

¿Cómo se procedió de inmediato con el involucrado?

Se pasó inmediatamente a la desinfección, protección y asepsia de la herida, dando aviso de inmediato a la administración y esta realizó la denuncia del siniestro a la ART.

El herido fue trasladado al servicio de guardia de la clínica asociada a la ART.

Conclusiones de la investigación efectuada:

El accidente se produce por causa de las condiciones inseguras en que se realiza la tarea, dado que para realizar la misma el operario debe maniobrar de la siguiente manera:

- 1) El operario debe sostener el artículo en posición tal de insertar el cuchillo desde la boca superior y mediante impulso realizar el corte.
- 2) Mientras el otro operario sostiene el tambor, el accidentado desliza el cuchillo, realizando el corte de la mitad del tambor.
- 3) Luego realizan el corte de la otra mitad del tambor, de la misma forma, ambos operarios sostienen el tambor por la boca, mientras uno de ellos realiza el corte.
- 4) El accidentado, por lo dificultoso de la actividad, pierde el control de la tarea y se desvía el cuchillo de su curso, incrustándose en la mano izquierda de dicho operario.
- 5) No existe un lugar, ni modo apropiado de realizar dicha tarea.

Medidas correctivas y preventivas para evitar la repetición del acontecimiento

Medida adoptada	Responsable de ejecución	Fecha de ejecución	Estado de la actividad
Se recomienda la realización de un procedimiento de trabajo seguro para realizar la tarea	Responsable de Higiene y Seguridad en el Trabajo	A determinar	A determinar
Asignar un lugar fijo y apropiado para realizar la tarea	Jefe de Producción	A determinar	A determinar

Capacitar a los operarios para realizar la tarea	Responsable de Higiene y Seguridad en el Trabajo	A determinar	A determinar
Prohibición de realizar esta tarea en otro lugar que no sea el designado para dicha actividad	Jefe de Producción	A determinar	A determinar

LISTADO DE HECHOS:

- 1- Corte de la mano con un cuchillo.
- 2- Por cortar un tambor para medir los espesores.
- 3- Tarea insegura.
- 4- Acto inseguro.
- 5- Por falta de un lugar adecuado para realizar la tarea.
- 6- Por falta de un procedimiento de trabajo seguro.

7- Por no contar con el equipo adecuado para realizar la medición (palpador ultrasónico de espesores).

8- Por problemas físicos.

9- Por falta de concentración.

10- Por falta de capacitación.

IDENTIFICACIÓN Y EVALUACIÓN DE RIESGOS

-Riesgos de la Actividad Desarrollada:

-En carga/descarga de materia prima: aplastamiento, ergonómico, caídas, riesgo de atropello por utilización de auto elevador, vibraciones, proyección de partículas.

-En producción: atrapamiento, riesgo de cortes y pinchazos, riesgo eléctrico, explosión, incendio, ruido, vibraciones, caída al mismo nivel y a distinto nivel, riesgo térmico.

-Carga de producto terminado: riesgo de caída al mismo nivel y distinto nivel, golpes.

-EVALUACIÓN DE RIESGOS

La evaluación de riesgos nos permite identificar y localizar la probabilidad de riesgos, que pueden llegar a afectar la seguridad y la salud de los trabajadores. También nos permite dar una valoración a esos riesgos para luego priorizar la corrección de acuerdo a su nivel de gravedad.

-PARA OBTENER EL NIVEL DE RIESGO (NR):

$$NR=NP*NC$$

Dónde:

NP: nivel de probabilidad.

NC: nivel de consecuencia.

Para obtener el nivel de probabilidad:

$$NP=ND*NE$$

Dónde:

ND: nivel de deficiencia.

NE: nivel de exposición.

El nivel de deficiencia puede ser:

- Muy alto: con una valoración de MA=10.
- Alto: con una valoración de A=6.
- Medio: con una valoración de M=2.
- Bajo: no se le da ninguna valoración.

DEFICIENCIA

NIVEL DE DEFICIENCIA	VALOR ND	SIGNIFICADO
Muy Alto	10	Se han detectado peligros que determinan como posible la generación de incidentes o consecuencias muy significativas, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes respecto al riesgo es nula o no existe
Alto	6	Se han detectado algunos peligros que pueden dar lugar a consecuencias significativas, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es baja
Medio	2	Se han detectado peligros que pueden dar lugar a consecuencias poco significativas o de menor importancia o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es moderada
Bajo	0	No se ha detectado consecuencia alguna, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es alta. El riesgo está controlado.

El nivel de exposición puede ser:

- Continua: con una valoración muy alta, de MA=4
- Frecuente: con una valoración alta, de A=3
- Ocasional: con una valoración media, de M=2
- Esporádica: con una valoración baja, de B=1

EXPOSICIÓN

NIVEL DE EXPOSICIÓN	VALOR NE	SIGNIFICADO
Muy Alto	4	La situación de exposición se presenta sin interrupción o varias veces con tiempo prolongado durante la jornada laboral.
Alto	3	La situación de exposición se presenta varias veces durante la jornada laboral por tiempos cortos.
Medio	2	La situación de exposición se presenta alguna vez durante la jornada laboral y por un periodo de tiempo corto.
Bajo	1	La situación de exposición se presenta de manera eventual

De acuerdo a nuestro criterio, le asignamos un valor a cada riesgo y así obtendremos nuestro Nivel de Probabilidad NP.

PROBABILIDAD = DEFICIENCIA x EXPOSICIÓN

Nivel de Probabilidad (NP)		Nivel de exposición (NE)			
		4	3	2	1
Nivel de Deficiencia (ND)	10	MA-40	MA-30	A-20	A-10
	6	MA-24	A-18	A-12	M-6
	2	M-8	M-6	B-4	B-2

Ya obtenido el NP, pasamos a calcular el Nivel de Riesgo NR. Para lo cual necesitamos asignarle una valoración, a nuestro criterio, a los niveles de consecuencia, para ello nos guiaremos de los siguientes valores de consecuencia:

Nivel de Consecuencia:

- Mortal: con una valoración asignada de M=100.
- Muy grave: con una valoración de MG=60.
- Grave: con una valoración de G=25.
- Leve: con una valoración de L=10.

CONSECUENCIA

NIVEL DE CONSECUENCIA	VALOR NC	SIGNIFICADO
Mortal o Catastrófico	100	Muerte
Muy Grave	60	Lesiones o enfermedades graves irreparables (incapacidad permanente parcial o invalidez)
Grave	25	Lesiones o enfermedades con incapacidad laboral temporal
Leve	10	Lesiones o enfermedades que no provocan incapacidad

Una vez valorada la consecuencia y obtenida la probabilidad, calculamos el nivel de riesgo.

$$NR=NP*NC$$

Según el resultado que nos da, nos ubicamos en la tabla para determinar el de cada uno de los riesgos a los cuales están expuestos los trabajadores.

RIESGO= PROBABILIDAD x CONSECUENCIA

Nivel de Riesgo (Nr)		Nivel de probabilidad (Np)			
		40-24	20-10	8-6	4-2
Nivel de consecuencia (NC)	100	I 4000-2400	I 4000-2400	I 4000-2400	II 400-200
	60	I 4000-2400	I 4000-2400	II 400-200	II 200 III 400
	25	I 4000-2400	II 400-200	II 400-200	III 100-50
	10	II 400-200	II III	III 100-50	II 40 IV 20

Luego de obtener la valoración del nivel de riesgo de cada sector y de cada tarea, vemos su significado en la siguiente tabla.

SIGNIFICADO NIVEL DE RIESGO

NIVEL DE RIESGO	VALOR NR	INTERPRETACIÓN
I	4000-600	<ul style="list-style-type: none"> Situación crítica. Suspender actividades hasta que el riesgo esté bajo control. Intervención urgente
II	500-150	<ul style="list-style-type: none"> Corregir y adoptar medidas de control de inmediato. Suspender actividades si el nivel de riesgo es igual o superior a 360
III	120-40	<ul style="list-style-type: none"> Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.
IV	20	<ul style="list-style-type: none"> Mantener las medidas de control existentes. Considerar soluciones y mejoras Comprobación periódica de situación controlada

De acuerdo al nivel del riesgo serán las acciones que se tomarán. Para lo cual nos guiaremos de la siguiente tabla.

ACCIONES SEGÚN NIVEL DE RIESGO

NIVEL DE RIESGO	INTERPRETACION	ACCIONES
I	INACEPTABLE	<ul style="list-style-type: none"> Inmediatas
II	ACEPTABLE CON CONTROL ESPECÍFICO	<ul style="list-style-type: none"> Inmediatas Definición de control
III	ACEPTABLE	<ul style="list-style-type: none"> Considerar según población expuesta, costo, peor consecuencia y exigencia legal
IV	ACEPTABLE	<ul style="list-style-type: none"> Considerar según población expuesta, costo, peor consecuencia y exigencia legal

- **MATRIZ DE RIESGO**

Todos los riesgos de acuerdo al sector y a la tarea fueron volcados en una matriz, acompañados por la valoración que se le dio a cada uno de ellos, respecto a su nivel de deficiencia, nivel de exposición, nivel de probabilidad, nivel de consecuencia, el índice de riesgo. También ésta matriz cuenta con el nivel de intervención que se debe tener ante el riesgo, la definición del índice de riesgo y por último, las acciones o medidas que se deben tomar ante éstos riesgos.

La evaluación de los riesgos se hizo sobre la nave principal, que está compuesta por cuatro sectores, en donde se desarrolla prácticamente el total de las tareas de la fábrica.

- **CARGA DE FUEGO**

Para realizar la carga de fuego necesitamos determinar los tipos de materiales y su cantidad, con las que cuenta el edificio, tanto de materia prima, producción, mobiliario, paredes, puertas, portones. También necesitamos las dimensiones del lugar, su estructura.

- **DATOS DEL EDIFICIO**

Superficie: 2200m²

Entradas/salidas principales por portón, 4 portones de 4m c/u: 16m

Salida por oficinas: 2,25m

Sanitarios: 2, de 2 cuerpos c/u

Cantidad de empleados: 10

- CÁLCULOS DE SALIDAS DE EMERGENCIA Y OCUPACIÓN MÁXIMA

Según la Ley de Seguridad 19587, decreto 351/79, anexo VII, nos brinda una tabla de donde obtenemos el factor de ocupación. Entonces se considerará una ocupación máxima en una industria de 16m². Es decir que debe ser una persona por cada 16 m².

Y teniendo en cuenta la superficie del edificio, dividimos la misma con el factor de ocupación.

Ocupación máxima=2200/16

Ocupación máxima=137,5

Por lo cual la ocupación máxima será de 137 personas. De todas maneras se considera para industrias, las declaradas por el propietario, 10 personas.

- SALIDAS DE EMERGENCIAS NECESARIAS

Unidad de ancho de salida (uas) es el espacio requerido para que las personas puedan salir en una fila. Donde 1uas=0,55m.

El ancho total mínimo permitido, de acuerdo a la legislación, es de 2 unidades de anchos de salida (uas).

El número "n" de unidades de anchos de salida requeridas se calculará con la siguiente fórmula: $n=N/100$

$n =$ cantidad de unidades de salida

$N =$ cantidad máxima permitidos de personas a evacuar

$n = 137,5/100$

$n = 1,375$

Aplicando la ley la cantidad de unidades de salida deben ser 2

2 uas= 1,10 mts.

Este sería el valor máximo según la ley, pero debemos considerar que el valor existente de operarios es de 10 declaradas.

Por lo tanto, las salidas existentes, considerando las salidas de emergencia más la salida por la oficina, son suficiente para la evacuación de la planta.

- **LUCES DE EMERGENCIA**

El decreto 911, cap. 7, art 136 nos da las especificaciones necesarias para las luces de emergencia, entre ellas nos indica que deben estar cerca de cada salida y salida de emergencia, y en todo sitio que sea necesario enfatizar un peligro como cambio de nivel de piso, intersección de pasillos, cerca de una caja de escalera, en los ascensores y montacargas que movilicen personas.

Analizando la configuración del local se debe contar con la siguiente cantidad de luces de emergencia.

Salidas de emergencias 3

Entrada/salida de administración 1

Sala de compresores 1

Almacenamiento 3

Tableros eléctricos 1

Se debe considerar que la iluminación de emergencia nos debe proporcionar un mínimo de 2 lux para salida de planta.

Sobre una superficie de 2200m² nos da una densidad de 1 artefacto cada 200m² sin considerar mantenimiento.

- CARGA DE FUEGO

- Material

Materia Prima: 80 x 1375 kg c/u

Tambores: 6500 x 6Kg c/u

Cartones: 1000 x 4 kg c/u

Pales (madera): 57 x 35 kg c/u

Materiales de fuego	Peso	Poder calórico	Carga Térmica
Termoplásticos	150000 kg	5000 Kcal/kg	750000000 Kcal
Cartones	4000kg	6000 kcal/kg	24000000 kcal
Maderas	2000kg	4400 kcal/kg	8800000 kcal
Carga térmica total			782800000 Kcal

-Cálculo del Equivalente en Madera

4400 kcal 1 kg de madera

782800000 kcal x kg de Madera

$X = 782800000 \text{ kcal} \cdot 1 \text{ kg} / 4400 \text{ kcal}$

$x = 177909,09 \text{ kg}$

4.3-Cálculo de la Carga de Fuego

Entonces la carga de fuego (Qf) será

$QF = 177909,09 \text{ kg} / 2200 \text{ m}^2 = 80,86 \text{ kg/m}^2$

$QF = 80,86 \text{ kg/m}^2$

- **TIPO DE RIESGO**

Según decreto 351/79, de acuerdo a los materiales predominantes el tipo de riesgo que tiene es 4 (R4), según tabla 2.1, del anexo VII, punto 2.

- **RESISTENCIA DE LA CONSTRUCCIÓN: CUMPLE**

Ahora teniendo el tipo de riesgo R4 y la carga de fuego, obtengo la resistencia de la construcción al fuego F120, tabla 2.2.2, del mismo anexo y punto, del decreto antes mencionado.

- **POTENCIAL EXTINTOR**

Al potencial extintor mínimo lo obtenemos de la tabla 1, del mismo anexo, en el punto 4, de acuerdo a nuestro riesgo y nuestra carga de fuego. Entonces nuestro potencial extintor será 4A.

- **DISTRIBUCIÓN DE EXTINTORES**

Tomamos la planta como riesgo ordinario donde la cantidad de fuego es múltiple, clase A y B es preponderante.

- **CONDICIONES PARA LA SELECCIÓN Y CANTIDAD DE EXTINTORES**

- **1° CONDICIÓN: POR METRO CUADRADO**

N° extintores clase A= Superficie total/Capacidad de cobertura

N° extintores clase A= $2200/200\text{m}^2$

N° extintores clase A= 11 extintores.

2° Condición: Por carga de fuego

De acuerdo a la necesidad de carga de fuego obtenida, 80.86 kg/ m^2 ; y como el riesgo de la planta es 4, necesitamos extintores 4A. Según tabla del potencial extintor, anexo VII, decreto 351.

3° Condición: Por distancia máxima de recorrido-Se tendrá en cuenta el recorrido máximo de 15 metros de distancia, desde cualquier punto donde se encuentre el trabajador hasta la ubicación del extintor. Teniendo en cuenta el recorrido que realiza esquivando obstáculos, y no su distancia lineal.

Como la planta tiene 100 metros de largo por 22 metros de ancho, colocando los extintores de acuerdo a la distancia que hay que respetar, 15 m.

N° extintores = 11 u

- **La distribución de los extintores**, será de acuerdo a lo estipulado en la ley, con un máximo de 15 m desde cualquier punto de la planta en que se encuentre el operario.

Lo instalado en ésta planta son extintores de 6A - 40B.

- **CONDICIÓN DE LA SITUACIÓN**

Condición S 2:

Cualquiera sea la ubicación del edificio, estando éste en zona urbana o densamente poblada, el predio deberá cercarse preferentemente (salvo las aberturas exteriores de comunicación), con un muro de 3,00 m. de altura mínima y 0,30 m. de espesor de albañilería de ladrillos macizos o 0,08 m. de hormigón.

S2: Se refiere a zona urbana o densamente poblada

Condición: aplica

Estado: no cumple

- **Condición de la Construcción no cumple**

C4 los sectores de incendio > a 1500m² se deben separar con muros cortafuegos o rociadores automáticos

Condición: aplica

Estado: no cumple

Recomendación:

Se sugiere la colocación de rociadores para la sofocación de posibles incendios. O la construcción de muro corta fuego, para cumplir con la reglamentación vigente.

- **Condición de Extinción**

E4 cada sector de incendio con superficie de piso > de 1000m² debe cumplir con la condición E1.

Condición: aplica

Estado: cumple

E1: Cuenta con un servicio de agua contra incendio que se proyecta de acuerdo a la norma.

E13: caminos perimetrales alrededor de las estibas con superficie de 200m² y de 1m de paso a ejes divisorios en superficie > a 100m².

Condición: aplica

Estado: cumple

- Plan General de Emergencia y Evacuación

- Objetivo

Determinar el perfil de riesgo del establecimiento, procediendo a delinear las acciones rápidas y ordenadas que deben desarrollarse frente a un hecho de características extraordinarias que ponen en peligro la integridad de las personas, los bienes materiales o al medio ambiente.

- Alcance

El presente plan general de emergencias y evacuación se aplica a todas las actividades administrativas, de servicio y producción dentro de Altec S.A La Rioja. En los siguientes eventos extraordinarios.

I: Accidentes de trabajo

II: Incendio/explosión

III: Escape de gas natural

IV: Terremoto

- Definiciones Generales

Emergencia: Son aquellos eventos que pueden poner en riesgo la integridad física de las personas, los bienes de la empresa y/o el medio ambiente, (accidente, fugas de gases, derrames de productos químicos, derrumbes, incendios, etc.)

Evacuación: acción que se realiza para desalojar al personal presente en el establecimiento, en forma ordenada, al producirse el aviso de una emergencia que lo justifique.

Jefe de cuerpo: persona a cargo de la emergencia. Son los indicados en la definición de roles de emergencias.

Rol activo: son los que actúan en forma directa con todos los equipos según la actividad de las definiciones del rol de emergencias.

Ayudante: son los encargados del llamado de las fuerzas vivas según indicaciones del jefe de cuerpo, incluidas en la definición del rol de emergencia.

Ayudante de labor: encargados de los equipos de extinción.

- **Instrucciones.**

Detección, aviso y/o alarma

Cualquier persona del establecimiento, ante alguno de los hechos mencionados, deberá dar la alarma por voz. Dicha alarma dará aviso a la emergencia.

Responsable: Personal de planta

Procedimiento ante la emergencia.

Una vez comunicada la emergencia, la brigada y el jefe de cuerpo deben juntarse en el lugar donde fue dada la alarma.

□ De no detectarse la misma deben juntarse en el punto de encuentro indicado, una vez allí el jefe de cuerpo, evaluar la situación y tomar el control de la planta. El supervisor presente al momento de la emergencia, deberá definir si la situación amerita la evacuación parcial del sector o total de la planta.

□ Los procedimientos para controlar una emergencia, no deben implicar riesgos para los integrantes de la brigada, tales como tomar contacto con presuntos artefactos de riesgo, internarse en ambientes inundados por el humo o que está siendo devorado por las llamas.

Responsable: Rol activo

Manejo de la información:

□ El manejo externo de la información (prensa oral, escrita y televisiva, entidades comunales, municipales, etc.) se realiza por RRHH. En el caso de ésta planta al no contar con el departamento de RRHH, la tarea es asignada al Gerente de Planta.

Responsable: Gerente de planta

Evacuación:

□ El personal procederá a suspender actividades, desconectar y apagar las máquinas que estén utilizando, dirigirse al lugar seguro indicado, siendo guiados por el supervisor, por las salidas más cercanas libres sin correr, caminando a paso ligero, en forma ordenada y sin separarse del grupo.

- Ante la presencia de humo intenso, desplazarse gateando, cubriéndose la boca y nariz con pañuelos mojados o mascarar filtrantes, si se dispone de ellas.
- No trasportar ningún tipo de objeto ya que podría entorpecer su propio desplazamiento y el de los demás.
- No gritar, no producir un estado de confusión, no quedarse en los baños o vestuarios, nunca volver a buscar elementos olvidados, no tratar de salir del edificio por puertas que no sean las indicadas, no alejarse del grupo, no interferir en la acción de la prevención de incendio.

Nota: nunca se debe dejar sola la Guardia.

Responsable: Rol Activo

Puntos de evacuación:

- En la planta existe 1 punto de encuentro para el personal de brigada y el personal de planta, cuya ubicación se encuentra en el anexo I.
- Una vez determinada la evacuación, el supervisor acompañara y guiara a su personal a cargo al lugar seguro. Una vez reunidos, controlara la presencia de todo el personal y en caso que detecte ausencias, avisara al jefe de cuerpo la falta de aquellos y se pondrá a su disposición.

Responsables: Jefe de cuerpo – Gerencia - Asesor

Cierre de emergencia

Efectuada la normalización de la emergencia, el jefe de cuerpo informara la situación a todo el personal.

I - Accidente de trabajo

Se deberá mantener despejada la vía de ingreso y egreso para los vehículos de emergencia.

Rol de emergencia

Jefe de cuerpo:

- Toma el mando de la situación.
- Da aviso a la gerencia y a la Guardia para que se comunique con el servicio de emergencias. En el caso de personal del establecimiento o visitas, se debe indicar el tipo de accidente/lesión y nombre del accidentado. En caso de personal de contratista se debe indicar tipo de accidente/lesión y firma a cuál pertenece.
- Da órdenes a los brigadistas.

Rol activo:

- Responde a instrucciones dadas por el jefe de cuerpo.
- Asistir al accidentado en primeros auxilios.
- Ayudan al servicio de emergencia para el traslado del accidentado.

Guardia:

- Si el accidentado es personal propio o visitas, deberá dar aviso al servicio de emergencias contratado y luego completar la planilla para el centro de derivación
- Si el accidentado es personal de contratista, deberá dar aviso al lugar de traslado por emergencias que figura en el permiso de ingreso. Luego deberá comunicar el hecho al responsable de la contratista.
- Asegurar el ingreso del servicio de emergencia.

Requerimientos

- Botiquín de primeros auxilios
- Camilla rígida con cinturones de fijación

II - incendio/ explosión

Rol de emergencia

Jefe de cuerpo:

- Define tipo de situación.
- Adopta el ataque conveniente y decide si es necesario llamar a los bomberos, en caso de que con dos matafuegos no se haya dominado el incendio.
- Determina si ordena evacuación total o parcial.
- En caso de entrada de bomberos, les informa sobre las medidas adoptadas y colabora con ellos.

- Da órdenes a los brigadistas.

Solicita el corte de los suministros relacionados al personal de mantenimiento (gas, energía eléctrica, agua, etc.)

Rol activo:

- Responden a todas las instrucciones dadas por el jefe de cuerpo.

Guardia:

- Sigue las instrucciones que le dan los brigadistas.
- Impide el ingreso de personas al establecimiento.
- Asegura el ingreso de bomberos profesionales y policía.
- Colabora con el egreso de evacuados.

Requerimientos

- Extintores.
- Protección facial.
- Guantes largos
- Equipo anti flama (uno).
- Respirador autónomo (uno).
- Pala, pico.
- Cascos.
- Armario metálico.

En caso de explosión

- Resguárdese debajo de un mueble sólido (mesa, mostrador) o tírese al suelo.
- Proteja la nuca con sus manos.
- Espere unos instantes antes de salir, para que se disipe la posible nube de humo o polvo, ya que pueden existir posteriores derrumbamientos.
- Aléjese de tabiques, cristales u objetos pesados.

III – Escape de gas natural

El operario que detecta el escape debe dar el aviso de alarma, y además seguir las siguientes recomendaciones:

- No accionar las llaves de encendido eléctrico.
- No modificar las conexiones (enchufar/desenchufar).
- No encender ni apagar una linterna común.
- No encender una llama libre (encendedor o fósforo).
- No fumar.
- No utilizar teléfonos celulares.

Rol de emergencia

Jefe de Cuerpo:

- Define tipo de situación.

- Evacúa la zona.
- Asegura la correcta ventilación.
- Ordena cortar el suministro de gas al personal.
- Da órdenes a los brigadistas.

Rol activo:

- Responde a todas las instrucciones dadas por el jefe de cuerpo.

Guardia:

- Sigue las instrucciones que le dan los brigadistas.
- Colabora con el egreso de evacuados.

IV – Terremoto

- Mantenga la calma, no corra, camine.
- Siga las órdenes de los brigadistas.

Rol de emergencia

Jefe de cuerpo:

- Organiza a los brigadistas para que busquen entre todo el personal heridos, para administrarles primeros auxilios.
- Contacta a la guardia para que llamen al servicio de emergencias, a los bomberos y a la policía.

Manda a inspeccionar el área para detectar fugas de gas, agua, cortocircuitos, líneas de electricidad caídas, daños estructurales, que podrían ser un riesgo si reincide el temblor. Confinará los derrames.

Dar la orden de cortar los suministros de gas, electricidad y agua.

Rol activo:

Responden a todas las instrucciones dadas por el jefe de cuerpo.

Guardia:

Sigue las instrucciones que le dan los brigadistas.

Tratamiento de los Riesgos Seleccionados

- Riesgos a los que Están Expuestos los Trabajadores

- Riesgos Físicos:

Eléctrico

Incendio

Quemaduras

Ruido

Vibraciones

- Riesgos Físico Mecánicos

Corte

Caídas al mismo nivel

Caídas a distinto nivel

Proyección de partículas

Golpes con objetos

Aprisionamiento

Punzamiento

- **Riesgos Ergonómicos**

Malas posturas

Esfuerzos

Esfuerzos repetidos

Movimientos repetidos

Posturas forzadas.

- **Selección de los Riesgos**

Para realizar la selección de los riesgos, nos basamos en análisis de riesgos realizado por medio del método Fine.

Con la aplicación de éste método determinamos que los riesgos de mayor relevancia son, en primer lugar el riesgo a la exposición de ruidos, ya que el mismo supera el valor mínimo permitido de acuerdo a la ley vigente.

En segundo lugar, el riesgo de corte, debido al manejo de herramientas manuales, en éste caso específico la utilización continua del cuchillo.

El tercer riesgo que seleccionamos es el riesgo eléctrico. La selección del mismo, no es en base al análisis realizado con el método fine, sino que éste riesgo, es un riesgo constante en todo lugar, en todo ámbito, y sea dentro, como también fuera de la empresa en cuestión.

Por último, el riesgo de incendio es debido al tipo de material con el cual se trabaja en la planta, y su gran cantidad. Dicho material es polietileno de alta densidad, el mismo tiene un alto poder calórico, es combustible, según el decreto 351, anexo VII, capítulo 18, punto 1.5.5.

Tabla de valores a la PROBABILIDAD presentada.

Probabilidad		Valor
Casi segura	Es el resultado más posible	10
Muy posible	Casi posible, probabilidad del 50%	6
Posible	Es una coincidencia rara pero posible	3
Poco posible	Es una coincidencia muy rara, ya ha sucedido	1
Remota	Extremadamente rara pero concebible	0.5
Casi imposible	Nunca ha sucedido en varios años de exposición	0.1

Método de William Fine.

El método de Fine es un procedimiento originalmente previsto para el control de los riesgos cuyas medidas usadas para la reducción de los mismos eran de alto costo. Este método probabilístico, permite calcular el grado de peligrosidad de cada riesgo identificado, a través de una fórmula matemática que vincula la probabilidad de ocurrencia, las consecuencias que pueden originarse en caso de ocurrencia del evento y la exposición a dicho riesgo.

La fórmula de la **Magnitud del Riesgo** o **Grado de Peligrosidad** es la siguiente:

$$GP = C \times E \times P$$

- Las Consecuencias (C)
- La Exposición (E)
- La Probabilidad (P)

1. **Consecuencia (C):** Se define como el daño debido al riesgo que se considera, incluyendo desgracias personales y daños materiales.

Los valores numéricos asignados para las consecuencias más probables de un accidente se pueden ver en el cuadro siguiente:

VALORACIÓN DE LAS CONSECUENCIAS

VALOR	CONSECUENCIAS
10	Muerte y/o daños mayores a 6000 dólares
6	Lesiones incapacaces permanentes y/o daños entre 2000 y 6000 dólares
4	Lesiones con incapacidades no permanentes y/o daños entre 600 y 2000 dólares
1	Lesiones con heridas leves, contusiones, golpes y/o pequeños daños económicos.

Tratamiento de los Riesgos

Riesgo de Exposición al Ruido

El nivel de ruido permitido para una jornada laboral de 8 hs es de 85 dB, según el anexo V, del decreto 351/79. Ningún trabajador debe estar expuesto a una dosis de ruido que supere éste nivel, y que tiene efectos perjudiciales para la salud. Los efectos varían, desde trastornos fisiológicos, como la pérdida progresiva de audición, hasta los psicológicos, al producir irritación y

un cansancio que provocan problemas en la vida cotidiana, tanto en el rendimiento laboral como en la relación con los demás.

- **Identificación de la Exposición al Ruido**

En la fábrica, el nivel de exposición al ruido en el sector de producción supera el nivel permitido, siendo éste de 91 dB. Debido a este motivo los operarios utilizan protectores auditivos, ya sea de copa o endoaurales, los cuales tienen una reducción del ruido de 20 dB.

Las maquinarias involucradas en este problema son la sopladora de tambores y la trituradora razón por la cual las mejoras se realizarán sobre las mismas.

- **Mejoras Propuestas para Riesgo de Ruido**

Proponemos un trabajo de ingeniería para la atenuación de ruidos. Se realizará un armado de paneles acústicos, que serán colocados como barreras, aislando al operario de las fuentes de ruido.

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Cortes	2	2	4	60	240	III	Aceptable con control	Uso de EPP, capacitación, bloqueos.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Riesgo acústico	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación.	
Movimientos extremidades superiores	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación.	
Incendio	2	1	2	25	50	III	Aceptable	Capacitación, control de extintores, orden y limpieza.	
Caidas a nivel	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, señalización, capacitación.	

- Riesgo de Corte

El riesgo de corte se puede producir por diferentes motivos, entre ellos la manipulación de herramientas manuales o herramientas de poder, ya sean eléctricas, hidráulicas o neumáticas. El decreto 351/79, en el artículo 110, nos da una serie de recomendaciones y especificaciones en el caso de manejo de herramientas manuales, sus características, mantenimiento y cuidados; para prevenir daños o lesiones en los trabajadores.

- Identificación del Riesgo de Corte.

El riesgo de corte más habitual se da en el sector de producción, donde los operarios utilizan continuamente el cuchillo para realizar la tarea de rebabado del tambor, retirando con el mismo los sobrantes en la parte superior e inferior del producto terminado, dándole su acabado final de manera prolija.

- **Mejoras Propuestas para Riesgo de Corte**

La propuesta de mejora que proponemos es la capacitación específica, orientada directamente a la utilización o manejo del cuchillo.

- **Riesgo Eléctrico**

Todos habitualmente estamos expuestos a un riesgo eléctrico en los distintos ámbitos en los que interactuamos.

En el ámbito de la industria, el decreto 351/79, en el capítulo 14, nos brinda las especificaciones que debemos tener en cuenta y que se deben cumplir en cuanto a las instalaciones eléctricas.

- **Identificación de Riesgo Eléctrico**

En el establecimiento, con mantenimiento preventivo se intenta tener todas las instalaciones eléctricas en óptimas condiciones.

Cuenta con disyuntores diferenciales en cada tablero. La puesta a tierra se encuentra en todos los tableros, tomas y maquinas, con maya de conexión de tablero a puerta, en buenas condiciones.

Al utilizarse maquinas manuales e industriales de gran porte y consumo eléctrico, se hace inevitable que los riesgos eléctricos existan. Siendo la capacitación del personal la mejor medida de prevención de accidentes por riesgo de choque eléctrico.

- **Mejoras propuestas para Riesgo Eléctrico**

Para realizar las mejoras relacionadas al riesgo eléctrico, tendremos en cuenta los Valores de Nivel de Riesgo de cada sector y tarea, siendo éstos: 100, 50, 150, 20, 50. El total del nivel de riesgo es 370. La mejora propuesta es una capacitación, para recordar la importancia de tener en cuenta los cuidados necesarios para prevenir un riesgo eléctrico.

4-Riesgo de Incendio

- **Identificación de Riesgo de Incendio**

En ésta planta, encontramos un gran acopio de materia prima y de productos terminados, en donde el proceso que se realiza mediante maquinarias eléctricas es de alto consumo de energía, esto representa una situación donde el riesgo de incendio está presente.

En el anexo VII del decreto 551, nos da las pautas de las medidas necesarias que se deben tener en cuenta para una buena protección contra incendio.

- **Mejoras propuestas para el riesgo de incendio**

La mejora necesaria para el riesgo de incendio es la incorporación de rociadores automáticos o bien la realización de un muro corta fuego, porque la superficie de la nave principal es de 2200 m². De ésta forma cumpliremos con las condiciones de la construcción C4, requerida por la ley.

Para ello se propone la construcción de un muro corta fuego, que estará situado a continuación de la pared de los sanitarios.

Mejoras Realizadas

Dentro del proceso establecido como prioridades a través de los periodos 2019 se consiguieron las siguientes mejoras en la planta de producción, estas fueron fruto de los conocimientos adquiridos en la Tecnicatura de Higiene y Seguridad, dictada en la UTN a la cual asistimos.

-Se designaron en tres portones de la planta, las salidas de emergencia, con la cartelería indicada por la legislación vigente, sus correspondientes brazos anti pánico de fácil accionamiento, su luz de emergencia y señalética correspondiente, que visualizan e indican las mismas.

-Se logró la adquisición, mediante el análisis de carga de fuego, de la totalidad de matafuegos necesarios para la planta (351/79, anexo VII).

-Se consiguió la compra de las mangueras de incendio y sus correspondientes lanzas, con difusor de agua, para completar los nichos hidrantes existentes, que poseen bocas de incendio extintores (351/79, capítulo 18).

-Una de las mejoras ya realizadas es, la construcción de una caja acústica a la bomba hidráulica, generadora de los movimientos particulares de la sopladora.



Figura 35- fuente propia. Caja acústica para reducción de ruidos.

- Mejoras a Realizar

-Agregar señalética de Prohibido Fumar y Riesgo de Incendio en zona de depósito de materia y en la zona de productos terminados.

- Incorporar mediante cartelera visible, teléfonos de emergencia.

-Implementar un plan de emergencia paralelo, que se aplique a los turnos que no cuentan con el personal necesario para cubrir con la totalidad de los roles en caso de emergencia.

-Aplicar el nuevo protocolo de Ergonomía, dispuesto por la resolución 886/2015.

-En el caso de corte, se recomienda la utilización en producción de guantes anti corte.

-Se recomienda adecuar la cabina del auto elevador para una mejor protección a las inclemencias del tiempo.

Matriz de riesgos

Sector: Oficinas

Tareas: Administrativas

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Eléctrico	2	1	2	25	50	III	Aceptable	Capacitación, orden y limpieza, señalización.	
Incendio	2	1	2	25	50	III	Aceptable	Capacitación, orden y limpieza.	
Malas posturas	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Capacitación, mejoras en mobiliario, Tener en cuenta iluminación.	
Caídas distinto nivel	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Capacitación, Señalización.	
Caídas a nivel	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Capacitación, orden y limpieza,	

Tareas: Carga de silo

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Esfuerzos	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Uso de EPP, capacitación.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Riesgo acústico	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación.	
Choque eléctrico	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Uso de EPP, capacitación, ausencia de tensión, bloqueos.	
Incendio	2	1	2	25	50	III	Aceptable	Capacitación, control de extintores, orden y limpieza.	
Golpes	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, señalización, capacitación.	
Caidas a nivel	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, señalización,	

Sector: Producción

Tarea: Rebabado

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Cortes	2	2	4	60	240	III	Aceptable con control	Uso de EPP, capacitación, bloqueos.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Riesgo acústico	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación.	
Movimientos extremidades superiores	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación.	
Incendio	2	1	2	25	50	III	Aceptable	Capacitación, control de extintores, orden y limpieza.	
Caidas a nivel	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, señalización, capacitación.	

Sector: Producción

Tarea: Retiro de tambor de la sopladora

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Esfuerzos extremidades superiores	2	4	8	10	80	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación, orden y limpieza.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Proyecciones	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación, orden y limpieza.	
Riesgo acústico	2	2	4	60	240	II	Aceptable con control	Uso de EPP, capacitación, orden y limpieza.	
Caidas a nivel	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación, orden y limpieza.	

Sector: Producción

Tarea: carga de trituradora

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Esfuerzos extremidades superiores	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Uso de EPP, capacitación, orden y limpieza.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Proyecciones	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación, señalización.	
Riesgo acústico	2	3	6	25	150	II	Aceptable	Uso de EPP, capacitación, señalización.	
Incendio	2	1	2	25	50	III	Aceptable	Capacitación, control de extintores, orden y limpieza.	
Caidas a nivel	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, señalización, capacitación.	

Sector: Producción

Tarea: Post-enfriado

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Índice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Aprisionamientos	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Uso de EPP, bloqueos, capacitación.	
Caidas a nivel	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Orden y limpieza, señalización, capacitación.	
Riesgo acústico	2	3	6	10	60	III	Aceptable	Uso de EPP.	

Sector: Producción

Tarea: traslado al depósito

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Índice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Golpes	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Caidas a nivel	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Uso de EPP, capacitación.	
Posiciones forzadas repetitivas	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Rotación del personal cada 2 hs.	

Sector: Producción

Tarea: pesada

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Esfuerzos	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, capacitación.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección
Aprisionamientos	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, señalización, capacitación.	calzado de seguridad y protección

Sector: Producción

Tarea: control de calidad

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Cortes	2	3	6	10	60	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación, corte hacia afuera.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Esfuerzos repetitivos	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Rotación del personal cada 2 hs.	protección ocular.

Sector: Depósito

Tarea: manejo de auto elevador

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del indice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Malas posturas	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Orden y limpieza, uso e EPP, capacitación.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad, protección ocular y casco.
Caidas a distinto nivel	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, señalización.	
Atropello	2	2	4	10	40	III	Aceptable	capacitación Manejo de autoelevadores	
Incendio	2	1	2	25	50	III	Aceptable	Capacitación, control de extintores, orden y limpieza.	
Vibraciones	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Mantener el asiento en buen estado.	
Riesgo acústico	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Uso de EPP.	

Sector: Depósito

Tarea: carga/descarga

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Caida a nivel	2	3	6	10	60	III	Aceptable	Orden y limpieza, señalización, capacitación, uso de EPP.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Golpes por objetos	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, señalización, capacitación.	
Esfuerzos repetitivos	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Respetar formas de mover carga, capacitación, uso de EPP.	
Proyecciones	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Uso de EPP, capacitación, señalización.	
Aprisionamientos	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, señalización, capacitación, uso de EPP.	

Sector: Mantenimiento

Tarea: manejo herramientas manuales

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Proyecciones	2	1	2	10	20	IV	Acceptable	Capacitación, uso de EPP.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Cortes	2	3	6	10	60	II	Acceptable	Uso de EPP, capacitación, señalización, verificación de herramientas.	
Punzonamientos	2	2	4	25	100	III	Acceptable	Uso de EPP, capacitación, señalización, verificación de herramientas.	
Golpes	2	1	2	10	20	IV	Acceptable	Uso de EPP, capacitación, señalización, verificación de herramientas.	
Aprisionamientos	2	2	4	10	40	III	Acceptable	Orden y limpieza, uso de EPP, capacitación.	

Sector: Mantenimiento

Tarea: manejo de herramientas eléctricas

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Choque eléctrico	2	3	6	25	150	II	Aceptable	Orden y limpieza, uso e EPP, capacitación.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Proyecciones	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, uso e EPP, capacitación.	
Cortes	2	2	4	25	100	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación, señalización, verificación de herramientas.	
Golpes	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Orden y limpieza, uso e EPP, capacitación.	

Sector: Mantenimiento

Tarea: soldaduras

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Quemaduras	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, uso e EPP, capacitación.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Choque eléctrico	2	1	2	25	50	III	Aceptable	Orden y limpieza, uso e EPP, capacitación.	
Incendio	2	1	2	25	50	III	Aceptable	Capacitación, control de extintores, orden y limpieza.	
Proyecciones	2	1	2	10	20	IV	Aceptable	Orden y limpieza, uso e EPP, capacitación.	
Caidas de altura	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación.	

Sector: Mantenimiento

Tarea: Generales

Riesgos presentes	Nivel de deficiencia	Nivel de Exposición	Probabilidad	Consecuencia	Indice	Nivel de Intervención	Definición del índice	Acciones a tomar	Equipo de protección personal
Choque eléctrico	2	2	4	25	100	III	Aceptable	Orden y limpieza, uso de EPP, capacitación.	Protectores auditivos, guantes, calzado de seguridad y protección ocular.
Quemaduras	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Orden y limpieza, uso de EPP, capacitación.	
Incendio	2	1	2	25	50	III	Aceptable	Capacitación, uso de EPP, extintores en condiciones.	
Cortes	2	2	4	25	100	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación, señalización, verificación de herramientas.	
Proyecciones de objetos	2	2	4	10	40	III	Aceptable	Uso de EPP, capacitación.	

Check list de Relevamiento

**ESTADO DE CUMPLIMIENTO EN EL ESTABLECIMIENTO DE LA
 NORMATIVA VIGENTE (DECRETO 351/79)**

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N / A	Fecha Regul.	NORMATIVA VIGENTE	
SERVICIO DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO							
1	¿Dispone del Servicio de Higiene y Seguridad?	X				Art. 3, Dec. 1338/96	
2	¿Cumple con las horas profesionales según Decreto 1338/96 ?	X				Dec. 1338/96	
3	¿Posee documentación actualizada sobre análisis de riesgos y medidas preventivas, en los puestos de trabajo?	X				Art. 10, Dec. 1338/96	
SERVICIO DE MEDICINA DEL TRABAJO							
4	¿Dispone del Servicio de Medicina del Trabajo?	X				Art. 3, Dec. 1338/96	
5	¿Posee documentación actualizada sobre acciones tales como de educación sanitaria, socorro, vacunación y estudios de ausentismo por morbilidad?	X				Art. 5, Dec. 1338/96	
6	¿Se realizan los exámenes periódicos?	X				Res. 43/97 y 54/98	Art. 9 a) Ley 19587
HERRAMIENTAS							

7	¿Las herramientas están en estado de conservación adecuado ?	X				Cap.15 Art.110 Dec. 351/79	Art.9 b) Ley 19587
8	¿La empresa provee herramientas aptas y seguras ?	X				Cap. 15 Arts. 103 y 110 Dec. 351/79	Art.9 b) Ley 19587
9	¿Las herramientas corto-punzantes poseen fundas o vainas?	X				Cap.15 Art.110 Dec. 351/79	Art.9 b) Ley 19587
10	¿Existe un lugar destinado para la ubicación ordenada de las herramientas?	X				Cap.15 Art.110 Dec. 351/79	Art.9 b) Ley 19587
11	¿Las portátiles eléctricas poseen protecciones para evitar riesgos ?	X				Cap. 15 Arts. 103 y 110 Dec. 351/79	Art.9 b) Ley 19587
12	¿Las neumáticas e hidráulicas poseen válvulas de cierre automático al dejar de accionarla?	X				Cap. 15 Arts. 103 y 110 Dec. 351/79	Art.9 b) Ley 19587
MÁQUINAS							
13	¿Tienen todas las máquinas y herramientas, protecciones para evitar riesgos al trabajador?	X				Cap. 15 Arts. 103, 104,105, 106, 107 y 110 Dec. 351/79	Art.8 b) Ley 19587
14	¿Existen dispositivos de parada de emergencia?	X				Cap. 15 Arts. 103 y 104 Dec. 351/79	Art.8 b) Ley 19587
15	¿Se han previsto sistema de bloqueo de la máquina para operaciones de mantenimiento?	X				Cap. 15 Arts. 108 y 109 Dec. 351/79	Art.8 b) Ley 19587
16	¿Tienen las máquinas eléctricas, sistema de puesta a tierra?	X				Cap.14 Anexo VI Pto 3.3.1 Dec. 351/79	Art.8 b) Ley 19587

Universidad Tecnológica Nacional - La Rioja
Proyecto Final Integrador
Licenciatura en Higiene y Seguridad Laboral

17	¿Están identificadas conforme a normas IRAM todas las partes de máquinas y equipos que en accionamiento puedan causar daño a los trabajadores?	X			Cap. 12 Arts. 77, 78 y 81 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
ESPACIOS DE TRABAJO						
18	¿Existe orden y limpieza en los puestos de trabajo?	X			Cap. 5 Art. 42 Dec. 351/79	Art. 8 a) y Art. 9 e) Ley 19587
19	¿Existen depósito de residuos en los puestos de trabajo?	X			Cap. 5 Art. 42 Dec. 351/79	Art.8 a) y Art.9 e) Ley 19587
20	¿Tienen las salientes y partes móviles de máquinas y/o instalaciones, señalización y protección ?	X			Cap. 12 Art. 81 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
ERGONOMÍA						
21	¿Se desarrolla un Programa de Ergonomía Integrado para los distintos puestos de trabajo?	X			Anexo I Resolución 295/03	Art. 6 a) Ley 19587
22	¿Se realizan controles de ingeniería a los puestos de trabajo?	X			Anexo I Resolución 295/03	Art. 6 a) Ley 19587
23	¿Se realizan controles administrativos y seguimientos a los puestos de trabajo?	X			Anexo I Resolución 295/03	Art. 6 a) Ley 19587
PROTECCION CONTRA INCENDIOS						
24	¿Existen medios o vías de escape adecuadas en caso de incendio?	X			Cap.12 Art. 80 y Cap. 18	Art. 172 Dec. 351/79
25	¿Cuentan con estudio de carga de fuego?	X			Cap.18 Art.183, Dec.351/79	
26	¿La cantidad de matafuegos es acorde a la carga de fuego?	X			Cap.18 Art.175 y 176 Dec. 351/79	Art. 9 g) Ley 19587
27	¿Se registra el control de recargas y/o reparación ?	X			Cap.18 Art. 183 a 186 Dec.351/79	
28	¿Se registra el control de prueba hidráulica de carros y/o matafuegos?	X			Cap.18 Art.183 a 185, Dec.351/79	
29	¿Existen sistemas de detección de incendios?		X	03/16	Cap.18 Art.182, Dec.351/79	
30	¿Cuentan con habilitación, los carros y/o matafuegos y demás instalaciones para extinción?	X			Cap. 18, Art.183, Dec 351/79	
31	¿El depósito de combustibles cumple con la legislación vigente?			X	Cap.18 Art.164 a 168 Dec. 351/79	
32	¿Se acredita la realización periódica de simulacros de evacuación ?	X			Cap.18 Art.187 Dec. 351/79	Art. 9 k) Ley 19587
33	¿Se disponen de estanterías o elementos equivalentes de material no combustible o metálico?			X	Cap.18 Art.169 Dec.351/79	Art. 9 h) Ley 19587
34	¿Se separan en forma alternada, las de materiales combustibles con las no combustibles y las que puedan reaccionar entre si?			X	Cap.18 Art.169 Dec.351/79	Art.9 h) Ley 19587
ALMACENAJE						
35	¿Se almacenan los productos respetando la distancia mínima de 1 m entre la parte superior de las estibas y el techo?	X			Cap.18 Art.169 Dec.351/79	Art.9 h) Ley 19587
36	¿Los sistemas de almacenaje permiten una adecuada circulación y son seguros?	X			Cap. 5 Art. 42 y 43 Dec. 351/79	Art. 8 d) Ley 19587
37	¿En los almacenajes a granel, las estibas cuentan con elementos de contención?	X			Cap. 5 Art. 42 y 43 Dec. 351/79	Art. 8 d) Ley 19587

Universidad Tecnológica Nacional - La Rioja
Proyecto Final Integrador
Licenciatura en Higiene y Seguridad Laboral

ALMACENAJE DE SUSTANCIAS PELIGROSAS						
38	¿Se encuentran separados los productos incompatibles?			X	Cap. 17 Art.145 Dec. 351/79	Art. 9 h) Ley 19587
39	¿Se identifican los productos riesgosos almacenados?			X	Cap. 17 Art.145 Dec. 351/79	Art. 9 h) y Art.8 d) Ley 19587
40	¿Se proveen elementos de protección adecuados al personal ?			X	Cap. 17 Art.145 Dec. 351/79	Art. 8 c) Ley 19587
41	¿Existen duchas de emergencia y/o lava ojos en los sectores con productos peligrosos?			X	Cap. 5 Art. 42 Dec. 351/79	Art. 8 b) y 9 i) Ley 19587
42	¿En atmósferas inflamables la instalación eléctrica es antiexplosiva?			X	Cap. 18 Art. 165,166 y 167, Dec. 351/79	
43	¿Existe un sistema para control de derrames de productos peligrosos?			X	Cap. 17 Art.145 y 148 Dec. 351/79	Art. 8 a) Ley 19587

SUSTANCIAS PELIGROSAS						
44	¿Su fabricación y/o manipuleo cumplimenta la legislación vigente?			X	Cap. 17 Art. 145 y 147 a 150 Dec. 351/79	Art. 8 d) Ley 19587
45	¿Todas las sustancias que se utilizan poseen su respectivas hojas de seguridad?			X	Cap. 17 Art. 145 y 147 a 150 Dec. 351/79	Art. 8 d) Ley 19587
46	¿Las instalaciones y equipos se encuentran protegidos contra el efecto corrosivo de las sustancias empleadas?			X	Cap. 17 Art.148 Dec. 351/79	Art. 8 b) y d) Ley 19587
47	¿Se fabrican, depositan o manipulan sustancias explosivas, teniendo en cuenta lo reglamentado por Fabricaciones Militares ?			X	Cap. 17 Art 146 Dec. 351/79	Art. 8 a), b), c) y d) Ley 19587
48	¿Existen dispositivos de alarma acústico y visuales donde se manipulen sustancias infectantes y/o contaminantes?			X	Cap. 17 Art. 149 Dec. 351/79	Art. 8 a) b) y d) Ley 19587
49	¿Se ha señalado y resguardado la zona o los elementos afectados ante casos de derrame de sustancias corrosivas?			X	Cap. 17 Art. 148 Dec. 351/79	Art. 8 a) b) y d) Ley 19587
50	¿Se ha evitado la acumulación de desechos orgánicos en estado de putrefacción, e implementado la desinfección correspondiente?			X	Cap. 17 Art. 150 Dec. 351/79	Art. 9 e) Ley 19587
51	¿Se confeccionó un plan de seguridad para casos de emergencia, y se colocó en lugar visible?			X	Cap. 17 Art. 145 Dec. 351/79	Art. 9 j) y k) Ley 19587

RIESGO ELÉCTRICO						
52	¿Están todos los cableados eléctricos adecuadamente contenidos?	X			Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
53	¿Los conectores eléctricos se encuentran en buen estado?	X			Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
54	¿Las instalaciones y equipos eléctricos cumplen con la legislación?	X			Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
55	¿Las tareas de mantenimiento son efectuadas por personal capacitado y autorizado por la empresa?	X			Cap. 14 Art. 98 Dec. 351/79	Art. 8 d) Ley 19587
56	¿ Se efectúa y registra los resultados del mantenimiento de las instalaciones, en base a programas confeccionados de acuerdo a normas de seguridad?		X		Cap. 14 Art. 98 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
57	¿Los proyectos de instalaciones y equipos eléctricos de más de 1000 voltios cumplimentan con lo establecido en la legislación vigente y están aprobados por el responsable de Higiene y Seguridad en el rubro de su competencia?			X	Cap. 14 Art. 97 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587

Universidad Tecnológica Nacional - La Rioja
Proyecto Final Integrador
Licenciatura en Higiene y Seguridad Laboral

58	¿Se adoptan las medidas de seguridad en locales donde se manipule sustancias corrosivas, inflamables y/o explosivas ó de alto riesgo y en locales húmedos ?			X	Cap. 14 Art. 99 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
59	Se han adoptado las medidas para la protección contra riesgos de contactos directos e indirectos?	X			Cap. 14 Art. 100 Dec. 351/79 y punto 3.3.2. Anexo VI	Art 8 b) Ley 19587
60	¿Se han adoptado medidas para eliminar la electricidad estática en todas las operaciones que pueda producirse?			X	Cap. 14 Art. 101 Dec. 351/79 y punto 3.6 Anexo VI	Art 8 b) Ley 19587
61	¿Posee instalación para prevenir sobretensiones producidas por descargas atmosféricas(pararrayos)?	X			Cap. 14 Art. 102 Dec. 351/79	Art 8 b) Ley 19587
62	¿Poseen las instalaciones tomas a tierra independientes de la instalada para descargas atmosféricas?	X			Cap. 14 Art. 102 y Anexo VI, pto. 3.3.1 Dec. 351/79	Art 8 b) Ley 19587
63	¿Las puestas a tierra se verifican periódicamente mediante mediciones?	X			Anexo VI pto. 3,1, Dec. 351/79	Art 8 b) Ley 19587

APARATOS SOMETIDOS A PRESIÓN						
64	¿Se realizan los controles e inspecciones periódicas establecidos en calderas y todo otro aparato sometido a presión?	X			Cap. 16 Art 140 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587
65	¿ Se han fijado las instrucciones detalladas con esquemas de la instalación, y los procedimientos operativos?	X			Cap. 16 Art 138 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
66	¿Se protegen los hornos, calderas, etc., para evitar la acción del calor?			X	Cap. 16 Art 139 Dec. 351/79	Art. 8 b) Ley 19587
67	¿Están los cilindros que contengan gases sometidos a presión adecuadamente almacenados?			X	Cap. 16 Art. 142 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587
68	¿Los restantes aparatos sometidos a presión, cuentan con dispositivos de protección y seguridad?	X			Cap. 16 Art. 141 y Art. 143	Art. 9 b) Ley 19587
69	¿Cuenta el operador con la capacitación y/o habilitación pertinente?	X			Cap. 16 Art. 138 Dec. 351/79	Art. 9 k) Ley 19587
70	¿ Están aislados y convenientemente ventilados los aparatos capaces de producir frío, con posibilidad de desprendimiento de contaminantes?			X	Cap. 16 Art. 144 Dec. 351/79	Art. 8 b) Ley 19587
EQUIPOS Y ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (E.P.P.)						
71	¿Se provee a todos los trabajadores, de los elementos de protección personal adecuado, acorde a los riesgos a los que se hallan expuestos?	X			Cap.19 Art. 188 a 190 Dec. 351/79	Art. 8 c) Ley 19587
72	¿ Existen señalizaciones visibles en los puestos y/o lugares de trabajo sobre la obligatoriedad del uso de los elementos de protección personal?	X			Cap. 12 Art 84 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
73	¿Se verifica la existencia de registros de entrega de los E.P.P.?	X				Art. 28 inc. h) Dto. 170/96
74	¿Se realizó un estudio por puesto de trabajo o sector donde se detallen los E.P.P. necesarios?	X			Cap. 19, Art. 188, Dec. 351/79	
ILUMINACION Y COLOR						
75	¿ Se cumple con los requisitos de iluminación establecidos en la legislación vigente?	X			Cap. 12 Art. 71 Dec. 351/79	Art. 8 a) Ley 19587
76	¿Se ha instalado un sistema de iluminación de emergencia, en casos necesarios, acorde a los requerimientos de la legislación vigente?	X			Cap. 12 Art. 76 Dec. 351/79	

Universidad Tecnológica Nacional - La Rioja
Proyecto Final Integrador
Licenciatura en Higiene y Seguridad Laboral

77	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?	X			Cap. 12 Art. 73 a 75	Dec. 351/79 y Art. 10 Dec. 1338/96
78	¿Los niveles existentes cumplen con la legislación vigente?	X			Cap. 12 Art. 73 a 75 Dec. 351/79	Art. 8 a) Ley 19587
79	¿Existe marcación visible de pasillos, circulaciones de tránsito y lugares de cruce donde circulen cargas suspendidas y otros elementos de transporte?	X			Cap. 12 Art. 79 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
80	¿Se encuentran señalizados los caminos de evacuación en caso de peligro e indicadas las salidas normales y de emergencia?	X			Cap. 12 Art. 80 y Cap. 18 Art. 172 inc.2 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
81	¿Se encuentran identificadas las cañerías?	X			Cap. 12 Art. 82 Dec. 351/79	

CONDICIONES HIGROTÉRMICAS						
82	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			X	Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 Anexo III Res. 295/03 y Art. 10 Dec. 1338/96	Art. 8 inc. a) Ley 19587
83	¿El personal sometido a estrés por frío, está protegido adecuadamente?			X	Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 y Anexo III Res. 295/03	Art. 8 inc. a) Ley 19587
84	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo del personal sometido a estrés por frío?			X	Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 y Anexo III Res. 295/03	Art. 8 inc. a) Ley 19587
85	¿El personal sometido a estrés térmico y tensión térmica, está protegido adecuadamente?			X	Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 y Anexo III Res. 295/03	Art. 8 inc. a) Ley 19587
86	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo del personal sometido a estrés térmico tensión térmica?			X	Cap. 8 Art. 60 inc. 4 Dec. 351/79	Art. 8 inc. a) Ley 19587

RADIACIONES IONIZANTES						
87	¿En caso de existir fuentes generadoras de radiaciones ionizantes (Ej. Rayos X en radiografías), los trabajadores y las fuentes cuentan con la autorización del organismo competente?			X	Cap. 10 Art. 62, Dec. 351/79	
88	¿Se encuentran habilitados los operadores y los equipos generadores de radiaciones ionizantes ante el organismo competente?			X	Cap. 10 Art. 62 Dec. 351/79	
89	¿Se lleva el control y registro de las dosis individuales?			X	Art. 10 - Dto. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03	
90	¿Los valores hallados, se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?			X	Anexo II, Res. 295/03	
LÁSERES						
91	¿Se han aplicado las medidas de control a la clase de riesgo?			X	Anexo II, Res. 295/03	
92	¿Las medidas aplicadas cumplen con lo establecido en la normativa vigente?			X	Anexo II, Res. 295/03	

Universidad Tecnológica Nacional - La Rioja
Proyecto Final Integrador
Licenciatura en Higiene y Seguridad Laboral

RADIACIONES NO IONIZANTES						
93	¿En caso de existir fuentes generadoras de radiaciones no ionizantes (Ej. Soldadura), que puedan generar daños a los trabajadores, están éstos protegidos?			X	Cap. 10 Art. 63 Dec. 351/79	Art. 8 inc. d) Ley 19587
94	¿Se cumple con la normativa vigente para campos magnéticos estáticos?			X	Anexo II, Res. 295/03	
95	¿Se registran las mediciones de radiofrecuencia y/o microondas en los lugares de trabajo?			X	Cap. 9 Art. 63 Dec. 351/79, Art. 10- Dec. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03	Art. 10- Dec. 1338/96 y Anexo II,
96	¿Se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?			X	Anexo II, Res. 295/03	
97	¿En caso de existir radiación infrarroja, se registran las mediciones de la misma?			X	Art. 10 - Dec. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03	
98	¿Los valores hallados, se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?			X	Anexo II, Res. 295/03	
99	¿En caso de existir radiación ultravioleta, se registran las mediciones de la misma?			X	Art. 10 - Dec. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03	
100	¿Los valores hallados, se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?			X	Anexo II, Res. 295/03	
PROVISIÓN DE AGUA						
101	¿Existe provisión de agua potable para el consumo e higiene de los trabajadores?	X			Cap. 6 Art. 57 Dec. 351/79	Art. 8 a) Ley 19587
102	¿Se registran los análisis bacteriológico y físico químico del agua de consumo humano con la frecuencia requerida?	X			Cap. 6 Art. 57y 58, Dec. 351/79 y Res. MTSS 523/95	Art. 8 a) Ley 19587
103	¿Se ha evitado el consumo humano del agua para uso industrial?	X			Cap. 6 Art. 57 Dec. 351/79	Art. 8 a) Ley 19587

104	¿Se recogen y canalizan por conductos, impidiendo su libre escurrimiento?			X	Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79	
105	¿Se ha evitado el contacto de líquidos que puedan reaccionar originando desprendimiento de gases tóxicos ó contaminantes?			X	Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79	
106	¿Son evacuados los efluentes a plantas de tratamiento?			X	Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79	
107	¿Se limpia periódicamente la planta de tratamiento, con las precauciones necesarias de protección para el personal que efectúe estas tareas?			X	Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79	
BAÑOS, VESTUARIOS Y COMEDORES						
108	¿Existen baños aptos higiénicamente?	X			Cap. 5 Art. 46 a 49 Dec. 351/79	
109	¿Existen vestuarios aptos higiénicamente y poseen armarios adecuados e individuales?	X			Cap. 5 Art. 50 y 51 Dec. 351/79	
110	¿Existen comedores aptos higiénicamente?	X			Cap. 5 Art. 52 Dec. 351/79	
111	¿La cocina reúne los requisitos establecidos?	X			Cap. 5 Art. 53 Dec. 351/79	
112	¿Los establecimientos temporarios cumplen con las exigencias de la legislación vigente?			X	Cap. 5 Art. 56 Dec. 351/79	

APARATOS PARA IZAR, MONTACARGAS Y ASCENSORES						
113	¿Se encuentra identificada la carga máxima en dichos equipos?	X				Cap. 15 Art. 114 y 122 Dec. 351/79
114	¿Poseen parada de máximo nivel de sobrecarga en el sistema de fuerza motriz?	X				Cap. 15 Art. 117 Dec. 351/79
115	¿Se halla la alimentación eléctrica del equipo en buenas condiciones?	X				Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79 Art. 9 b) Ley 19587
116	¿Tienen los ganchos de izar traba de seguridad?	X				Cap. 15 Art 126 Dec. 351/79 Art. 9 b) Ley 19587
117	¿Los elementos auxiliares de elevación se encuentran en buen estado (cadenas, perchas, eslingas, fajas etc.)?	X				Cap. 15 Art. 122, 123, 124 y 125, Dec. 351/79
118	¿Se registra el mantenimiento preventivo de estos equipos?	X				Cap. 15 Art. 116 Dec. 351/79, Art. 10 Dec. 1338/96 Art. 9 b) Ley 19587
119	¿Reciben los operadores instrucción respecto a la operación y uso correcto del equipo de izar?	X				Cap. 21 Art. 208 a 210 Dec. 351/79 Art. 9 k) Ley 19587
120	¿Los ascensores y montacargas cumplen los requisitos y condiciones máximas de seguridad en lo relativo a la construcción, instalación y mantenimiento?			X		Cap. 15 Art. 137 Dec. 351/79
121	¿Los aparatos para izar, aparejos, puentes grúa, transportadores cumplen los requisitos y condiciones máximas de seguridad ?	X				Cap. 15 Art. 114 a 132 Dec. 351/79

Universidad Tecnológica Nacional - La Rioja
Proyecto Final Integrador
Licenciatura en Higiene y Seguridad Laboral

CAPACITACIÓN						
122	¿Se capacita a los trabajadores acerca de los riesgos específicos a los que se encuentren expuestos en su puesto de trabajo?	X			Cap. 21 Art. 208 a 210 Dec. 351/79	Art. 9 k) Ley 19587
123	¿Existen programas de capacitación con planificación en forma anual?	X			Cap. 21 Art. 211 Dec. 351/79	Art. 9 k) Ley 19587
124	¿Se entrega por escrito al personal las medidas preventivas tendientes a evitar las enfermedades profesionales y accidentes de trabajo?	X			Cap. 21 Art. 213 Dec. 351/79, Art. Dec. 1338/96	Art. 9 k) Ley 19587
PRIMEROS AUXILIOS						
125	¿Existen botiquines de primeros auxilios acorde a los riesgos existentes?	X				Art. 9 i) Ley 19587
VEHÍCULOS						
126	¿Cuentan los vehículos con los elementos de seguridad?	X			Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79	
127	¿Se ha evitado la utilización de vehículos con motor a explosión en lugares con peligro de incendio o explosión, ó bien aquellos cuentan con dispositivos de seguridad apropiados para evitar dichos riesgos?	X			Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79	
128	¿ Disponen de asientos que neutralicen las vibraciones, tengan respaldo y apoya pies?	X			Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79	
129	¿Son adecuadas las cabinas de protección para las inclemencias del tiempo?		X			Art. 8 b) Ley 19587
130	¿Son adecuadas las cabinas para proteger del riesgo de vuelco?	X			Cap. 15, Art. 103 dec. 351/79	Art. 8 b) Ley 19587
131	¿Están protegidas para los riesgos de desplazamiento de cargas?	X			Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79	
132	¿Poseen los operadores capacitación respecto a los riesgos inherentes al vehículo que conducen?	X			Cap. 21 Art. 208 y 209, Dec. 351/79	Art. 9 k) Ley 19587

133	¿Están los vehículos equipados con luces, frenos, dispositivo de aviso acústico-luminosos, espejos, cinturón de seguridad, bocina y matafuegos?	X			Cap.15 Art.134 Dec. 351/79	
134	¿Se cumplen las condiciones que deben reunir los ferrocarriles para el transporte interno?			X	Cap.15, Art.136, Dec. 351/79	
CONTAMINACIÓN AMBIENTAL						
135	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			X	Cap. 9 Art. 61 incs. 2 y 3, Dec. 351/79 Anexo	
136	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			X	Cap. 9 Art. 61 Dec. 351/79	Art. 9 c) Ley 19587
RUIDOS						
137	¿Se registran las mediciones de nivel sonoro continuo equivalente en los puestos y/o lugares de trabajo?	X			Cap. 13 Art. 85 y 86 Dec. 351/79 Anexo V	
138	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?	X			Cap. 13 Art. 87 Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03	Art.9 f) Ley 19587
ULTRASONIDOS E INFRASONIDOS						
139	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			X	Cap. 13 Art. 93, Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96	
140	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			X	Cap. 13 Art. 93, Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96	Art.9 f) Ley 19587

Universidad Tecnológica Nacional - La Rioja
Proyecto Final Integrador
Licenciatura en Higiene y Seguridad Laboral

ULTRASONIDOS E INFRASONIDOS					
139	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			X	Cap. 13 Art. 93, Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96
140	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			X	Cap. 13 Art. 93, Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96 Art.9 f) Ley 19587
VIBRACIONES					
141	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			X	Cap. 13 Art. 94 Dec 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96
142	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			X	Cap. 13 Art. 94 Dec 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96 Art.9 f) Ley 19587
UTILIZACIÓN DE GASES					
143	¿Los recipientes con gases se almacenan adecuadamente?			X	Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
144	¿Los cilindros de gases son transportados en carretillas adecuadas?			X	Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
145	¿Los cilindros de gases almacenados cuentan con el capuchón protector y tienen la válvula cerrada?			X	Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
146	¿Los cilindros de oxígeno y acetileno cuentan con válvulas antirretroceso de llama?			X	Cap. 17, Art. 153, Dec. 351/79

UTILIZACIÓN DE GASES					
143	¿Los recipientes con gases se almacenan adecuadamente?			X	Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
144	¿Los cilindros de gases son transportados en carretillas adecuadas?			X	Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
145	¿Los cilindros de gases almacenados cuentan con el capuchón protector y tienen la válvula cerrada?			X	Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
146	¿Los cilindros de oxígeno y acetileno cuentan con válvulas antirretroceso de llama?			X	Cap. 17, Art. 153, Dec. 351/79
SOLDADURA					
147	¿Existe captación localizada de humos de soldadura?			X	Cap. 17, Art. 152 y 157, Dec. 351/79
148	¿Se utilizan pantallas para la proyección de partículas y chispas?			X	Cap. 17, Art. 152 y 156, Dec. 351/79
149	¿Las mangueras, reguladores, manómetros, sopletes y válvulas antirretornos se encuentran en buen estado?			X	Cap. 17, Art. 153 , Dec. 351/79

Universidad Tecnológica Nacional - La Rioja
Proyecto Final Integrador
Licenciatura en Higiene y Seguridad Laboral

ESCALERAS						
150	¿Todas las escaleras cumplen con las condiciones de seguridad?	X				Anexo VII Punto 3 Dec. 351/79
151	¿Todas las plataformas de trabajo y rampas cumplen con las condiciones de seguridad?	X				Anexo VII Punto 3.11 y 3.12. Dec. 351/79
MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE LAS MAQUINAS, EQUIPOS E INSTALACIONES EN GENERAL						
152	¿Posee programa de mantenimiento preventivo, en base a razones de riesgos y otras situaciones similares, para máquinas e instalaciones, tales como?:					Art. 9 b) y d) Ley 19587
153	Instalaciones eléctricas	X				Cap. 14 Art. 98 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
154	Aparatos para izar	X				Cap. 15 Art. 116 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
155	Cables de equipos para izar	X				Cap. 15 Art. 123 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
156	Ascensores y Montacargas			X		Cap. 15 Art. 137 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
157	Calderas y recipientes a presión	X				Cap. 16 Art. 140 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
158	¿Cumplimenta dicho programa de mantenimiento preventivo?	X				Art. 9 b) y d) Ley 19587

OTRAS RESOLUCIONES LEGALES RELACIONADAS						
159	¿El establecimiento se encuentra comprendido dentro de la Resolución 415/02 Registro de Agentes Cancerígenos?			X		
160	¿El establecimiento se encuentra comprendido dentro de la Resolución 497/03 Registro de PCBs?			X		
161	¿El establecimiento se encuentra comprendido dentro de la Resolución 743/03 Registro de Accidentes Mayores?			X		

Universidad Tecnológica Nacional - La Rioja
Proyecto Final Integrador
Licenciatura en Higiene y Seguridad Laboral

ALTEC SAN LUIS SA

MONITOREO DE MEDICIONES

Pág. 1 de 2

AÑO: 2019

Aspecto a Monitorear	Parámetro a medir	Metodología de medición	Legislación o Normas Aplicables	EN	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D	Límites de aceptación	Período de medición
				E	E	A	B	A	U	U	G	E	C	O	I		
Efluente líquido	Según parámetros de agua para irrigación	Extracción de muestras en cámaras decantadoras	Decreto 2092 / 05													Según decreto 2092	NO APLICA
Polvos ambientales	Fracción respirable <10mic. carpintería	Sobre ambiente	Dec. 295/03					X								3 mg/m3	Anual contratar
	Polvo molesto > 10 mic. Sectores de planta carpintería	Sobre ambiente	Dec. 295/03					X								10 mg/m3	Anual contratar
Recipientes a presión	Prueba hidráulica y medición espesores	Pulmón de aire	Dec. 231/ 96			X										Según norma ASME / IRAM	Quinquenal SHyMA PRESUPUESTAR
Carga térmica		Sobre puesto	Dec. 295/03													Según decreto	NO APLICA
Análisis físico-químico de agua consumo	Según ley	Extracción de muestras en consumos	Ley 19587							X						Según ley	Anual contratar

Bibliografía

-Ley 19587/72, establece las condiciones de Higiene y Seguridad en el trabajo.

-Decreto 351/79, Reglamenta la Ley de Higiene y Seguridad en el Trabajo.

-Ley 24557/95, Ley de Riesgo de Trabajo.

-Decreto 911796, Aprueba el reglamento de Higiene y Seguridad para la Industria de la Construcción.

-Decreto 1338/96, Servicios de Medicina y de Higiene y Seguridad en el Trabajo. Trabajadores equivalentes.

-Resolución 559/09, Crease el Programa de Rehabilitación para Empresas con Establecimientos que registren Alta Siniestralidad.

-Resolución 84/12, Protocolo para la Medición de Iluminación en el Ambiente Laboral.

-Resolución 85/12, Protocolo para la Medición del Nivel Ruido en el ambiente Laboral.

-Resolución 900/15, Protocolo para la Medición del valor de Puesta a Tierra.

SRT, página web: www.srt.gob.ar

Red Proteger, página web: www.redproteger.com.ar

14 de febrero del 2020

Con fecha de marzo del 2020 se declara la pandemia mundial C19

Estas son las primeras indicaciones o protocolos

ALTEC SAN LUIS SA

PROTOCOLO PREVENCIÓN ANTE COVID-19

Síntomas

- a- Temperatura de 37,5°C o superior
- b- Dolor de garganta y dificultad para respirar
- c- Tos y catarro diferenciando de un resfrío
- d- Dolor de pecho
- e- Cansancio generalizado
- f- Según informan en el sitio web del **Ministerio de Salud**, teniendo los tres primeros síntomas, hay que acudir al médico.
- g- Cabe destacar que el período de incubación (tiempo que transcurre entre la infección por el virus y la aparición de los síntomas de la enfermedad), se estima entre 1 y 14 días, y en general se sitúan en torno a cinco días.

Al ingresar, durante y a la salida de planta

- a- Tomar la temperatura corporal con termómetro infrarrojo a distancia sobre

la frente

- b- Repetir la operación al salir de la merienda.
- c- A la salida de la jornada laboral
- d- Si en el transcurso de la jornada alguna persona detecta algún síntoma mencionado seguir el ítem a y si esta con temperatura aislarlo momentáneamente y llamar al área protegida

Cartelería

Colocar carteles informativos en vestuario, comedor y sanitarios sobre:

- a. Lavado correcto de las manos
- b. Recomendaciones para la prevención del contagio
- c. Recomendaciones de higiene de superficies.

Normas Generales

- 1- Prohibido compartir mates o cualquier otra bebida usando el mismo recipiente.
- 2- Prohibido saludarse a través de mano, beso o abrazo.
- 3- Mantener distancia de dos metros.
- 4- En el comedor estará permitido 4 por mesa dispuesto en forma de cruz.
- 5- Se eliminará el vaso de los bebederos de cada sector. Cada operario debe usar su recipiente.
- 6- En los vestuarios, deben mantenerse con el menor número de usuarios durante el ingreso/egreso del personal.
- 7- En el acceso a sanitarios deben lavarse las manos al ingresar y al salir
- 8- Se dispondrá alcohol en gel u alcohol al 70% para desinfección de manos en comedor/ vestuario o alcohol al 30% o lavandina al 10%.
- 9- Evitar ir a aglomeraciones de gente.
- 10- Al trasladarse en vehículo ir máximo dos ocupantes empleando protector respiratorio
- 11- En el período de merienda se recomienda hacer relax en forma ordenada luego de ingerir alimentos y descansar ordenadamente en el tiempo que les queda, no es recomendable el empleo del metegol hasta que pase este tiempo y en el relax emplear protector respiratorio y protector ocular

Limpieza

- 1. Realizar limpieza y desinfección de los baños y vestuarios en forma permanente
- 2. Si alguna persona detecta suciedad acumulada debe informar inmediatamente al supervisor a fin de tomar acción correctiva y anulara el mismo hasta que se solucione.
- 3. Es muy importante la solidaridad y compañerismo de manera de que una

- vez empleado los servicios dejarlos limpios
4. Se desinfectará los picaportes, barandas, llaves de agua y otras superficies de contacto frecuente.
 5. Se usará dilución de lavandina al 10% para desinfección.
 6. Retirar los cestos de basura de manera que no haya acumulación
 7. Lavarse las manos en forma permanente

Uso de equipo de protección personal obligatorio

1- Protector respiratorio

2- Protector ocular

Estos equipos son complementarios y no reemplazan a los empleados en la empresa de acuerdo a la tarea que realizan

Al Llegar al domicilio

- 1- Retirar la ropa y colocarla fuera de tu hogar colgada y aireada
- 2- Retirar el calzado y dejarlo fuera de tu casa
- 3- Lavarte las manos con agua y jabón
- 4- Darte una ducha
- 5- En forma regular lávate las manos con agua y jabón
- 6- Retira residuos en forma regular en bolsas cerradas
- 7- El calzado desinfectarlo con agua lavandina pulverizada por el exterior y talco interior

Recomendación General

Es importante y responsabilidad de todos mantener la distancia de seguridad y evitar el aglomeramiento, situación está que depende exclusivamente de cada uno de nosotros.

1  Al volver a casa, intenta no tocar nada.

2  Quitate los zapatos.

3  Desinfecta las patas de tu mascota si la estabas paseando.

4  Quitate la ropa exterior y métela a una bolsa para lavar.
Con lejía, recomendable a más de 60°.

5  Deja bolso, cartera, llaves, etc. en una caja en la entrada.

6  Dúchate o, si no puedes, lávate bien todas las zonas expuestas.
Manos, muñecas, cara, cuello, etc.

7  Lava el móvil y las gafas con agua y jabón o alcohol.

8  Limpia con lejía las superficies de lo que hayas traído de afuera antes de guardarlo.
Preparar la lejía: 20 ml por litro de agua.
No olvides utilizar guantes.

9  Quitate los guantes con cuidado, tíralos y lávate las manos.

10  Recuerda que no es posible hacer una desinfección total, el objetivo es disminuir el riesgo.

nuevo
Coronavirus COVID-19
saber para prevenir

Mayores de 65 años

No subestimar ningún síntoma
y consultar inmediatamente al
sistema de salud.

¿Cómo prevenir el contagio?



Lavarse las
manos con jabón
regularmente.



Estornudar
en el pliegue
del codo.



No llevarse las
manos a los ojos,
nariz ni boca.



Ventilar todos
los ambientes.



Limpiar los
objetos que se
usan con frecuencia.



No compartir platos,
vasos u otros artículos
de uso personal.

¿Cuáles son los síntomas?



fiebre
y tos



fiebre y dolor
de garganta



fiebre y dificultad
para respirar

Si aparece alguno de estos
síntomas, **no automedicarse**
y **permanecer en el domicilio**.
Se recomienda hacer una
consulta telefónica para
disminuir el riesgo de contagio.

¿Qué otros cuidados hay que tener?

- Aplicarse la vacuna antigripal y todas las dosis contra el neumococo.
- Evitar el contacto estrecho con personas que tienen síntomas respiratorios o que hayan estado en los últimos 14 días en países afectados.
- Postergar cualquier viaje a un país donde haya transmisión del virus.
- Evitar actividades en lugares cerrados o muy concurridos.



+info
argentina.gob.ar/salud/coronavirus

☎ 0800 222 1002

Resolución 10/2021

RESOL-2021-10-APN-SRT#MT

Ciudad de Buenos Aires, 12/03/2021