



TECNICATURA UNIVERSITARIA EN HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO

PROYECTO FINAL EMPRESA

- FYV SERVICIOS GENERALES SRL

PROFESORA:

- NANCY SALVATIERRA

ALUMNOS:

- LEANDRO FERNANDEZ
- YAMILA LASCANO
- ALFREDO SANTIAGO TARCAYA

INDICE

- INTRODUCCION pág 3
- OBEJTIVO GENERAL.....pág 4
- OBJETIVO ESPECIFICOS DEL PROYECTOpág 4

ETAPA 1

- 1.1 Desarrollo de las actividades de la organización**pág 5
- 1.2 Localización de la empresa** Pág 5
- Micro localización – Selección del terreno.....pág 6
- 1.3 Ingeniería del proyecto** Pág 7
- Análisis del proceso productivo pág. 7
- Detalle del proceso pág. 8,9,10,11
- Equipo y maquinariaspág. 12
- Distribución de la empresa (layout) pág. 13,14
- 1.4 Organización de la empresa** pág. 15
- Organigramapág. 15

ETAPA 2

- 1.5 Marco Legal**.....pag 16
- 1.6 Evaluación de los riesgos**.....pag16;28
- 1.7 Identificación, evaluación y medidas preventivas de riesgos**.....pag 16;28
- Análisis de los puestos de trabajo.....pag 16;28
- Máquinas y herramientas.....pag 29,30
- EPP.....pag 30
- 1.8 Soluciones técnicas**.....pag 32,35
- Propuestas de mejora.....pag 32,35
- Procedimiento de trabajo seguro.....pag 32,35
- 1.9 Estudio de costo de medidas preventivas**.....pag 35,36
- 2.0 Cronograma de aplicación**.....pag 37
- 2.1 Plan de capacitación**.....pag 31
- 2.2 conclusión** pag 37
- 2.3 anexo**.....pag 38;56
- 2.4 Bibliografía**.....pag 57

INTRODUCCIÓN

En esta etapa final de la carrera, tecnicatura de seguridad e higiene laboral elegimos enfocar nuestros conocimientos en el relevamiento de la empresa FYV que brinda servicios generales. Elegimos la empresa porque cuentan con actividades de trabajo en las cuales nuestro servicio sería de gran utilidad a la hora de evitar riesgos y accidentes como también ciertas enfermedades profesionales que se le pueden causar a los trabajadores.

La higiene y seguridad, es una rama que se ocupa de las normas, procedimientos y estrategias, destinados a preservar la integridad física de los trabajadores, de este modo, la higiene y seguridad laboral está en función de las operaciones de la empresa, por lo que su acción se dirige, básicamente, a prevenir accidentes laborales y a garantizar condiciones personales y materiales de trabajo capaces de mantener un nivel óptimo de salud de los trabajadores. Las empresas con una visión amplia y clara del significado de la seguridad e higiene laboral, entiende que un programa de seguridad efectivo se consigue con el apoyo y acoplamiento del factor humano; esto debe ser motivado y encaminado a sentir la verdadera necesidad de crear un ambiente de trabajo más seguro y estable.

La creación de un ambiente seguro en el trabajo implica cumplir con las normas y procedimientos, sin pasar por alto ninguno de los factores que intervienen en la confirmación de la seguridad como son: en primera instancia el factor humano (entrenamiento y motivación), las condiciones de la empresa (infraestructura y señalización), las condiciones ambientales (ventilación), las acciones que conllevan riesgos, prevención de accidentes, entre otros.

El seguimiento continuo mediante las inspecciones y el control de estos factores contribuyen a la formación de un ambiente laboral más seguro y comfortable. De tal forma, el presente trabajo tiene su origen, en la vital importancia que engloba el conocimiento y la identificación de riesgos, prevención de accidentes y enfermedades profesionales en cada perspectiva de trabajo, porque permite garantizar a los trabajadores condiciones de seguridad, salud y bienestar en un ambiente de trabajo adecuado y propicio para la ejecución de sus tareas diarias.

OBJETIVO GENERAL

El objetivo que se pretende con este trabajo es realizar la prevención, identificación y control de las causas que generan accidentes de trabajo y enfermedades profesionales reduciendo o eliminando estas mismas.

Evaluar correctamente las distintas condiciones del ámbito laboral, a través de lo establecido en la legislación vigente, y en base a los datos obtenidos de la empresa objeto de nuestro trabajo.

Luego identificaremos en cada puesto de trabajo los riesgos asociados a ese puesto de trabajo:

- Administración.
- Taller.
- Choferes.
- Soldadura.
- Tareas generales.
- Tornería.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS DEL PROYECTO

- **Evaluación de riesgos:** Realizar una evaluación exhaustiva de los riesgos de seguridad e higiene asociados a las actividades específicas de la empresa de servicios generales.
- **Capacitación y Concientización:** Diseñar programas de capacitación para empleados que aborden temas de seguridad e higiene relevantes a sus funciones.
- **Implementación de Equipamiento de Seguridad:** Garantizar la disponibilidad y el uso adecuado de equipos de protección personal (EPP) necesarios para realizar las tareas de manera segura.
- **Monitoreo y Evaluación Continua:** Establecer un sistema de monitoreo regular para evaluar la eficacia de las medidas de seguridad implementadas.
- **Gestión de Emergencias:** Desarrollar un plan de respuesta a emergencias que incluya procedimientos específicos para evacuación, primeros auxilios y manejo de situaciones críticas.
- **Cumplimiento Normativo:** Asegurar que la empresa cumple con todas las normativas y regulaciones locales, estatales.
- **Estudios ergonómicos:** para todo el personal de las diferentes áreas
- **Aplicación y conocimiento de la señalización de carteles y salidas de emergencia**
- **Capacitación general para el uso de extintores portátiles**

ETAPA I

1.1 DESARROLLO DE LAS ACTIVIDADES DE LA ORGANIZACIÓN

La trayectoria de la empresa FYV comienza en el año 1998 como empresa de servicios generales brindándole servicios a las empresas del petróleo y gas.

Con el correr del tiempo la empresa fue creciendo y ocupando espacios de tareas especializadas que a la fecha le permite mostrar una gama de prestaciones sobre las cuales se pueden exhibir antecedentes que la distinguen por la experiencia y capacitación en todos sus niveles.

Para llegar a los mismos según la descripción que sus dueños brindan, esta empresa parece invertir y darle especial importancia a la permanente capacitación de sus cuadros directivos, de conducción, de supervisión y operativos

Servicios que brinda:

- Servicios de Tornería
- Soldaduras Especiales
- Fresados
- Servicio Mecánico de vehículos livianos y pesados
- Servicios al Petróleo, Gas, Minería
- Montajes Industriales
- Alquiler de Hidro grúas
- Transporte de carga general

En cuanto a recursos humanos en este momento cuenta con un total de 15 empleados que por el momento se mantiene estable, entre los cuales se encuentran 2 socios de la empresa, 2 administrativos, 1 encargado, 3 mecanicos,3 choferes, 1 soldador, 2 ayudantes generales, 1 tornero

1.2 LOCALIZACIÓN DE LA EMPRESA

Dirección: Cepeda 232

Localidad: Rio Gallegos

Provincia: Santa Cruz

Cuit: 30-70xxxxxxxxx

Superficie Cubierta total: 800M2

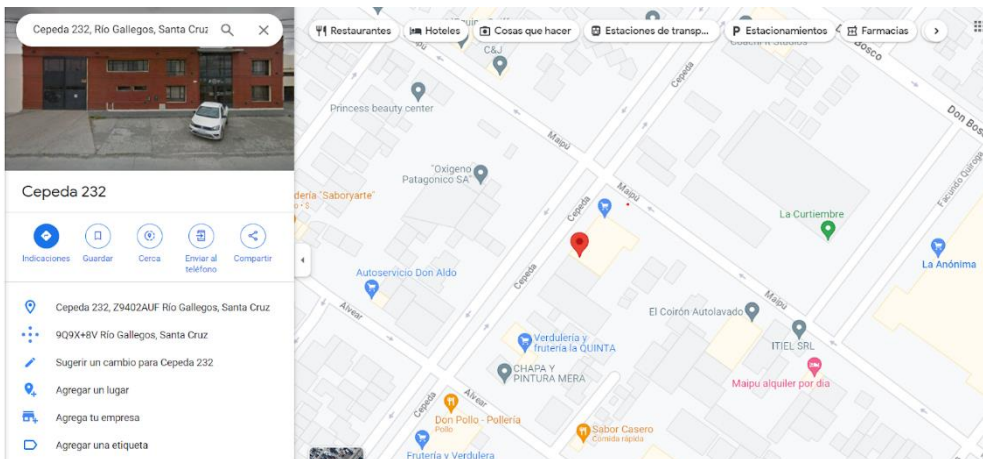
Micro localización

Croquis de ubicación



Google maps Captura de imagen

Selección del terreno



Google maps Captura de imagen

1.3 INGENIERÍA DEL PROYECTO

Análisis del proceso productivo por sector:

Taller:

- Ingreso del vehículo o maquinaria
- Inspección de la falla del vehículo o maquinaria
- Se realiza un presupuesto para el cliente
- Autorización del cliente de la cotización dada
- Se realiza el trabajo que se necesita
- Se informa al cliente que el trabajo está finalizado

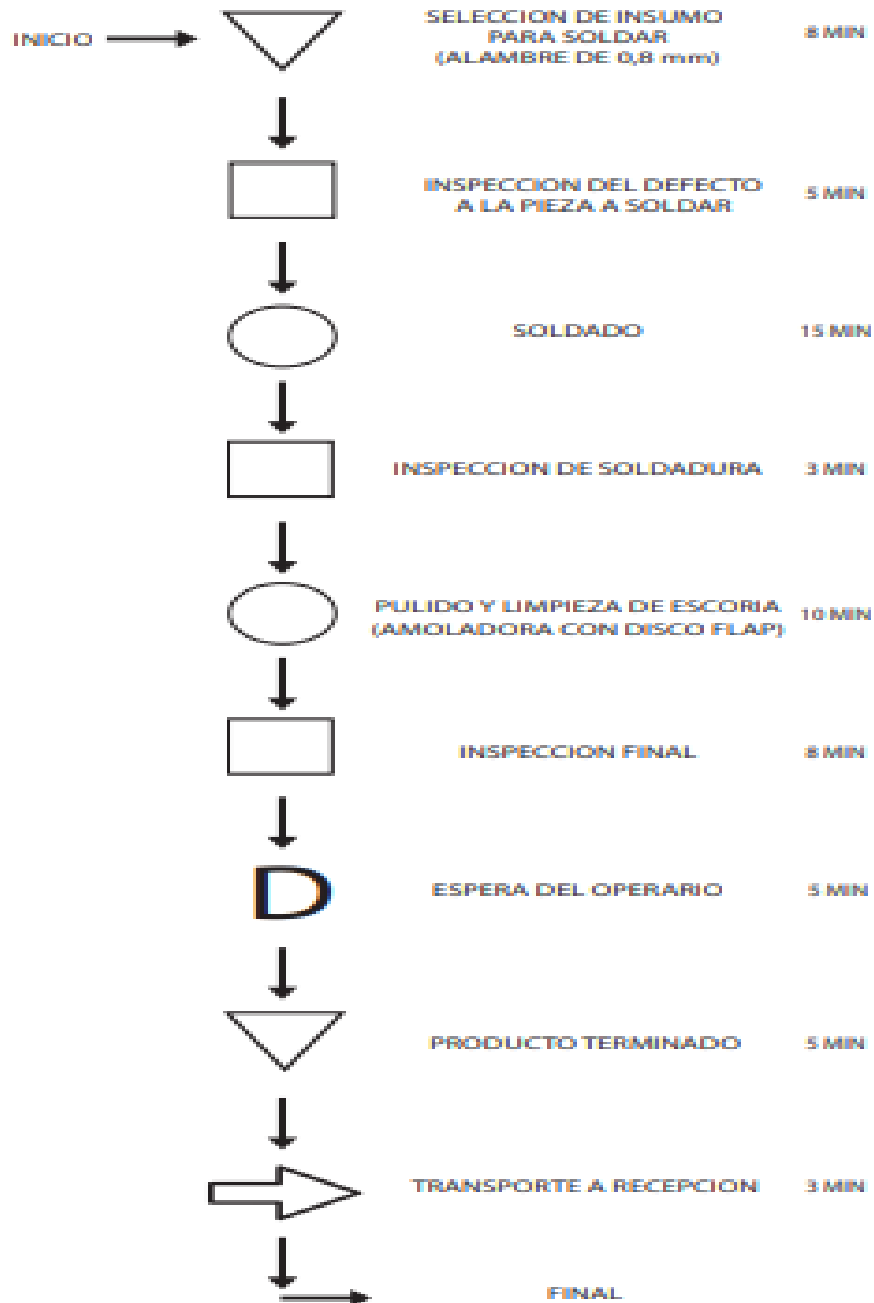
Tornería:

- Pedido de la pieza por cliente
- Verificar la posible solución
- Se realiza un presupuesto para el cliente
- Autorización del cliente de la cotización dada
- Selección del material para el trabajo
- Torneado y maquinado de la pieza a realizar
- Se informa al cliente que el trabajo está finalizado
- Se entrega la pieza realizada

Soldadura:

- Ingreso de la pieza a soldar
- Verificar la posible solución
- Se realiza un presupuesto para el cliente
- Autorización del cliente de la cotización dada
- Selección de los insumos a utilizar
- Soldado de la pieza a reparar
- Se informa al cliente que el trabajo está finalizado
- Se entrega la pieza soldada

**DETALLE DEL PROCESO
DIAGRAMA DE FLUJO (SOLDADURA)**



Descripción detalle del proceso:










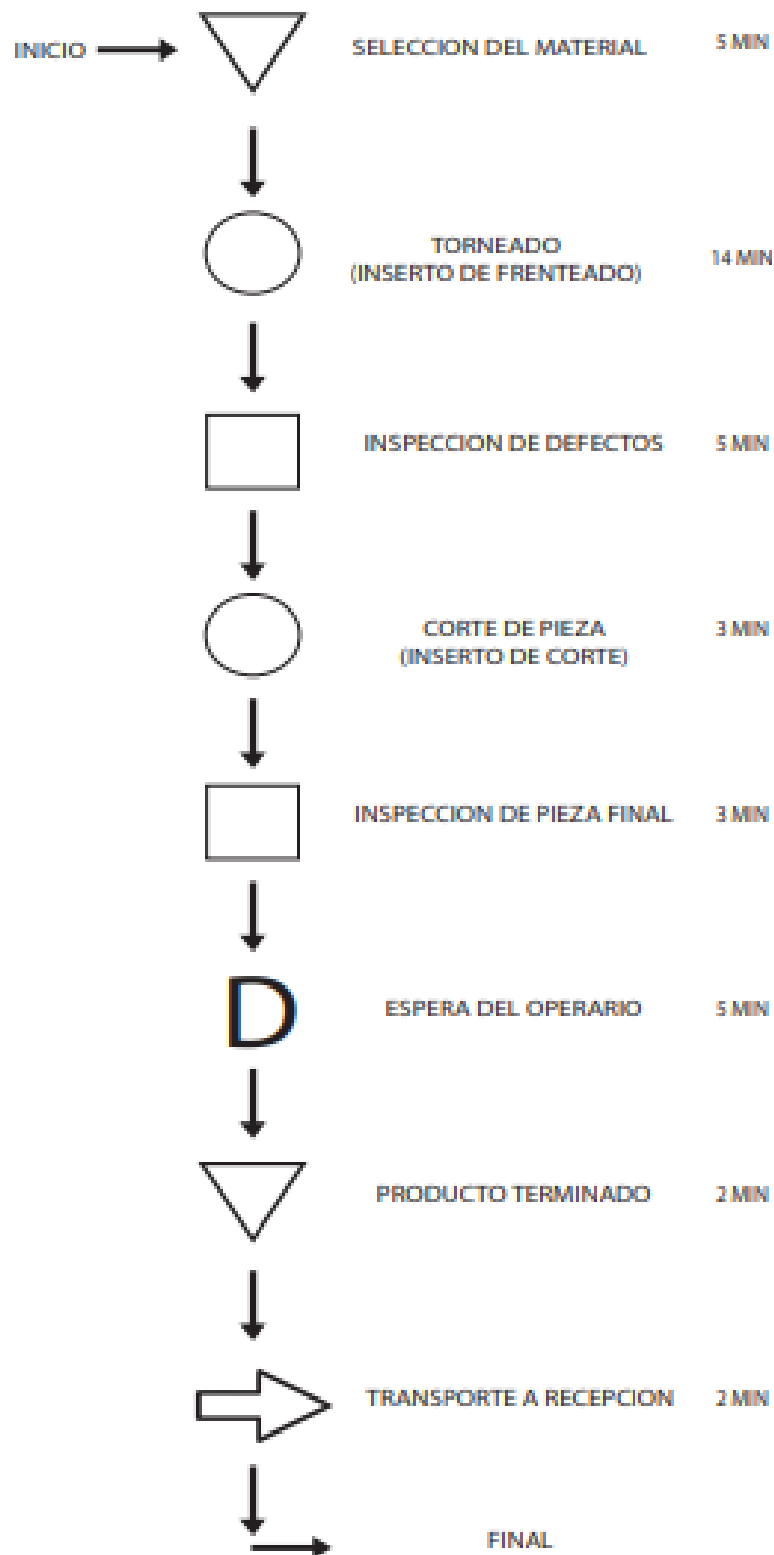
-  **SELECCION DE INSUMO PARA SOLDAR (ALAMBRE DE 0,8 mm) – (8 minutos)**
El operario se dirige al pañol para buscar los insumos para soldar en este caso el alambre para soldadura mig de 0.8mm.
-  **INSPECCION DEL DEFECTO A LA PIEZA A SOLDAR: (5 minutos)**
El operario examina la pieza que se tiene que soldar para ver el proceso que va a realizar.
-  **SOLDADO: (15 minutos)**
El operario empieza a soldar la pieza que tiene que reparar.
-  **INSPECCION DE SOLDADURA: (3 minutos)**
El operario realiza inspecciona la pieza soldada para controlar que no queden poros de soldadura.
-  **PULIDO Y LIMPIEZA DE ESCORIA (AMOLADORA CON DISCO FLAP) – (8 minutos)**
El operario realiza el pulido y limpieza de la soldadura para que no quede ninguna escoria o parte filosa de la pieza.
-  **INSPECCION FINAL: (8 minutos)**
El operario realiza la inspección final para ya dar por terminada la pieza soldada.
-  **ESPERA DEL OPERARIO: (5 minutos)**
El operario espera que enfrié la pieza por completo para llevarla a el área de recepción
-  **PRODUCTO TERMINADO: (5 minutos)**
El operario tiene la pieza lista.
-  **TRANSPORTE A RECEPCION: (3 minutos)**
El operario lleva la pieza lista hacia la recepción

DIAGRAMA DE FLUJO (TORNERIA)



Descripción detalle del proceso:



SELECCIÓN DEL MATERIAL: (5 minutos)

El operario se dirige al sector de almacenamiento para seleccionar el material a maquinar, elige el diámetro, longitud y espesor, que le sirva.



TORNEADO: (14 minutos)

El operario, coloca la pieza seleccionada en el plato del torno y luego aprieta las mordazas para la sujeción de la pieza, selecciona la pieza a utilizar, en este caso el inserto de frenteado.



INSPECCIÓN DE DEFECTOS: (5 minutos)

Luego de maquinar la pieza, verifica que el frenteado se haya hecho correctamente.



CORTE DE PIEZA (INSERTO DE CORTE – 3 minutos)

Luego de pasar la inspección el operario cambia el inserto de corte, para el posterior corte de la pieza.



INSPECCION DE PIEZA FINAL: (3 minutos)

El operario inspecciona la pieza que haya quedado con la medida correspondiente, filos y virutas.



ESPERA DEL OPERARIO: (5 minutos)

Se retira la pieza finalizada, desajustando las mordazas del plato para poder sacar las piezas.



TRANSPORTE A RECEPCION: (2 MINUTOS)

El operario transporta la pieza hacia recepción.



EQUIPO Y MAQUINARIAS

Taller Mecánico:

- Elevador de dos columnas
- Elevador de 4 columnas
- Herramientas Manuales
- Crique
- Hidráulico de 3 Toneladas
- Herramientas Neumáticas
- Compresor de 100 L
- Scanner de OBD 2
- Recolector de Aceite

Tornería:

- Tornos Paralelos
- Fresadoras
- Taladros de Columna
- Amoladora de Banco
- Cepillo de Banco
- Herramientas Porta insertos
- Reloj Comparador
- Calibre
- Herramientas Manuales

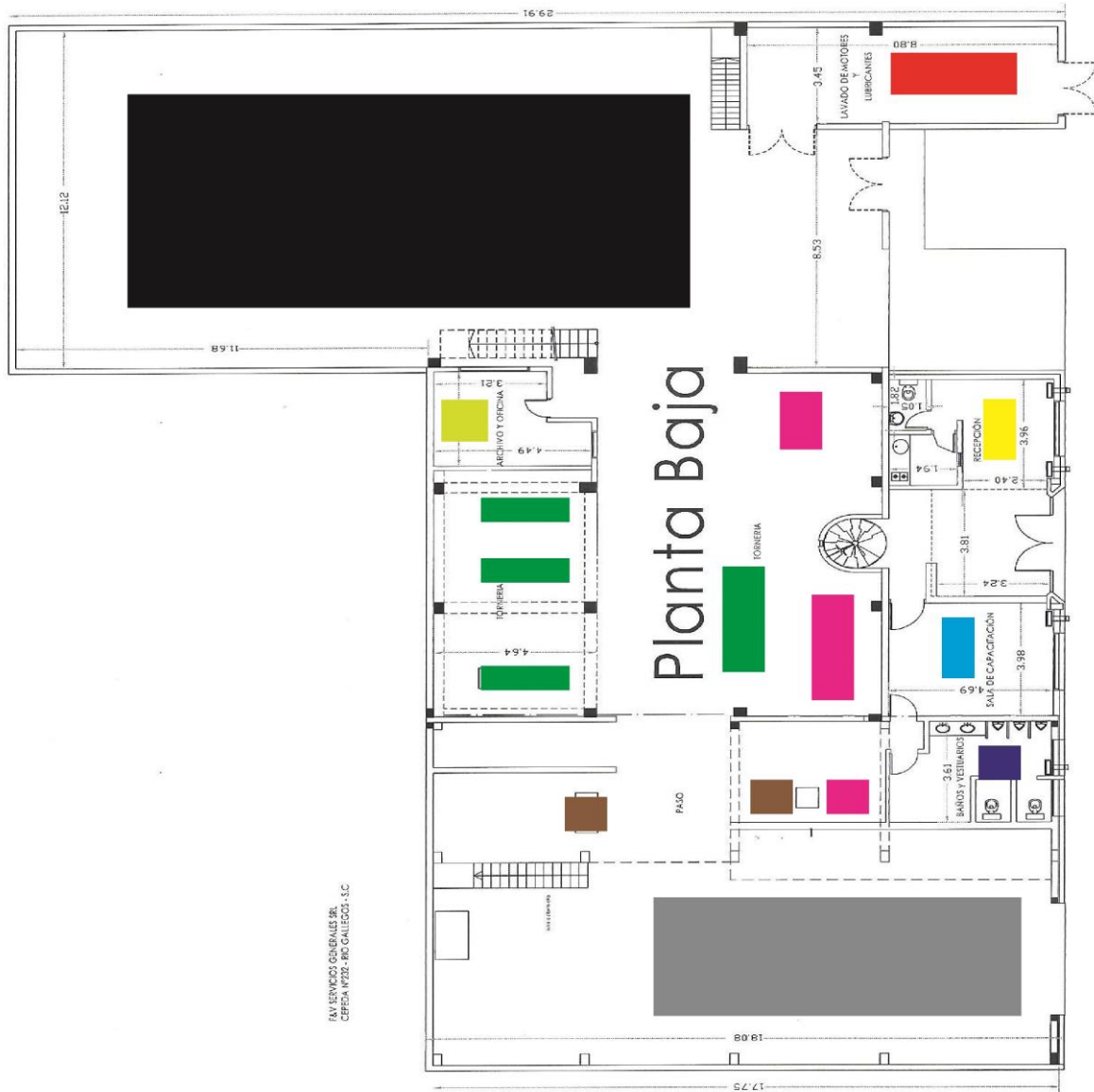
Soldadura:

- Amoladora Angular
- Amoladora Recta
- Herramientas Manuales
- Soldadora MIG/MAG
- Oxicorte
- Cortadora de Plasma
- Granalladora
- Sierra Sin Fin Horizontal
- Prensa Hidráulica

(Se adjuntan fotos de las maquinarias en anexo)

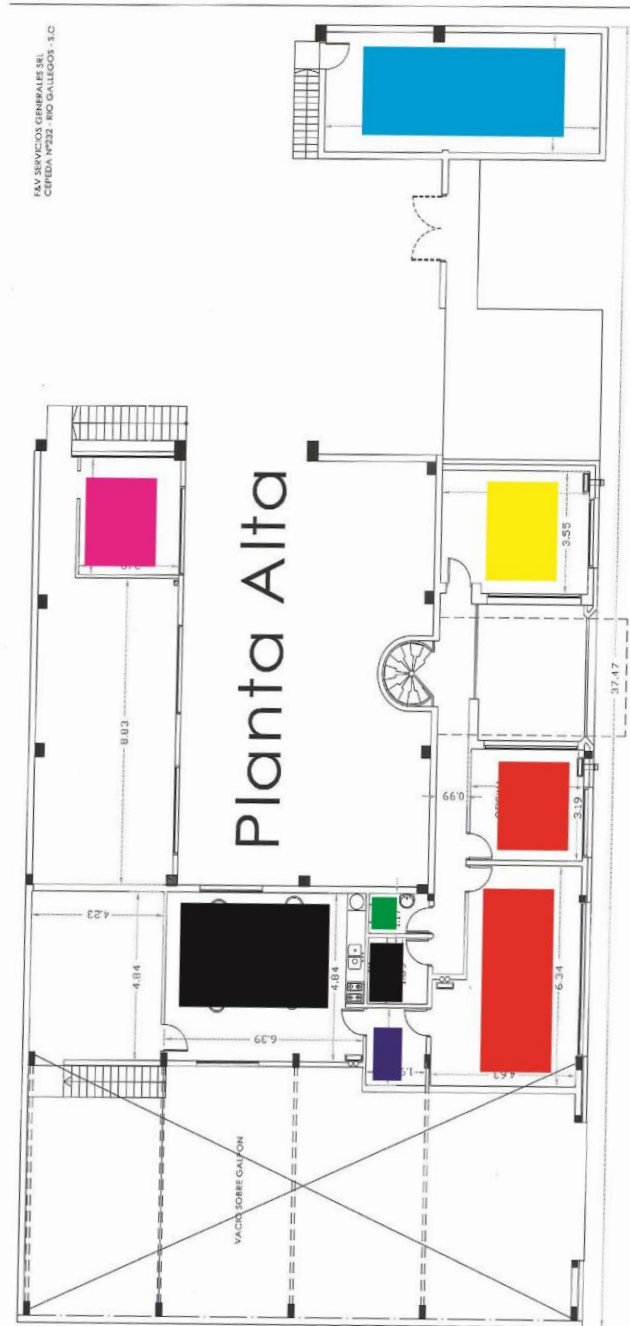
DISTRIBUCION DE LA EMPRESA (layout)

PLANTA BAJA



REFERENCIA PLANO PLANTA BAJA

	LAVADO DE MOTORES/LUBRICANTES		FRESADORAS
	RECEPCION		BAÑOS
	TALLER MECANICO		TALADROS DE COLUMNA
	TORNOS		AREA DE SOLDADURA
	SALA DE CAPACITACION		OFICINA



REFERENCIA PLANO PLANTA ALTA

	OFICINAS		DEPOSITO
	OFICINA DE GERENCIA		ARCHIVO
	COCINAS		FOTOCOPIADORA
	BAÑO		

1.4 ORGANIZACIÓN DE LA EMPRESA

Organigrama empresarial de FYV



1.5 MARCO LEGAL

RESOLUCION/DECRETO/LEY	APLICA (SI/NO)	CUMPLE (SI/NO)
•Ley (L. 19587)	SI	SI
•Decreto reglamentario (D. 351/79 y modificaciones)	SI	SI
•Decreto 1338/1996 art. 12 Categoría C (16 empleados/8 horas mensuales)	SI	SI
•Ley de riesgos de trabajo 24557/95	SI	SI
•Ley del régimen de tratamiento de residuos peligrosos 2567/2000	SI	SI
•Ley de tratamiento y disposición final de los residuos sólidos urbano 2829/05	SI	SI
•Normas municipales (Habilitación municipal/Registro de conducir)	SI	SI
•CAPITULO 1 "Establecimientos" (Decreto 351/79)	SI	SI
•CAPITULO 4 "Servicio de Higiene y Seguridad en el Trabajo" (Decreto 351/79)	SI	SI
•CAPITULO 5 "Proyecto, Instalación, Ampliación, Acondicionamiento y Modificación" (Decreto 351/79)	SI	SI
•CAPITULO 6 "Provisión de Agua Potable" (Decreto 351/79) (Resolución 523/95 MTSS)	SI	SI
•CAPITULO 7 "Desagües Industriales" (Decreto 351/79)	SI	SI
•PROTOCOLO DE ERGONOMIA (Resolucion 886/15)	SI	SI
•TITULO IV "Condiciones de Higiene en los Ambientes Laborales" (Resolucion 861/15)	SI	SI
•CAPITULO 8 "Carga Térmica" (Resolucion 30/23)	SI	SI

•CAPITULO 9 "Contaminación Ambiental" (Resolucion 295/03)	SI	SI
•CAPITULO 11 "Ventilación" (Decreto 351/79)	SI	SI
•CAPITULO 12 "Iluminación y Color "protocoló de medición (Resolucion 84/15)	SI	SI
•CAPITULO 13 "Ruidos y Vibraciones "protocolo de medición (Resolucion 85/15)	SI	SI
•TITULO V CAPITULO 14 "Instalaciones Eléctricas "protocolo de medición P.A.T (Resolucion 900/15)	SI	SI
•CAPITULO 15 "Máquinas y Herramientas" (Decreto 351/79)	SI	SI
•CAPITULO 18 "Protección contra Incendios" (Decreto 357/79)	SI	SI
•CAPITULO 19 "Equipos y Elementos de Protección Personal" (Resolucion 299/11)	SI	SI
•CAPITULO 21 "Capacitación" (Resolucion 905/15)	SI	SI

<p>Fotocopias e impresiones</p>	<p>Choque eléctrico</p> <p>Resbalones y tropiezos</p>	<p>Mantener orden y limpieza.</p> <p>Verificar y controlar cable y enchufe.</p> <p>Chequeo de instalaciones eléctricas.</p> <p>Mantener orden y limpieza</p> <p>Chequeo de instalaciones</p> <p>Eliminar presencia de líquidos derramados</p>
<p>Manejo vehicular (cadeteria)</p>	<p>Accidente vehicular</p> <p>Incendio</p> <p>Heridas al personal transportado</p>	<p>Manejo a la defensiva, Adecuación del Vehículo</p> <p>Revisión Técnica, Chek List Vehículo</p> <p>Disminución de la velocidad.</p> <p>Aumento de la distancia de seguimiento, Adecuación del vehículo</p> <p>Capacitación en manejo defensivo</p> <p>Uso de cubiertas con clavos (invierno)</p> <p>Aplicación plan de contingencia</p> <p>Extintores de incendio en el vehículo</p> <p>Prohibición de fumar y/o encender fuego dentro del vehículo</p> <p>Aplicación del Plan de contingencia</p> <p>Respetar la capacidad del vehículo.</p> <p>Aplicación plan de contingencia</p>

Fecha: 23/11/23		Cliente: FYV Servicios Generales S.A.
PUESTO DE TRABAJO: Mecánico Automotor		
Inspección, Reparación y/o remplazo de piezas		
Pasos básicos de la tarea	Riesgos existentes o potenciales	Medidas de control
Entrada de unidad asignada.	Choque de vehículo o maquinaria y atropello.	<p>Circular moderando la velocidad.</p> <p>Contar con capacitación de manejo defensivo.</p> <p>Habilitar y señalizar las entradas y salidas para que puedan ser utilizadas por personas y vehículos.</p>
Posicionamiento en elevador	<p>Aplastamiento</p> <p>Choque eléctrico</p> <p>Resbalones y caídas</p>	<p>Contar con programa de mantenimiento del elevador.</p> <p>Mantener orden y limpieza.</p> <p>Eliminar presencia de líquidos derramados.</p> <p>Aplicación de plan de contingencia.</p> <p>Mantener orden y limpieza.</p> <p>Verificar y controlar estado de cables y enchufes.</p> <p>Chequeo de instalaciones eléctricas.</p> <p>Mantener orden y limpieza.</p> <p>Eliminar presencia de líquidos derramados.</p> <p>Aplicación de plan de contingencia.</p>

<p>Reparación mecánica pesada y liviana (cambio de aceite y filtro, reparación tren delantero y trasero, distribución, reparación eléctrica, reparaciones en general de la unidad)</p>	<p>Aplastamiento</p>	<p>Contar con programa de mantenimiento de equipos</p> <p>Mantener orden y limpieza.</p> <p>Eliminar presencia de líquidos derramados.</p> <p>Aplicación de plan de contingencia.</p> <p>Mantener orden y limpieza.</p>
	<p>Choque eléctrico</p>	<p>Verificar y controlar estado de cables y enchufes.</p> <p>Chequeo de instalaciones eléctricas.</p> <p>Mantener orden y limpieza.</p>
	<p>Resbalones y caídas</p>	<p>Eliminar presencia de líquidos derramados.</p> <p>Aplicación de plan de contingencia.</p>
	<p>Golpes y cortes</p>	<p>Eliminar presencia de líquidos derramados.</p> <p>Aplicación de plan de contingencia</p> <p>Mantener orden y limpieza.</p>
	<p>Sobreesfuerzo</p>	<p>Capacitación sobre levantamiento manual de cargas.</p> <p>Evitar movimientos repetitivos.</p> <p>Aplicación de plan de contingencia.</p>
	<p>Incendio / explosión</p>	<p>Realizar estudio de carga de fuego.</p> <p>Control de instalaciones eléctricas / agua.</p> <p>Control de extintores.</p>

	<p>Contacto con sustancias químicas peligrosas</p> <p>Ruido</p>	<p>Utilización de EPP correspondiente.</p> <p>Capacitación manipulación de sustancias peligrosas.</p> <p>Disponer de hojas de seguridad de los productos utilizados.</p> <p>Aplicación de plan de contingencia.</p> <p>Realización de medición de ruido.</p> <p>Utilizar elementos de protección personal.</p>
--	---	--

Fecha: 21/11/23	Cliente: FYV Servicios Generales S.A.	
TAREA A DESARROLLAR		
Tareas Generales		
Pasos básicos de la tarea	Riesgos existentes o potenciales	Medidas de control

<p>Trabajos con pinturas</p>	<p>Proyecciones</p> <p>Lesiones y/o traumatismos por falta de orden y limpieza</p> <p>Lesiones, heridas y/o traumatismos por herramientas de trabajo en malas condiciones de mantenimiento y/o uso</p> <p>Aprisionamiento de miembros inferiores por elementos pesados.</p> <p>Cortes y heridas en manos por utilización de sierra circular</p> <p>Proyecciones de partículas a los ojos y cara</p>	<p>Utilización de protectores oculares</p> <p>Mantener el área de trabajo en perfecto estado de orden y limpieza.</p> <p>Verificar antes de comenzar a trabajar, el correcto estado de conservación de las herramientas a utilizar.</p> <p>Utilización en todo momento de calzado de seguridad con puntera de acero</p> <p>Mantener en todo momento las máquinas con las protecciones colocadas uso de guantes durante toda la operación</p> <p>Utilización de protector facial</p>
<p>Limpieza de máquinas y herramientas</p>	<p>Golpes/ Cortes / Aprisionamientos por uso de herramientas</p> <p>Exceso de esfuerzo</p> <p>Peligro de electrocución/choque eléctrico ocasionado por equipos defectuosos y/o tendido eléctrico</p>	<p>Utilización de EPP adecuados</p> <p>Verificar estado de las herramientas</p> <p>Aplicación del Plan de contingencia</p> <p>Respetar normas de levantamiento manual de cargas</p> <p>Capacitación al Personal</p> <p>Aplicación del Plan de contingencia</p> <p>Verificar previamente estado de equipos y tendido eléctrico</p> <p>Utilización de EPP adecuados</p> <p>Aplicación del Plan de contingencia</p>

Soldadura y amolado	Elementos punzantes en terreno	Utilización de calzado de seguridad
	Proyecciones	Utilización de protección facial
	Lesiones y/o traumatismos por falta de orden y limpieza	Mantener el área de trabajo en perfecto estado de orden y limpieza.
	Lesiones, heridas y/o traumatismos por herramientas de trabajo en malas condiciones de mantenimiento y/o uso	Verificar antes de comenzar a trabajar, el correcto estado de conservación de las herramientas a utilizar.
	Caídas a distinto nivel	Construcción de andamios con barandas en dos niveles y zócalo (sobre 1.8 m) Toda tarea que se desarrolle a una altura sup. a los 1.8 m de nivel del piso será considerada tarea en altura. Utilizar cinturón de seguridad con cabo de vida amarrado a un punto firme.
	Lesión por sobre esfuerzo y malas posturas	Respetar las normas de levantamiento de pesos, realizar trabajo entre dos personas si es necesario evitando el levantamiento de pesos sup a 25 Kg. Capacitación al personal
	Riesgo eléctrico	Evitar sobrecarga de zapatillas, prolongadores Colocar sistemas de protección en tableros eléctricos Capacitación al personal

<p>Construcción (albañilería, instalaciones varias, durlock)</p>	<p>Elementos punzantes enterrados</p> <p>Lesiones y heridas en manos por elemento cortantes y/o punzantes</p> <p>Proyecciones</p> <p>Lesiones y/o traumatismos por falta de orden y limpieza</p> <p>Lesiones, heridas y/o traumatismos por herramientas de trabajo en malas condiciones de mantenimiento y/o uso</p>	<p>Utilización de calzado de seguridad</p> <p>Utilización de guantes descarte</p> <p>Utilización de protectores oculares</p> <p>Mantener el área de trabajo en perfecto estado de orden y limpieza.</p> <p>Verificar antes de comenzar a trabajar, el correcto estado de conservación de las herramientas a utilizar.</p>
--	--	---

<p>Caídas a distinto nivel</p> <p>Aprisionamiento de miembros inferiores por elementos pesados.</p> <p>Riesgo de electrocución por la utilización de máquinas mezcladora, sierra circular, etc.</p>	<p>Señalización de zanjas abiertas</p> <p>Utilización en todo momento de calzado de seguridad con puntera de acero</p> <p>Conductores aéreos, con revestimiento completo y tablero con puesta a tierra, disyuntor térmico y diferencial</p>
---	---

Fecha: 23/11/23	Cliente: FYV Servicios Generales S.A.	
PUESTO DE TRABAJO: Tornería		
Descriptivo de Funciones: Operario de torno		
Pasos básicos de la tarea	Riesgos existentes o potenciales	Medidas de control

Uso de Torno	Choque y golpe por maquinas	Mantener el orden y la limpieza Capacitación al personal
	Atrapamiento	Realizar los trabajos según los procedimientos establecidos No utilizar ropa suelta, no utilizar goyas y no utilizar el cabello suelto
	Cortes y heridas en las manos	Utilización de guantes Capacitación al personal Aplicación plan de contingencia
	Proyección de partículas o fragmentos	Utilizar protección facial utilizar ropa de trabajo Mantener en todo momento las máquinas con las protecciones colocadas
	Contactos térmicos	Utilizar liquido refrigerante durante la operación Utilizar guantes para manipuleo
	Contactos eléctricos	Controlar el buen estado de los conector e interruptores Controlar la puesta a tierra de los equipos Aplicación plan de contingencia
	Ruido y vibraciones	Realizar estudio de ruido y vibraciones Utilizar Protección auditiva Capacitación al personal
	Sobresfuerzo y fatiga postural	Respetar límites máximos de carga establecidos Capacitación al personal Solicitar ayuda en caso que la pieza sea de peso excesivo o difícil manipuleo
	Caída de objetos y materiales en manipulación	Capacitación al personal Utilización de calzado de seguridad con puntera de acero

		Aplicación plan de contingencia
--	--	---------------------------------

MAQUINAS Y HERRAMIENTAS

Taller Mecánico:

- Elevador de dos columnas
- Elevador de 4 columnas
- Herramientas Manuales
- Crique
- Hidráulico de 3 Toneladas
- Herramientas Neumáticas
- Compresor de 100 L
- Scanner de OBD 2
- Recolector de Aceite

Tornería:

- Tornos Paralelos
- Fresadoras
- Taladros de Columna
- Amoladora de Banco
- Cepillo de Banco
- Herramientas Porta insertos
- Reloj Comparador
- Calibre
- Herramientas Manuales

Soldadura:

- Amoladora Angular
- Amoladora Recta
- Herramientas Manuales
- Soldadora MIG/MAG
- Oxicorte
- Cortadora de Plasma
- Granalladora
- Sierra Sin Fin Horizontal
- Prensa Hidráulica

ELEMENTOS DE PROTECCION PERSONAL

- Mascara facial
- Antiparras
- Protectores auditivos
- Guantes
- Mascara de soldar
- Calzado de seguridad
- Indumentaria de seguridad
- Semi mascara con filtro

2.1 PLAN DE CAPACITACION

Con la capacitación compartimos nuestro conocimiento adquirido a lo largo de estos 3 años de nuestra carrera, para poder brindar información para el correcto comportamiento ante una situación y con el objetivo de llegar a satisfacer las necesidades de todos los individuos que así lo soliciten, brindando nuestro servicio con responsabilidad y dedicación. La capacitación es fundamental ya que de esa manera los trabajadores podrán desarrollar habilidades y obtener conocimientos de los riesgos a los que están expuestos.

Luego de identificar los riesgos en FYV, se llegó a la conclusión que los peligros a los que están más expuestos son: Eléctrico, Ergonómico e Incendio

A continuación, se desarrollará el plan de capacitación.

Cliente: FYV SRL			
Seguridad, Salud Ocupacional (Medio Ambiente si aplica)		Año: 2023	
Tema:	Fecha de dictado	Área a la que corresponde	Responsable del dictado
Introducción a la seguridad- política de seguridad y Salud Ocupacional	Enero	Todas las áreas	HyS
Autocontrol preventivo	Enero	Todas las áreas	
Uso adecuado de elementos de protección personal	Febrero	Todas las áreas	
Plan de evacuación ante emergencia	Marzo	Todas las áreas	
Riesgo de incendio y uso de extintores	Abril	Todas las áreas	
Manejo seguro y responsable	Mayo	Área Operativa	
Riesgo eléctrico	Junio	Área Administrativa	
Levantamiento Manual de cargas	Julio	Todas las áreas	
Herramientas manuales y de potencia	Agosto	Todas las áreas	
Orden y limpieza	Septiembre	Todas las áreas	
Almacenamiento de sustancias	Octubre	Todas las áreas	
Clasificación de residuos	Noviembre	Todas las áreas	

1.8 SOLUCIONES TECNICAS

Luego de identificar los peligros y riesgos de cada una de las tareas objeto de nuestro trabajo en la mencionada evaluación se detallan acciones propuestas, a modo de acciones preventivas y/o correctivas minimizando de esta forma los riesgos presentes en la evaluación.

CAÍDAS AL MISMO NIVEL:

Estos se deben a la falta de orden, dejar herramientas fuera de lugar, bultos, derrame de líquidos, desniveles en el suelo sin identificación. Para poder eliminarlos o minimizar este tipo de riesgos es necesaria una buena organización del sector, manteniendo el orden y la limpieza y fomentando la práctica de buenas costumbres, y señalar los desniveles para evitar posibles tropiezos. Asimismo, se debe eliminar baches y otras irregularidades del suelo. No se deberá depositar objetos en el suelo de las zonas de paso o circulación de personas. Se deben mantener las zonas de trabajo, de paso o almacenaje perfectamente iluminada, la iluminación deberá proporcionar un nivel de luz adecuado, no deslumbrará, será uniforme y en la medida de lo posible estará en equilibrio con la luz natural. La separación entre los elementos materiales existentes será suficiente para que los trabajadores puedan ejecutar su labor en condiciones de seguridad, salud y bienestar. Las condiciones de seguridad para el almacenaje de los materiales serán las siguientes según lo establece el Dec. 351/79:

Artículo 42º) Todo establecimiento que se proyecte, instale, amplíe, acondicione o modifique sus instalaciones, tendrá un adecuado funcionalismo en la distribución y características de sus locales de trabajo y dependencias complementarias, previendo condiciones de higiene y seguridad en sus construcciones e instalaciones, en las formas, en los lugares de trabajo y en el ingreso, tránsito y egreso del personal, tanto para los momentos de desarrollo normal de tareas como para las situaciones de emergencia. Con igual criterio deberán ser proyectadas las distribuciones, construcciones y montaje de los equipos industriales y las instalaciones de servicio. Los equipos, depósitos y procesos riesgosos deberán quedar aislados o adecuadamente protegidos

Artículo 43º) La autoridad competente intervendrá en todas las circunstancias en que no se cumpla con las prescripciones indicadas y que den lugar a falta de higiene o situaciones de riesgo en los lugares de trabajo. Artículo 169º) En todos los lugares en que se depositen, acumulen, manipulen o industrialicen explosivos o materiales combustibles e inflamables, queda terminantemente prohibido fumar, encender o llevar fósforos, encendedores de cigarrillos y todo otro artefacto que produzca llama. El personal que trabaje o circule por estos lugares,

tendrá la obligación de utilizar calzado con suela y taco de goma sin clavar y sólo se permitirá fumar en lugares autorizados. Las sustancias propensas a calentamiento espontáneo, deberán almacenarse conforme a sus características particulares para evitar su ignición, debiéndose adoptar las medidas preventivas que sean necesarias. Para aquellas tareas que puedan originar o emplear fuentes de ignición, se adoptarán procedimientos especiales de prevención. Los establecimientos mantendrán las áreas de trabajo limpias y ordenadas, con eliminación periódica de residuos, colocando para ello recipientes incombustibles con tapa. La distancia mínima entre la parte superior de las estibas y el techo será de 1 metro y las mismas serán accesibles, efectuando para ello el almacenamiento en forma adecuada. Cuando existan estibas de distintas clases de materiales, se almacenarán alternadamente las combustibles con las no combustibles. Las estanterías serán de material no combustible o metálico.

CAIDA DE OBJETOS:

El sector de trabajo debe tener suficiente espacio para permitir a los trabajadores acceder con facilidad a los puestos de trabajo y moverse fácilmente dentro de los mismos, mantener los niveles de orden y limpieza adecuados en el sector de trabajo, mantener los lugares de trabajo perfectamente iluminados.

CAIDAS A DISTINTO NIVEL:

Este peligro se debe a la probabilidad de caída desde los espacios de escaleras y entre piso, sectores por los que el personal transita para buscar materiales para así poder reestablecer o reponer las góndolas. Se deberán proteger las aberturas con barandillas u otros sistemas de protección de seguridad equivalente. Los lados abiertos de las escaleras se les deberán colocar barandillas, anti deslizantes y al menos un lado contará con un pasamano, las barandillas serán de materiales rígidos u otro sistema que pueda tener partes móviles, tendrán una altura mínima de 90 centímetros y dispondrán de una protección que impida el paso o Facultad Regional La Rioja Páez Rodrigo Agustín – Pintos Ana Paula 24 deslizamiento por debajo de las mismas o la caída de objetos sobre personas. Cuando se utilicen escaleras de mano para acceder a lugares elevados sus largueros debe prolongarse al menos 1 metro y periódicamente se debe revisar en la escalera: estado de la estructura, zapatas antideslizantes, sistema de limitación de apertura, ensamblaje de los peldaños. Se prohíbe la manipulación de cargas desde la escalera de mano si por el peso o dimensiones ésta afecta a la seguridad del trabajador.

ERGONOMICOS/SOBRE ESFUERZOS:

En la medida de lo posible, realizar tareas evitando posturas incómodas procurando mantener las manos alineadas con los antebrazos, sin desviaciones de muñeca, la espalda recta y los hombros en posición de reposo. Cambiar de postura a lo largo de la jornada laboral y favorecer la alternancia o el cambio de tareas para conseguir que se utilicen diferentes grupos musculares. Se deberán

evitar los trabajos por encima de los hombros y establecer pausa a lo largo de la jornada laboral. Se deberá cambiar la postura tan frecuentemente como sea posible y cuando se trabaje con los brazos mientras se está de pie, hacerlo a la altura adecuada de manera que se evite estar constantemente agachado o con la espalda doblada. Siempre que sea posible, apoyar los brazos. Evitar levantar cargas de más de 25 Kg. En estos casos, hacerlo con ayuda de otras personas o con ayudas mecánicas.

Para evitar lesiones por movimientos repetitivos, hay que seguir las siguientes recomendaciones:

- Ajustar la superficie de trabajo a la altura del trabajador
- Colocarse frente a la tarea a realizar
- Evitar posturas forzadas
- Utilizar herramientas ergonómicas
- Utilizar los útiles de trabajo en la posición correcta
- Realizar un mantenimiento adecuado de las herramientas manuales
- Procurar la rotación de tareas.
- Mejorar la organización técnica del trabajo para reducir el esfuerzo físico.

Se entiende como condiciones ideales de levantamiento las que incluyen una postura ideal para el manejo (carga cerca del cuerpo, espalda derecha, sin giros ni inclinaciones), Facultad Regional La Rioja Páez Rodrigo Agustín – Pintos Ana Paula 25 una sujeción firme del objeto con una posición neutral de la muñeca, levantamientos suaves y espaciados y condiciones ambientales favorables. Siempre que sea posible no se debe hacer giros ya que estos aumentan las fuerzas compresivas de la zona lumbar. Para transportar una carga lo ideal es que no sea transportada a una distancia superior a 1 metro y evita transportes superiores a 10 metros. La inclinación del tronco debe ser evitada, la postura correcta al manejar una carga es con la espalda derecha.

RIESGOS ELÉCTRICOS:

Se deberá asegurar la realización de la revisión periódica de la instalación eléctrica por parte de un instalador/electricista matriculado. Nunca limpiar o manipular equipos conectados a la corriente eléctrica y nunca utilizar un aparato que alcance una temperatura excesiva. No conectar ningún equipo introduciendo los cables pelados en el enchufe al igual que nunca desconectar ningún equipo tirando del cable. Comprobar visualmente que el nivel de aislamiento de los conductores es el correcto. No manipular el interior de los equipos eléctricos, utilizar enchufes con toma de tierra, no sobrecargar las salidas de corriente, comprobar que todos los cables presentan una apariencia perfecta, íntegra, sin deterioro en el aislamiento, no dejar cables por el suelo, en caso de avería en un equipo, desconectar de la corriente y comunicar a personal autorizado para trabajos eléctricos. No intentar arreglar. Todos estos conceptos están en concordancia con el Dec. 351/79 en su Capítulo 14 donde dice:

Artículo 96º) Los materiales y equipos que se utilicen en las instalaciones eléctricas, cumplirán con las exigencias de las normas técnicas correspondientes. En caso de no estar normalizados deberán asegurar las prescripciones previstas en el presente capítulo.

Artículo 97º) Los proyectos de instalaciones y equipos eléctricos responderán a los anexos correspondientes de este reglamento y además los de más de 1000 voltios de tensión deberán estar aprobados en los rubros de su competencia por el responsable del Servicio de Higiene y Seguridad en el Trabajo de cada establecimiento.

Artículo 98º) Los trabajos de mantenimiento serán efectuados exclusivamente por personal capacitado, debidamente autorizado por la empresa para su ejecución. Los establecimientos efectuarán el mantenimiento de las instalaciones y verificarán las mismas periódicamente en base a sus respectivos programas, confeccionados de acuerdo a normas de seguridad, registrando debidamente sus resultados.

1.9 ESTUDIO DE COSTO DE MEDIDAS PREVENTIVAS

De acuerdo a lo detallado en FYV, las medidas correctivas implementadas en nuestro caso de estudio, a priorizar implican un incremento en los costos de la organización. Hay otras que son del tipo administrativo que implican costo alguno como son las capacitaciones e información a los trabajadores por lo que solo se detallan aquellas que tienen un impacto económico sobre la empresa. Para trabajar en este sector se deben utilizar / contar con el siguiente EPP.

EVALUACIÓN DE COSTOS DE LAS SOLUCIONES

El costo de las medidas correctivas es el que se detalla en el cuadro, pero como se puede ver no es un gasto la seguridad sino una inversión, a modo de comparación se realiza un cálculo del costo que tendríamos en caso de que se accidente un trabajador.

MEDIDAS CORRECTIVAS	CANTIDAD	PRECIO	PRECIO TOTAL
MASCARA FACIAL	5	3500	17500
LENTEs	25	800	20000
CALZADO DE SEGURIDAD	16	8500	136000
MASCARA DE SOLDAR	2	7500	15000
SEMI MASCARA	1	15000	15000
GUANTES DE SOLDAR	2	12000	24000
GUANTES DE CARGA Y DESCARGA	20	1300	26000

2.0 CRONOGRAMAS DE APLICACIÓN

	RIESGO	MEDIDAS DE CORRECCION	TIEMPO
1	ERGONOMICO POR AGARRE REGULAR	Uso de EPP (guantes)	12/23
2	ESCALERA SIN ANTIDESLIZANTE	Colocar bandas antideslizantes y señalizar	12/23
3	IZAJE INSEGURO	Instalar un izaje más seguro con la instalación adecuada	02/24
4	ESCALERA CARACOL	Cambiar escalera caracol por una escalera fija de chapa	12/23

- En caso de que no se pueda realizar la corrección de la escalera caracol, Deberá colocar una instalación de izaje adecuado.

El tiempo determinado es el límite para realizar las modificaciones. Así de esa manera se evitarán accidente y riesgo en FYV y los empleados podrán trabajar de manera segura, no solo asegurando su salud física sino también asegurando las herramientas y maquinas

2.2 CONCLUSION

En conclusión, la empresa FYV es una organización que cumple rigurosamente con todas las regulaciones y normas legales relacionadas con la seguridad e higiene industrial. Esto implica que la empresa se preocupa por garantizar un entorno laboral seguro y saludable para sus trabajadores, cumpliendo con los requisitos establecidos en la ley.

2.3 ANEXO







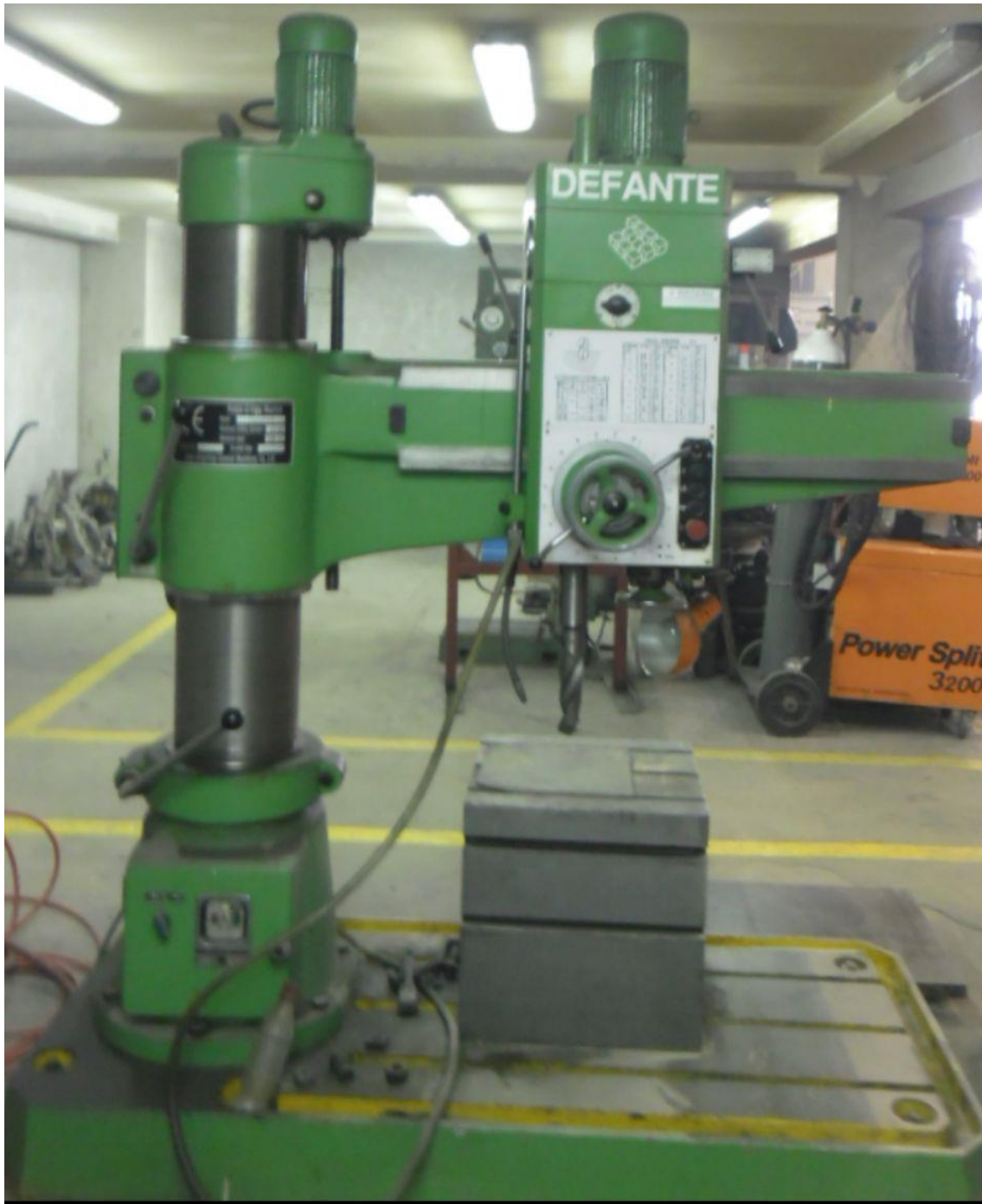












PROTOCOLO PARA MEDICIÓN DE ILUMINACIÓN EN EL AMBIENTE LABORAL

(1) Razón Social: FYV Servicios Generales

(2) Dirección: Cepeda 232

(3) Localidad: Rio Gallegos

(4) Provincia: Santa Cruz

(5) C.P.: 9400 (6) C.U.I.T.:

(7) Horarios/Turnos Habituales de Trabajo:

Datos de la Medición

(8) Marca, modelo y número de serie del instrumento utilizado:

(9) Fecha de Calibración del Instrumental utilizado en la medición:

(10) Metodología Utilizada en la Medición: Cuadrícula

(11) Fecha de la Medición: 17/11/23 (12) Hora de Inicio: 15:30 (13) Hora de Finalización: 16:30

(14) Condiciones Atmosféricas: Soleado

Documentación que se Adjuntará a la Medición

(15) Certificado de Calibración. Si

(16) Plano o Croquis del establecimiento.

(17) Observaciones:

.....
Firma, Aclaración y Registro del Profesional Interviniente

PROTOCOLO PARA MEDICIÓN DE ILUMINACIÓN EN EL AMBIENTE LABORAL

⁽¹⁸⁾ Razón Social: FYV Servicios Generales						⁽¹⁹⁾ C.U.I.T.:			
⁽²⁰⁾ Dirección: Cepeda 232				⁽²¹⁾ Localidad: Rio Gallegos		⁽²²⁾ CP: 9400		⁽²³⁾ Provincia: Santa Cruz	
Datos de la Medición									
⁽²⁴⁾ Punto de Muestreo	⁽²⁴⁾ Hora	⁽²⁵⁾ Sector	⁽²⁶⁾ Sección / Puesto / Puesto Tipo	⁽²⁷⁾ Tipo de Iluminación: Natural / Artificial / Mixta	⁽²⁸⁾ Tipo de Fuente Lumínica: Incandescente / Descarga / Mixta	⁽²⁹⁾ Iluminación: General / Localizada / Mixta	⁽³⁰⁾ Valor de la uniformidad de Iluminancia E mínima \geq (E media)/2	⁽³¹⁾ Valor Medido (Lux)	⁽³²⁾ Valor requerido legalmente Según Anexo IV Dec. 351/79
1	D i u r n o	PLANTA BAJA	Lavadero de piezas	Mixta	Descarga	General	50>85	168	300
2		PLANTA BAJA	Taller mecanico	Mixta	Descarga	General	96<396	792	300
3		PLANTA BAJA	Deposito	Mixta	Descarga	General	70<396	792	100
4		PLANTA BAJA	Pañol	Mixta	Descarga	General	70<292	584	100
5		PLANTA BAJA	Torneria	Mixta	Descarga	General	254>200	400	300
6		PLANTA BAJA	Fresadora	Mixta	Descarga	General	58<84	168	300
7		PLANTA BAJA	Baño/Vestuario	Mixta	Descarga	General	76<115	231	200
8		PLANTA BAJA	Sala de reuniones PB	Mixta	Descarga	General	150<207	415	300
9		PLANTA BAJA	Hall de Entrada	Mixta	Descarga	General	318>174	348	200
10		PLANTA BAJA	Soldadura	Mixta	Descarga	General	60<138	276	300
11		PLANTA BAJA	Cocina/Comedor	Mixta	Descarga	General	22<60,5	121	200
12		PLANTA ALTA	Oficina	Mixta	Descarga	General	100<250	500	500
13		PLANTA ALTA	Cocina	Mixta	Descarga	General	56>46	92	200
14		PLANTA ALTA	Baño	Mixta	Descarga	General	213>143	286	200
15		PLANTA ALTA	Sala de reuniones PA	Mixta	Descarga	General	68<117	235	300
⁽³³⁾ Observaciones:									

 Firma, Aclaración y Registro del Profesional Interviniente

Hoja 2/3

PROTOCOLO PARA MEDICIÓN DE ILUMINACIÓN EN EL AMBIENTE LABORAL

⁽³⁴⁾ Razón Social: FYV Servicios Generales				⁽³⁵⁾ C.U.I.T.:				
⁽³⁶⁾ Dirección: Cepeda 232			⁽³⁷⁾ Localidad: Rio Gallegos		⁽³⁸⁾ CP: 9400		⁽³⁹⁾ Provincia: Santa cruz	
Análisis de los Datos y Mejoras a Realizar								
⁽⁴⁰⁾ Conclusiones.				⁽⁴¹⁾ Recomendaciones para adecuar el nivel de iluminación a la legislación vigente.				
Incumplimiento del estandar de uniformidad: Los puntos de muestra 1,2,3,4,6,7,8,10,11,12 y 15 NO cumplen con este estandar				Se recomienda recambio de luminarias quemadas con el fin de que esta uniformidad sea pareja. Además, la limpieza y mantenimiento periodico de las mismas contribuye a mantener este estandar				
Incumplimiento del valor de ley: Los puntos de muestra 1,6,10,11,13 y 15 no cumplen con los valores requeridos según la normativa vigente para el tipo de uso del sector/puesto				Se debe aumentar los niveles luminicos en los sectores mencionados.				

Hoja 3/3

 Firma, Aclaración y Registro del Profesional Interviniente

PROTOCOLO DE MEDICIÓN DE LA PUESTA A TIERRA Y CONTINUIDAD DE LAS MASAS

(1) Razón Social: FYV Servicios Generales	
(2) Dirección: Cepeda 232	
(3) Localidad: Rio Gallegos	
(4) Provincia: Santa Cruz	
(5) CP: 9400	(6) C.U.I.T.:

Datos para medición

(7) Marca, modelo y número de serie del instrumento utilizado:		
(8) Fecha de Calibración del Instrumental utilizado:		
(9) Fecha de la medición: 06/06/23	(10) Hora de inicio: 16:00	(11) Hora finalización: 16:45
(12) Metodología utilizada		

(13) Observaciones:

Documentación que se Adjuntara a la Medición

(14) Certificado de Calibración.
(15) Plano o croquis.

PROTOCOLO DE MEDICIÓN DE LA PUESTA A TIERRA Y CONTINUIDAD DE LAS MASAS

⁽¹⁴⁾ Razón Social: FYV Servicios Generales				⁽¹⁵⁾ C.U.I.T.:						
⁽¹⁶⁾ Dirección: Cepeda 232			⁽¹⁷⁾ Localidad: Rio Gallegos		⁽¹⁸⁾ CP: 9400		⁽¹⁹⁾ Provincia: Santa Cruz			
Datos de la Medición										
(22)	(23)	(24)	(25)	(26)	Medición de la puesta a tierra		Continuidad de las masas		(21)	(22)
					(27)	(28)	(29)	(30)		
Número de toma de tierra	Sector	Descripción de la condición del terreno al momento de la medición Lecho seco / Arcilloso / Pantanosos / Lluvias recientes / Arenoso seco o húmedo / Otro	Uso de la puesta a tierra Toma de Tierra del acosto de Transformador / Toma de Tierra de Seguridad de las Masas / De Protección de equipos Electrónicos / De Informática / De Iluminación / De Pararrayos / Otros.	Esquema de conexión a tierra utilizado: TT / TN-S / TN-C / TN-C-S / IT	Valor obtenido en la medición expresado en ohm (Ω)	cumple SI / NO	El circuito de puesta a tierra es continuo y permanente SI / NO	El circuito de puesta a tierra tiene la capacidad de carga para conducir la corriente de falla y una resistencia apropiada SI / NO	Para la protección contra contactos indirectos se utiliza: dispositivo diferencial (DD), interruptor automático (IA) o fusible (Fus).	El dispositivo de protección empleado ¿puede desconectar en forma automática la alimentación para lograr la protección contra los contactos indirectos?
1	Frente	Seco	Seguridad de las masas	TT	5,64	SI	SI	SI	DD	SI
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
⁽³²⁾ Información adicional:										

Hoja 2/3

PROTOCOLO DE MEDICIÓN DE LA PUESTA A TIERRA Y CONTINUIDAD DE LAS MASAS

⁽³⁴⁾ Razón Social: FYV Servicios Generales				⁽³⁵⁾ C.U.I.T.:						
⁽³⁶⁾ Dirección: Cepeda 232			⁽³⁷⁾ Localidad: Rio Gallegos		⁽³⁸⁾ CP: 9400		⁽³⁹⁾ Provincia: Santa Cruz			
Análisis de los Datos y Mejoras a Realizar										
⁽⁴⁰⁾ Conclusiones.					⁽⁴¹⁾ Recomendaciones para la adecuación a la legislación vigente.					
La medición de puesta a tierra se realizó de forma directa dando como resultado parámetros normales dispuestos por la asociación electrotecnica Argentina. El valor debe ser menos de 40 OHMS					Se recomienda hacer mantenimiento periodicos a la jabalina					

Hoja 3/3

Firma, Aclaración y Registro del Profesional Interviniente

PROCOLO DE MEDICIÓN DE RUIDO EN EL AMBIENTE LABORAL

Datos del establecimiento		
(1) Razón Social:		
(2) Dirección:		
(3) Localidad:		
(4) Provincia:		
(5) C.P.:	(6) C.U.I.T.:	
Datos para la medición		
(7) Marca, modelo y número de serie del instrumento utilizado:		
(8) Fecha del certificado de calibración del instrumento utilizado en la medición:		
(9) Fecha de la medición:	(10) Hora de inicio:	(11) Hora finalización:
(12) Horarios/turnos habituales de trabajo:		
(13) Describa las condiciones normales y/o habituales de trabajo.		
(14) Describa las condiciones de trabajo al momento de la medición.		
Documentación que se adjuntara a la medición		
(15) Certificado de calibración.		
(16) Plano o croquis.		

Hoja 1/3

 Firma, aclaración y registro del Profesional interviniente.

INSPECCION GENERAL DE SEGURIDAD INDUSTRIAL

No.

AREA		SECCION		FECHA	DIA	MES	AÑO
INSPECCIONADO POR							

Marque con X el estado	S = Satisfactorio	D = Deficiente	A = Ausente	NA = No Aplica
Escribir la letra que corresponda a la Condición de Riesgo CR			G = Grave	M = Moderado
				L = Leve

ITEMS	ESTADO				CR	DESCRIPCION DEL PROBLEMA	RESPONSABLE DE LA INTERVENCION
	S	D	A	NA			
1. MAQUINARIA Y EQUIPO							
Resguardos en los puntos de operación.							
Correas – engranajes – poleas - ejes.							
Aceitado - limpieza – ajuste.							
Escape de aceite.							
Instalaciones eléctricas.							
Conexión a tierra.							
Dispositivo de bloqueo central.							
Mantenimiento de maquinas y equipos.							
Sistema hidráulico.							
Sistema neumático.							
Sistema mecánico.							
Tableros de control.							
Bloqueos y frenos.							
Parada de emergencia.							
Pito de reserva.							
Alarma de arranque.							
Sensores y testigos.							
Información – señalización							
Estado general.							
2. HERRAMIENTAS							
Estado de las herramientas con fuente de energía.							
Estado de las herramientas manuales.							
Condiciones de almacenamiento de herramientas.							
Uso y transporte de herramientas.							
3. EQUIPO – MANEJO DE MATERIALES							
Carretilla Manual.							
Transportadores.							
Cables – sogas – cadenas.							
Montacargas.							
Gatos Hidráulicos							

INSPECCION GENERAL DE SEGURIDAD INDUSTRIAL

ITEMS	ESTADO				CR	DESCRIPCION DEL PROBLEMA	RESPONSABLE DE LA INTERVENCION
	S	D	A	NA			
4. EQUIPOS A PRESION							
Equipos a vapor.							
Compresores.							
Mangueras y cilindros de gas.							
5. INSTALACIONES LOCATIVAS							
5.1 Orden y Aseo							
Pasillos							
Escaleras							
Tapetes							
Paredes							
Duchas							
Baños							
Vestieres							
Patios							
Lugares de estacionamiento.							
Estibas							
Estantes.							
Estado del piso (regueros de aceite, agua, materiales).							
Estado y respeto de las demarcaciones.							
Condiciones de almacenamiento y apilamiento de materiales en proceso o procesados.							
Condiciones de iluminación.							
Condiciones de ruido.							
Condiciones de ventilación.							
Condiciones radiaciones ionizantes							
Condiciones radiaciones no ionizantes							
Orden y limpieza de los puestos de trabajo.							
Estado de conexiones eléctricas, tomas y cajas.							
5.2 Estado de las Instalaciones							
Condiciones de cerchas.							
Techos							
Paredes							
Ventanas							
Puertas							
Condiciones de Recipientes							
Estado de escaleras de edificación.							
Señalización y demarcación.							
Condiciones de barandas o pasamanos.							
Espacios inadecuados.							
Estado de pasillos y corredores.							
Transito libre (despejados).							
Tuberías							
Transformadores eléctricos							

INSPECCION GENERAL DE SEGURIDAD INDUSTRIAL

ITEMS	ESTADO				CR	DESCRIPCION DEL PROBLEMA	RESPONSABLE DE LA INTERVENCION
	S	D	A	NA			
6. PROTECCION DE INCENDIOS							
Equipos Extinción "extintor".							
Tomas de Agua – Mangueras – Válvulas.							
Almacenamiento materiales inflamables.							
Conexiones eléctricas.							
Brigadas contra incendio.							
Alarmas							
7. EMERGENCIAS							
Enfermería							
Botiquines							
Brigadas de emergencia.							
Ficha toxicológica.							
Camillas							
Salidas - Escaleras – Señales.							
Alarmas							
Duchas de emergencia.							
Estado plantas eléctricas							
Procedimientos en emergencias.							
Planes de emergencia.							
8. ELEMENTOS DE PROTECCION PERSONAL							
Uniformes							
Dotación							
Casco de seguridad.							
Anteojos de seguridad.							
Protectores auditivos.							
Respiradores							
Filtros							
Delantales o petos.							
Chaquetas de soldador.							
Calzado de seguridad.							
Guantes							
Arnés de seguridad.							
Línea de vida							
Cumplimiento en la entrega de dotación.							
9. PRACTICAS INSEGURAS							
Saltar desde partes elevadas.							
Trepar en equipos.							
Lanzamiento de piezas o materiales.							
Ingreso a zonas confinadas sin permiso.							
Velocidad excesiva de vehículos.							

INSPECCION GENERAL DE SEGURIDAD INDUSTRIAL

ITEMS	ESTADO				CR	DESCRIPCION DEL PROBLEMA	RESPONSABLE DE LA INTERVENCION
	S	D	A	NA			
Levantamiento impropio.							
Correr en pasillos o escaleras.							
Fumar en zonas de peligro.							
Bromas en el trabajo.							
Quitar los resguardos en las máquinas.							
Mantenimiento maquinaria en movimiento.							
Procedimientos inadecuados.							
Incumplimiento normas de seguridad.							
No uso de Elementos de Protección Personal.							
10. CAPACITACION							
Inducción en Seguridad.							
Charlas de cinco minutos.							
Manuales de operación.							
Brigadas de emergencia.							
Decreto 1295							
11. AMBIENTAL							
Ductos de alcantarillado							
Residuos sólidos - Tratamiento de basuras							
Residuos líquidos							
Emisiones - chimeneas							
Planta de tratamiento de agua residual							
Manejo de Agua potable							

2.4 BIBLIOGRAFIA

- Ley 19587: Ley de Higiene y Seguridad en el Trabajo.
- Importancia en la prevención de riesgos laborales.
- Fecha de promulgación y actualizaciones relevantes.
- Decreto 351/79: Reglamentación de la Ley 19587.
- Resumen de los principales puntos del decreto.
- Enfoque en seguridad e higiene laboral.
- Ley de Riesgos del Trabajo 24557/95.
- Objetivos y alcances de la ley.
- Protección de la salud y seguridad de los trabajadores.
- Normas Municipales de Rio gallegos (u otras ciudades relevantes).
- Normas específicas sobre seguridad e higiene laboral.
- Relación con leyes nacionales.
- Infoleg (www.infoleg.gob.ar)
- Plataforma de acceso a la legislación nacional y provincial.
- Información relevante sobre seguridad e higiene laboral.
- Superintendencia de Riesgo de Trabajo (SRT)
- Función y rol en la prevención y gestión de riesgos laborales.