Repositorio Digital de Ciencia, Tecnología e Innovación de Acceso Abierto

UNIVERSIDAD NACIONAL DE SAN MARTÍN TARAPOTO - PERU

Esta obra está bajo una Licencia Creative Commons Atribución-NoComercial-Compartirigual 2.5 Perú.
Vea una copia de esta licencia en http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/2.5/pe/

Obra publicada con autorización del autor

UNIVERSIDAD NACIONAL DE SAN MARTÍN - TARAPOTO

FACULTAD DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL

Diseño del Sistema de Gestión en Seguridad y Salud en el Trabajo para una empresa panificadora

Tesis para optar el Título Profesional de Ingeniero Agroindustrial

AUTOR:
Darling Ojanama Guerrero

ASESOR:
Ing. M. Sc. Ángel Chávez Salazar

Tarapoto – Perú

2021

UNIVERSIDAD NACIONAL DE SAN MARTÍN - TARAPOTO

FACULTAD DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL

Diseño del Sistema de Gestión en Seguridad y Salud en el Trabajo para una empresa panificadora

AUTOR:
Darling Ojanama Guerrero

Sustentada y aprobada el 15 de enero del 2021, por el siguiente jurado:

Ing.M.Sc. Wanhin Orlando Aguilar Herrera	Ing.M.Sc. Karen Gabriela Documet Petrlik
Presidente	Secretaria
Ing. Dr. Nelson Quiñonez Vásquez	Ing. M. Sc. Ángel Chávez Salazar
Vocal	Asesor

Declaración de autenticidad

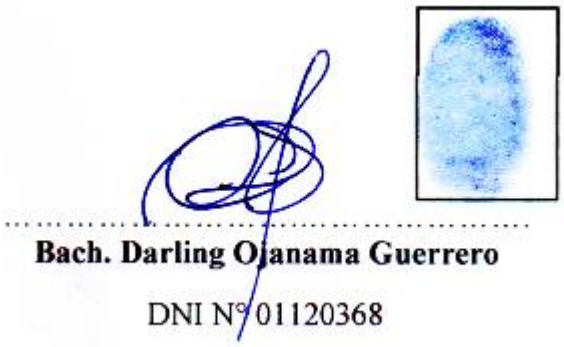
Darling Ojanama Guerrero, con DNI N° 01120368, bachiller de la Escuela Profesional de Ingeniería Agroindustrial, Facultad de Ingeniería Agroindustrial de la Universidad Nacional de San Martín – Tarapoto, autor de la tesis titulada: **Diseño del Sistema de Gestión en Seguridad y Salud en el Trabajo para una empresa panificadora.**

Declaro bajo juramento que:

1. La tesis presentada es de mi autoría.
2. He respetado las normas internacionales de citas y referencias para las fuentes consultadas.
3. Toda la información que contiene la tesis no ha sido auto plagiada.
4. Los datos presentados en los resultados son reales, no han sido alterados ni copiados, por tanto, la información de esta investigación debe considerarse como aporte a la realidad investigada.

Por lo antes mencionado, asumo bajo responsabilidad las consecuencias que deriven de mi accionar, sometiéndome a las leyes de nuestro país y normas vigentes de la Universidad Nacional de San Martín – Tarapoto.

Tarapoto, 15 de enero del 2021.



Bach. Darling Ojanama Guerrero

DNI N° 01120368

Formato de autorización NO EXCLUSIVA para la publicación de trabajos de investigación, conducentes a optar grados académicos y títulos profesionales en el Repositorio Digital de Tesis

1. Datos del autor:

Apellidos y nombres: Ojanama Guerrero Darling.	
Código de alumno : 91-090	**Teléfono:** 978764548
Correo electrónico : darling.ojanama@gmail.com	**DNI:** 01120368

(En caso haya más autores, llenar un formulario por autor)

2. Datos Académicos

Facultad de: Ingenieria Agroindustrial.
Escuela Profesional de: Ingenieria Agroindustrial.

3. Tipo de trabajo de investigación

Tesis	(x)	Trabajo de investigación	( )
Trabajo de suficiencia profesional	( )		

4. Datos del Trabajo de investigación

Titulo : Diseño del sistema de gestion en Seguridad y Salud en el Trabajo para una empresa Panificadora.
Año de publicación: 2021

5. Tipo de Acceso al documento

Acceso público *	(x)	Embargo	( )
Acceso restringido **	( )		

Si el autor elige el tipo de acceso abierto o público, otorga a la Universidad Nacional de San Martín – Tarapoto, una licencia **No Exclusiva**, para publicar, conservar y sin modificar su contenido, pueda convertirla a cualquier formato de fichero, medio o soporte, siempre con fines de seguridad, preservación y difusión en el Repositorio de Tesis Digital. Respetando siempre los Derechos de Autor y Propiedad Intelectual de acuerdo y en el Marco de la Ley 822.

En caso que el autor elija la segunda opción, es necesario y obligatorio que indique el sustento correspondiente:

6. Originalidad del archivo digital.

Por el presente dejo constancia que el archivo digital que entrego a la Universidad Nacional de San Martín - Tarapoto, como parte del proceso conducente a obtener el título profesional o grado académico, es la versión final del trabajo de investigación sustentado y aprobado por el Jurado.

7. Otorgamiento de una licencia *CREATIVE COMMONS*

Para investigaciones que son de acceso abierto se les otorgó una licencia *Creative Commons,* con la finalidad de que cualquier usuario pueda acceder a la obra, bajo los términos que dicha licencia implica

https://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/2.5/pe/

El autor, por medio de este documento, autoriza a la Universidad Nacional de San Martín - Tarapoto, publicar su trabajo de investigación en formato digital en el Repositorio Digital de Tesis, al cual se podrá acceder, preservar y difundir de forma libre y gratuita, de manera íntegra a todo el documento.

Según el inciso 12.2, del artículo 12° del Reglamento del Registro Nacional de Trabajos de Investigación para optar grados académicos y títulos profesionales - RENATI **"Las universidades, instituciones y escuelas de educación superior tienen como obligación registrar todos los trabajos de investigación y proyectos, incluyendo los metadatos en sus repositorios institucionales precisando si son de acceso abierto o restringido, los cuales serán posteriormente recolectados por el Repositorio Digital RENATI, a través del Repositorio ALICIA".**

.....

Firma y huella del Autor

---

8. Para ser llenado en el Repositorio Digital de Ciencia, Tecnología e Innovación de Acceso Abierto de la UNSM - T.

Fecha de recepción del documento.

14/09/2021

UNIVERSIDAD NACIONAL DE SAN MARTÍN – T.
Repositorio Digital de Ciencia, Tecnología e Innovación de Acceso Abierto – UNSM-T.

.....

Ing. M. Sc. Alfredo Ramos Perea
Responsable

***Acceso abierto**: uso lícito que confiere un titular de derechos de propiedad intelectual a cualquier persona, para que pueda acceder de manera inmediata y gratuita a una obra, datos procesados o estadísticas de monitoreo, sin necesidad de registro, suscripción, ni pago, estando autorizada a leerla, descargarla, reproducirla, distribuirla, imprimirla, buscarla y enlazar textos completos (Reglamento de la Ley No 30035).

** **Acceso restringido:** el documento no se visualizará en el Repositorio.

Dedicatoria

A mi madre ***ELVA*** y mi hermana ***BETTSY*** por el apoyo incondicional, por creer siempre en mí y apoyarme con su ejemplo y perseverancia.

A mi esposa ***ELIZABETH,*** por su apoyo y ánimo incondicional que me brinda día a día, y así poder alcanzar nuevas metas personales y profesionales.

A mi hija ***KRIZ ALIZON***, a quién siempre guiaré por el buen camino para ser persona de bien.

Agradecimiento

Al Sr. **Hernán Monteza Delgado,** Gerente propietario de ***AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L*** de la ciudad de Rioja por su confianza, brindándome las facilidades para poder realizar la presente tesis.

Un agradecimiento muy especial al Ingeniero M. Sc. **Ángel Chávez Salazar** por su tiempo y dedicación en la asesoría brindada durante el transcurso de la presente tesis.

Índice general

Introducción 1
CAPÍTULO I REVISIÓN BIBLIOGRÁFICA 3
1.1. Sistemas de gestión 3
1.2. Seguridad y salud en el trabajo 5
1.2.1 Seguridad… 5
1.3. Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo 6
1.3.1. Política de seguridad y salud… 6
1.3.2. Implementación de las políticas de seguridad y salud en el trabajo 7
1.4. Normativa de seguridad y salud en el trabajo 8
1.4.1. Normas nacionales 8
1.4.2. Normas internacionales 10
1.5. Reglamento de seguridad y salud en el trabajo 10
1.6. Comité de seguridad y salud en el trabajo 10
1.6.1. Estructura y organización del comité de seguridad y salud en el trabajo 11
1.6.2. Elecciones del comité de seguridad y salud en el trabajo 12
1.6.3. Obligaciones del empleador y/o entidad con relación al comité de SST 12
1.6.4. Funciones del comité de seguridad y salud en el trabajo 12
1.7. Identificación de peligros y evaluación de riesgos 13
1.7.1. Identificación de peligros 13
1.7.2. Evaluación de riesgos 14
1.8. Empresas panificadoras 14
1.8.1. Seguridad y salud en panadería y pastelería 14
1.8.2. Condiciones de trabajo en panadería 15
1.8.3. Frecuencia de accidentes en el sector panificación 15

CAPÍTULO II MATERIAL Y MÉTODOS. 17
2.1. Lugar de ejecución 17
2.2 Técnicas e instrumentos de recolección de datos 17
2.3. Materiales… 18
2.4. Metodología 18
2.4.1. Diagnostico situacional del SST en una empresa panificadora 18

2.4.2. Procesos y procedimientos para las actividades asociadas con los riesgos identificados y las medidas de control y evaluación de los procedimientos existentes 19
2.4.3. Proponer el diseño de un sistema de gestión de seguridad y salud en el en una empresa panificadora 20

CAPÍTULO III RESULTADOS Y DISCUSIÓN 23
3.1. Diagnostico situacional del SST en una empresa panificadora 23
3.2. Procesos y procedimientos para las actividades asociadas con los riesgos Identificados y las medidas de control y evaluación de los procedimientos Existentes 24
3.3. Proponer el diseño de un sistema de gestión de seguridad y salud en el en una empresa panificadora 26
3.3.1. Propuesta de implementación del sistema 26
3.3.2. Diseño del sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo para una empresa panificadora 31

CONCLUSIONES 32

RECOMENDACIONES 33

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS 34

ANEXOS 38

Índice de tablas

Tabla 1 Técnica de recolección de datos 18
Tabla 2 Resultados de la evaluación inicial según le 29783 realizado a AGROINDUSTRIAL LACTHA E.I.R.L 23
Tabla 3 Percepción de los trabajadores de Agroindustrias Lactha E.I.R.L. en temas de seguridad en el trabajo 24
Tabla 4 Riesgos significativos encontrados en el proceso productivo del pan en Agroindustrias Lactha E.I.R.L 25
Tabla 5 Diagrama de la línea de producción del pan 27
Tabla 6 Contenido del plan de seguridad para la elaboración del pan 30
Tabla 7 Cumplimiento de la implementación del SST en la empresa AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L 31

Índice de figuras

Figura 1. Ciclo de Deming (PHVA) 3

Figura 2 Ubicación geográfica de Agroindustrias lactha E.I.R.L 17

Figura 3 Estructura organizacional de Agroindustrias Lactha E.I.R.L 26

Figura 4 Diagrama de operaciones del proceso productivo del pan..... 29

Resumen

La implementación de los Sistemas de Gestión ha permitido que las empresas se desarrollen de forma ordenada en tecnología, productividad y planes estratégicos, teniendo en cuenta los requisitos del mercado en el cual se debe ser competente, en esta forma de competir no basta solamente con la calidad del producto o servicio que ofrezca sino el desarrollo sostenible, recursos naturales y comunidades del entorno en general y también el desarrollo y protección del personal. El presente trabajo de tesis tiene como objetivo proponer el diseño del sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo para una empresa panificadora, bajo los lineamientos de la ley Nº 29783. La metodología se basa en la observación directa de las condiciones de trabajo para luego compararlas con un listado de preguntas que se elaboraron de acuerdo a la legislación nacional, definiéndose los peligros y para evaluar el riesgo involucrado mediante la matriz IPER donde se pudo determinar que los procesos de mezclado, amasado, cortado y horneado tienen un riesgo significativo. En el desarrollo de la investigación de la empresa y como resultados se elaboró los procedimientos en temas de políticas de la empresa, organización, planificación y aplicación, evaluación y revisión, y se elaboraron 17 formatos adjuntos para el control de la implementación del sistema de gestión. Se concluye que al diseñar e implementar adecuadamente el SGSST permitirá mejorar las condiciones de los trabajadores en cuanto a la protección de su seguridad y salud, así como por la prevención ante la ocurrencia de incidentes, accidentes y enfermedades ocupacionales, esto debe repercutir de forma beneficiosa en el clima organizacional de la empresa y la productividad de los trabajadores.

Palabras clave: Sistema, gestión, salud, trabajo, matriz IPER, riesgos, laborales, control, seguridad, correctivas, preventivas.

Abstract

The implementation of Management Systems has allowed companies to develop in an orderly manner in technology, productivity and strategic plans, taking into account the requirements of the market in which it must be competent, in this way to compete is not enough only with the quality of the product or service offered but the sustainable development, natural resources and communities of the environment in general and also the development and protection of personnel. The objective of this thesis work is to propose the design of the occupational health and safety management system for a bakery company, under the guidelines of Law No. 29783. The methodology is based on the direct observation of the working conditions to then compare them with a list of questions that were elaborated according to the national legislation, defining the hazards and to evaluate the risk involved through the IPER matrix where it could be determined that the mixing, kneading, cutting and baking processes have a significant risk. In the development of the investigation of the company and as results, the procedures were elaborated in topics of company policies, organization, planning and application, evaluation and revision, and 17 attached formats were elaborated for the control of the implementation of the management system. It is concluded that the proper design and implementation of the OSHMS will improve the conditions of workers in terms of health and safety protection, as well as prevention of incidents, accidents and occupational diseases, which should have a beneficial impact on the organizational climate of the company and the productivity of workers.

Key words: System, management, health, work, IPER matrix, risks, occupational, control, safety, corrective, preventive.

UNIVERSIDAD NACIONAL DE SAN MARTIN
COORDINACIÓN
CENTRO DE IDIOMAS

Introducción

Se ha demostrado que la importancia de la seguridad y salud en el trabajo radica en prevenir y proteger al recurso humano de las empresas, en razón que año a año las cifras de accidentes relacionados con el trabajo se incrementan, o en todo caso se reportan más que antes. Estos accidentes provocan pérdidas económicas y sociales de suma importancia. Así que se hace necesario para las empresas establecer normas de seguridad y plan de gestión de la seguridad, a fin de evitarlos accidentes y otras pérdidas.

Es importante cumplir con diversos requisitos en las condiciones de trabajo, los cuales contribuyan a mejorar el desempeño y productividad del personal, además de garantizar la seguridad tanto dentro como fuera de la empresa, así como el desarrollo de las diferentes actividades de una mejor manera. En el Perú como en muchos sectores empresariales y no solo haciendo mención a aquellos que laboran al margen de la formalidad; sino englobando atodos los sectores; no se cumple con las normas vigentes en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo.

En tal sentido, el siguiente trabajo de investigación tiene como objetivo, el diseño del sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo para una empresa panificadora, bajo los lineamientos de la ley Nº 29783, diagnosticar y elaborar los procedimientos para las actividades que estén asociados con los riesgos identificados hacer su evaluación para luego aplicar las medidas de control.

Este trabajo de investigación está dividido en 3 capítulos, los cuales son Capítulo I Revisión Bibliográfica, donde se describen la información relacionada al tema de la investigación, mientras que en el Capítulo II Materiales y Métodos describimos los materiales utilizados para la investigación y la metodología aplicada, en el Capítulo III Resultados y Discusión, se expresa lo establecido en la metodología, determinamos el análisis situacional y el resumen del análisis, vemos la propuesta de implementación del sistema de gestión, el análisis económico y el análisis de los costos de las multas.

Finalmente se presentan las conclusiones y recomendaciones del estudio, a partir de un análisis de todos los puntos tratados en el desarrollo de la investigación.

El presente trabajo de tesis presenta los siguientes objetivos:

Objetivo General:

Proponer el diseño de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en una empresa panificadora, bajo los lineamientos de la Ley N° 29783 con la finalidad de disminuir los riesgos asociados a la actividad de la empresa.

Objetivos Específicos:

- Efectuar un diagnostico situacional de la seguridad y salud en el trabajo para una empresa panificadora.
- Elaborar los procesos y procedimientos para las actividades que estén asociados con los riesgos identificados y aplicar las medidas de control y evaluación de los procedimientos existentes.
- Proponer el diseño de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en una empresa panificadora.

CAPÍTULO I
REVISIÓN BIBLIOGRÁFICA

1.1. Sistemas de gestión

Según Naranjo (2015) un sistema de gestión es una serie de procesos, acciones y tareas que se llevana cabo sobre un conjunto de elementos como personas, procedimientos, estrategias, planes, recursos, productos, etc., para lograr el éxito sostenido de una organización, es decir, disponer de capacidad para satisfacer las necesidades y las expectativas de sus clientes o beneficiarios, trabajadores y de otras partes interesadas a largo plazo y de un modo equilibrado y sostenible.

El sistema de gestión se basa en la metodología PHVA (Planear, hacer, verificar y actuar), popularizada por Edward Deming, la cual es descrita brevemente en la Figura 1. Dicha metodología comprende cuatro etapas: planear, hacer, verificar y actuar; que hacen de este sistema, un ciclo denominado de mejora continua, pues en la medida que el ciclo se repita recurrente, se logrará en cada ciclo hasta obtener una mejora que hará más eficiente el sistema. El Sistema de Gestión es una estructura probada para la gestión y mejora continua de las políticas, los procedimientos y los procesos de cualquier organización. Generalmente, un sistema de gestión ayuda a lograr los objetivos de la organización mediante una serie de estrategias, que incluyen la optimización de procesos, el enfoque centrado en la gestión y el pensamiento disciplinado de sus integrantes

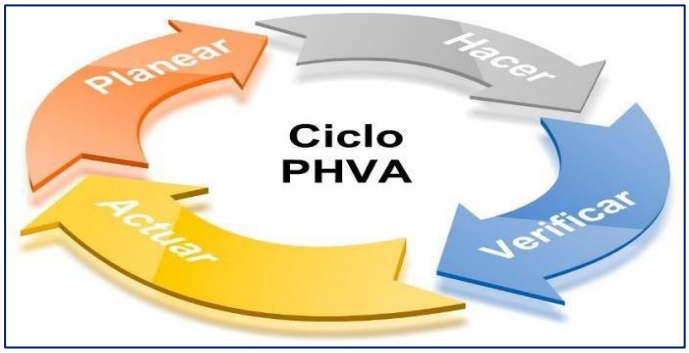


Figura 1: Ciclo de Deming (PHVA). (Fuente: Universidad de Granada - 2021)

Guzmán (2015) a nivel mundial la implementación de Sistemas Integrados de Gestión contribuye en el aumento de la competitividad de las organizaciones. En una economía cada vez más globalizada, la gestión integral de la calidad, medio ambiente,

seguridad y salud en el trabajo, constituye uno de los campos con mayor capacidad para contribuir a la necesidad de mejora de dicha competitividad de la organización, los sistemas de gestión más utilizados en el mundo son aquellos cuyos estándares o normas soportan las funciones técnicas de Calidad ISO 9001:2015, Medio ambiente ISO 14001:2015, Seguridad y Salud Ocupacional OHSAS 18001:2007 / Sistemas de Gestión de Salud y Seguridad en el Trabajo - Requisitos con orientación para su uso ISO 45001:2018.

El ministro de Trabajo y Promoción del Empleo de entonces año 2018 José Villena, declaró que al estado le cuesta 500 millones de soles anuales los subsidios por accidentes y enfermedades laborales, mientras que a las empresas les cuesta 400 millones de soles anuales. Es decir, cada vez que un trabajador tiene un accidente, todos nosotros asumimos ese pasivo, no solamente a nivel de empresas, sino a nivel de Estado con los aportes de todos los peruanos. (Villena, publicado, 25 abril del 2018)

Botta (2014, párr. 1) indica que según la Organización Internacional del Trabajo - OIT, informa que cada 15 segundos, un trabajador muere a causa de accidentes o enfermedades relacionadas con el trabajo. Cada 15 segundos, 160 trabajadores tienen un accidente laboral. Cada día mueren 6.300 personas a causa de accidentes o enfermedades relacionadas con el trabajo, más de 2,3 millones de muertes por año. Anualmente ocurren más de 317 millones de accidentes en el trabajo, muchos de estos accidentes resultan en absentismo laboral

Según OIT (2020), el costo de esta adversidad diaria es enorme y la carga económica de las malas prácticas de seguridad y salud se estima en un 4% el Producto Bruto Interno (PBI) global de cada año. Las condiciones de seguridad, salud en el trabajo difieren enormemente entre países, sectores económicos y grupos sociales. Los países en desarrollo pagan un precio especialmente alto en muertes y lesiones, pues un gran número de personas están empleadas en actividades peligrosas como la agricultura, la pesca y la minería. En el Perú con fecha 20 de agosto del 2011 entró en vigencia la Ley N° 29783 de Seguridad y Salud en el Trabajo, con el objetivo principal de promover una cultura de prevención de riesgos laborales.

Una empresa que no esté pensando en un sistema de gestión, se encuentra en desventaja respecto a otras empresas del mismo sector debido a la importancia que estos han despertado dentro de estas ventajas se puede mencionar: beneficios operacionales,

logísticos, ahorro de costos, entre otros; que representa su implementación en las empresas. A través del establecimiento de la política, objetivos y medios para cumplirlos; la organización en su conjunto demuestra el compromiso con la mejora continua. Los beneficios incrementan, si los principales sistemas de gestión se integran ya que permite el logro de la normalización, simplificación, unificación y especialización de los mismos, y con ello, la optimización de los recursos. (Peña, Santos, 2018)

1.2 Seguridad y salud en el trabajo.

1.2.1 Seguridad

Según la Ley N° 29873 (2011), define a la seguridad como aquellas acciones y actividades que permiten al trabajador laborar en condiciones de no agresión tanto ambientales como personales para preservar su salud y conservar los recursos humanos y materiales.

La Confederación Canaria de Empresarios (2012) La seguridad en el trabajo es una técnica preventiva que actúa sobreel entorno físico en que se encuentra el trabajador para tratar de disminuir el riesgo de accidentes. En el caso de no poder eliminar totalmente el riesgo, las técnicas tienden a reducirlas consecuencias.

1.2.2 Salud en el trabajo

Ley general de salud Nº 26842 (1997) en el capítulo VII "de la higiene y seguridad en los ambientes de trabajo" estipula en el artículo 100° que quienes conduzcan o administren actividades de extracción, producción, transporte y comercio de bienes y servicios, cualesquiera que éstos sean, tienen la obligación de adoptar las medidas necesarias para garantizar la protección de la salud y la seguridad de los trabajadores y personas en sus instalaciones o ambientes de trabajo, quedando claro que la protección de la salud y seguridad de los trabajadores es responsabilidad del titular de la actividad económica. En el artículo 102° indica que las condiciones de higiene y seguridad de las instalaciones, máquinas y cualquier otro elemento relacionado con el desempeño de actividades económicas.

Castro (2018) la salud laboral, en los términos en que comúnmente se interpreta, refiere el estado o las circunstancias de seguridad física, mental y social en

que se encuentran los trabajadores, en sus puestos de trabajo, con la finalidad de prever medidas de control dirigidas a fomentar el bienestar y reducir o eliminar los riesgos de enfermedades o accidentes. De esta manera, la “salud laboral” o “salud en el trabajo” se convirtió en una especialidad de la medicina conocida también como “Medicina del trabajo”, pero es a la vez, “un elemento más del concepto de salud integral de la persona”.

1.3 Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo

En el Perú, la Ley de Seguridad y Salud en el trabajo entró en vigencia en el año 2011, a pesar que es relativamente nueva, muchas empresas ya gestionaban la seguridad y salud en el trabajo a través de un sistema adaptado de normas internacionales o de otros sistemas de gestión. En los últimos años, con la ayuda de la ley, decretos supremos y resoluciones ministeriales, las empresas han venido adaptando, diseñando e implementando un SGSST que les ayude a gestionar los riesgos y salvaguardar la seguridad y salud de sus trabajadores, por lo que es importante entender de estos estatus sus definiciones (Peña y Santos, 2018)

La Organización Internacional del Trabajo [OIT] (2012), la seguridad y la salud en el trabajo, incluyendo oel cumplimiento de los requerimientos de la SST conforme a las leyes y reglamentaciones nacionales, son la responsabilidad y el deber del empleador. El empleador debería mostrar un liderazgo y compromiso firme con respecto a las actividades de SST en la organización, y debería adoptar las disposiciones necesarias para crear un sistema de gestión de la SST, que incluya los principales elementos de política, organización, planificación y aplicación, evaluación y acción en pro de mejoras**.**

1.3.1 Política de seguridad y salud

La Política Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo del Perú tiene por objeto prevenir los accidentes de trabajo, enfermedades profesionales y reducir los daños que se pudieran ocasionar a la salud de las trabajadoras y trabajadores, que sean consecuencia del trabajo, guarden relación con la actividad laboral o sobrevengan durante el trabajo que éstos realizan (Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo – MINTRA, 2018).

Según Arce y Collao (2017), la dirección de la organización debe definir y aprobar una política que establezca los objetivos globales de seguridad y salud, así como el compromiso explícito de mejorar el desempeño de sus acciones, tomando en cuenta la naturaleza y magnitud de sus riesgos y el cumplimiento mínimo de la legislación y otros requisitos que la organización suscriba.

La política en su contenido establece los objetivos que la organización busca con el sistema de gestión:

- Ser apropiada con la naturaleza, visión, misión, objetivos y escala de riesgos de los trabajadores.
- Incluir explícitamente un compromiso de mejora continuo.
- Cumplir con la legislación vigente aplicable de seguridad y salud ocupacional.
- Estar documentada, y revisada periódicamente para verificar su cumplimiento.
- Comunicarse a todos los empleados de la organización para que tomen conciencia de sus obligaciones.

1.3.2. Implementación de las políticas de seguridad y salud

OHSAS 18002: 2008(2008), una política de SST establece la dirección global a seguir y es el elemento conductor para la implementación y mejora del sistema de gestión de la SST de una organización. La responsabilidad de definirla y autorizarla reside en la alta dirección de la organización; es por ello, que su involucración continua y proactiva en el desarrollo e implementación de la misma es crucial. La política de SST debe permitir que las personas bajo el control de la organización entiendan el compromiso global de ésta y la manera en que esto puede afectar a sus responsabilidades individuales (pág. 10,11).

Al desarrollar su política de SST, una organización debería considerar:

- Su misión, visión, valores fundamentales y creencias.
- La coordinación con otras políticas (corporativa, integrada, etc.).
- Las necesidades de las personas que trabajan bajo el control de la organización.
- Los peligros de SST de la organización.
- Los requisitos legales y otros requisitos que la organización suscriba, relacionados con sus peligros de SST.
- El desempeño histórico y actual de SST de la organización.
- Las oportunidades y necesidades de mejora continua y la prevención de daños y deterioro de la salud.

- La opinión de las partes interesadas; que es necesario para establecer objetivos realistas y alcanzables.

De acuerdo a la Ley 29783 (2012), el empleador, en consulta con los trabajadores y sus representantes, expone por escrito la política en materia de seguridad y salud en el trabajo, la cual debe ser específica para la organización y apropiada a su tamaño y a la naturaleza de sus actividades.

1.4. Normativa de Seguridad y Salud en el Trabajo

1.4.1 Normas Nacionales

Superintendencia Nacional de Fiscalización Laboral [SUNAFIL], (2016) indica la base normativa nacional en seguridad y salud en el trabajo es amplia.

- Ley N° 29783 - Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo
- D.S N° 005-2012-TR - Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- D.S N°002-2013-TR - Aprueba la política de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Plan Nacional SST Plan Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo, aprobado por el CNSST.
- Ley 29981 - Ley que crea la Superintendencia Nacional de Fiscalización Laboral (SUNAFIL).
- Ley N° 30222 - Modifica la Ley N°29783 Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- D.S N° 006-2014-TR - Modifica el reglamento de la Ley N° 29783.
- D.S N° 42-F - Reglamento de Seguridad Industrial.
- D.S N° 029-65-DGS - Reglamento para la Apertura y Control Sanitario de Plantas Industriales.
- D.S N° 039-93-PCM - Reglamento de Prevención y Control del Cáncer Profesional.
- Ley N° 28048 - Ley de Protección de la Mujer Gestante que Realiza Labores que Pongan en riesgo su Salud y/o el Desarrollo Normal del Embrión y el Feto.
- D.S N° 009-2004-TR - Reglamento de la Ley de Protección de la Mujer Gestante.
- D.S N° 015-2005-SA - Reglamento Sobre Valores Límites Permisibles Para Agentes Químicos en el Ambiente de Trabajo.

- R.M N°374-2008-TR - Listado de Agentes Físicos, Químicos, Biológicos, Ergonómicos y Psicosociales que Generen Riesgo para la Salud de la Mujer Gestante y/o el Desarrollo Normal del Embrión.
- R.M N°375-2008-TR - Norma Básica de ergonomía y evaluación de Riesgo Disergonómico.
- R.M N°480-2008- MINSA - Listado de Enfermedades Profesionales.
- R.M N°312-2011- MINSA - Protocolos de Exámenes Médico Ocupacionales y Guías de Diagnóstico de los Exámenes Médicos Obligatorios por Actividad.
- R.M N°004-2014- MINSA - modifica Numeral 6.6.1 del Documento Técnico "Protocolos de Exámenes Médico Ocupacionales y Guías de Diagnóstico de los Exámenes Médicos Obligatorios por Actividad"
- R.M. Nº 571-2014- MINSA - modifican Documento Técnico "Protocolos de Exámenes Médico Ocupacionales y Guías de Diagnóstico de los Exámenes Médicos Obligatorios por Actividad"
- R.M N° 050-2013- TR - Aprueba formatos referenciales que contemplan la información mínima que deben contener los registros obligatorios del SGSST.
- D.S N° 012-2014-TR - Registro Único de Información sobre Accidentes de Trabajo, Incidentes Peligrosos y Enfermedades Ocupacionales y modifica el artículo 110 del Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- R.M. N° 085-2013- TR - Aprueban el Sistema Simplificado de Registros del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo para Mypes.
- D.S N° 014-2014-TR - Reglamento del Registro de Auditores autorizados para la evaluación periódica del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Ley 26790: Ley de Modernización de seguridad social en salud.
- Ley 26842: Ley general de salud.
- Ley 29783: Ley de seguridad y salud en el trabajo.
- D.S. 009-2005: Reglamento de seguridad y salud en el trabajo.
- D.S. 003-98-SA: Normas técnicas del seguro complementario de trabajo de riesgo.
- R.M. 090-97-TR: Registro de empresas de alto riesgo.

1.4.2. Normas Internacional

- OHSAS 18001:2007: Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo. Establece los requisitos que debe cumplir un sistema gestión de seguridad y salud en el trabajo, para que las organizaciones puedan controlar eficazmente los riesgos asociados con sus actividades, mejorando su desempeño de forma continua.
- OHSAS 18002:2008: Sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo Directrices para la implementación de OHSAS 18001:2007
- Normas OIT: Normas Internacionales del Trabajo
- ISO 45001:2018: normativa internacional que sustituye a la OHSAS 18001

1.5. Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo

Según Bajo (2020), el artículo 74 de la Ley 29783 de Seguridad y Salud en el trabajo indica que las empresas de 20 o más trabajadores debe disponer de un Reglamento Interno de Seguridad Salud en el trabajo, siendo su elaboración opcional para las empresas de menos de 20 trabajadores. El Reglamento interno es el documento que da coherencia y ordena todo el sistema de seguridad y salud en el trabajo de la empresa, permite que todos los trabajadores lo conozcan, establece las funciones y responsabilidades, etc. por lo cual debemos tomarlo como un documento critico a la hora de elaborarlo. Por ello, el reglamento es una herramienta básica para:

- Promover una cultura de prevención en la empresa.
- Transmitir el funcionamiento del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo a los trabajadores.
- Permitir la mejora continua

1.6 Comité de Seguridad y Salud en Trabajo

Según la Ley N° 29873 (2012), el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo tiene por objetivos promover la salud y seguridad en el trabajo, asesorar y vigilar el cumplimiento de lo dispuesto por el Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo y la normativa nacional, favoreciendo el bienestar laboral y apoyando el desarrollo del empleador.

1.6.1. Estructura y organización del comité de Seguridad y Salud en el Trabajo

Según la Ley N° 29873 (2012), en el Art° 29 indica sobre el número de trabajadores para la formación del Comité de SST. Los trabajadores con 20 o más trabajadores a su cargo constituyen un comité de SST, el cual está conformado de forma paritaria por igual número de representantes de la parte empleadora y de la parte trabajadora.

Los empleadores que cuenten con sindicatos mayoritarios incorporan un miembro del respectivo sindicato en calidad de observador.

El D.S. N° 005-2012-TR (2012), en el Art. 43° indica que el comité debe estar conformado no menos de 4, ni mayor de 12 miembros, a partir de 100 trabajadores no menos de 6 miembros por cada 100 trabajadores adicionales hasta llegar a un máximo de 12 miembros.

Para ser integrante del Comité de SST o supervisor del SST se requiere:

- Ser trabajador del empleador
- Tener 18 años de edad como mínimo.
- De preferencia tener capacitación en temas de SST o laborar en puestos que permitan tener conocimiento o información sobre riesgos laborales.

El D.S. N° 005-2012-TR (2012), en los Arts. 56°, 57°, 58°, 59° describe a los integrantes que conforman el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, de la siguiente manera:

a) **Presidente:** Es elegido por el propio comité, entre los representantes. Encargado de convocar, presidir y dirigir las reuniones del comité de SST, así como facilitar la aplicación y vigencia de los acuerdos de este. Representa al Comité ante el empleador. (Art 56° y 57°)

b) **Secretario:** Es el responsable del servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo o uno de los miembros elegidos por consenso. Esta encargado de las labores administrativas del comité de SST. (Ar° 56° y 58°).

c) **Los miembros:** Son los demás integrantes del Comité designados. Entre otras funciones, aportan iniciativas propias o del personal del empleador a ser tratado en las sesiones y son los encargados de fomentar y hacer cumplir las disposiciones o acuerdo tomados por el Comité de SST. (Ar° 56° y 59°).

1.6.2. Elecciones del comité de Seguridad y Salud en el Trabajo

El D.S. N° 005-2012-TR (2012), Art. 62°, indica el plazo de duración del Comité de SST. El mandato de los representantes de los trabajadores o del supervisor de SST, es de un año como mínimo y dos como máximo. El representante del empleador ejercerá el mandato por el plazo que el empleador lo determine.

D.S. N° 005-2012-TR (2012), en los Arts. 48° y 49°, indican los trabajadores eligen a sus representantes titulares y suplentes ante el Comité de SST con excepción del personal de dirección y de confianza.

1.6.3. Obligaciones del empleador y/o entidad con relación al comité de SST

D.S. N° 005-2012-TR (2012), en los Arts. 38° y 48° indica sobre las obligaciones del empleador en relación al comité de SST, estos son:

- Debe asegurar cuando corresponda, el establecimiento y el funcionamiento efectivo de un comité de SST, el reconocimiento de los representantes de los trabajadores y facilitar su participación.
- Designar a sus representantes titulares y suplentes ante el Comité de SST, entre el personal de dirección y confianza. Conforme lo establezca su estructura organizacional y jerárquica.
- Debe recibir capacitaciones especializadas en SST a cargo del empleador, las cuales debe realizarse dentro de la jornada laboral.
- Proporcionar el lugar de reuniones y reunir las condiciones adecuadas para el desarrollo de las sesiones. Las reuniones del Comité de SST se realizan dentro de la jornada de trabajo. (Art. 66° y 67°)

1.6.4. Funciones del comité de Seguridad y Salud en el Trabajo

D.S. N° 005-2012-TR, (2012), en el Art. 42° El Comité o el supervisor de SST desarrollan sus funciones con sujeción en la Ley y el Reglamento, no están facultados a realizar actividades con fines distintos a la prevención y protección de la seguridad y salud.

a) Aprobar el reglamento interno de SST.
b) Aprobar el programa anual de SST
c) Participar en la elaboración, aprobación, puesta en práctica y elaboración de las políticas, planes y programas de promoción de la SST, de la prevención de

accidentes y enfermedades ocupacionales.

d) Aprobar el plan anual de capacitación de los trabajadores sobre seguridad y salud en el trabajo.

e) Asegurar que los trabajadores conozcan los reglamentos, instrucciones, especificaciones técnicas de trabajo, avisos y demás materiales escritos o gráficos relativos a la prevención de los riesgos en el lugar de trabajo.

f) Realizar inspecciones periódicas en las áreas administrativas, áreas operativas, instalaciones, maquinaria y equipos a fin de reforzar la gestión preventiva.

g) Considerar las circunstancias e investigar las causas de todos los incidentes, accidentes y de las enfermedades ocupacionales que ocurren en el lugar de trabajo, emitiendo las recomendaciones respectivas para evitar la repetición de estos.

h) Supervisar los servicios de seguridad y salud en el trabajo y la asistencia y asesoramiento al empleador y al trabajador.

1.7. Identificación de peligros y Evaluación de riegos

1.7.1. Identificación de peligros

OSHAS 18001: 2007 (2007), la identificación de peligros es la acción de observar e identificar toda fuente, situación o acto con potencial de causar daño a las personas, equipos, procesos y ambiente. Para la identificación de peligros en la organización se deben tener en consideración las siguientes herramientas y/o técnicas:

- Mediante la observación de las actividades diarias del trabajador.
- Comparando con mejores prácticas de organizaciones similares.
- Entrevistas y encuestas.
- Visitas e inspecciones.
- Análisis de procesos.

Asimismo, los procesos de identificación de peligros deben aplicarse en situaciones normales, ocasionales o de emergencia. Se debe considerar tanto a trabajadores, empleados como a clientes, visitantes y contratistas.

1.7.2. Evaluación de riesgos

Peña y Santos (2018), la evaluación de riesgo es el análisis de la probabilidad de que un peligro se materialice en determinadas condiciones y genere daños a las personas, equipos y al ambiente. La evaluación de riesgos deberá realizarse considerando la información sobre la organización, las características y complejidad del trabajo; los materiales utilizados; los equipos existentes y el estado de salud de los trabajadores, valorando los riesgos existentes en función de criterios objetivos que brinden confianza sobre los resultados a alcanzar. Para la evaluación de riesgos y su valoración se debe tomar en cuenta las metodologías de estudio dispuestas en el numeral 3 del anexo 3 de la R.M. N°050- 2013-TR.

1.8. Empresas panificadoras

1.8.1 Seguridad y salud en panaderías y pastelerías.

Unión de Mutuas (2020), los trabajadores del sector de panaderías tienen un peso muy relevante en la economía nacional. Este sector emplea al 21,4% del total de la industria alimentaria y está compuesto, principalmente, por empresas de carácter tradicional o familiar, de las cuales más del 80% son pymes y micropymes. En la producción de alimentos elaborados con harina, los trabajadores desempeñan, en una misma jornada laboral, diversas actividades y tareas, desde la carga física, a la elaboración de masas y cremas, manejo de equipos de calor, y venta final de productos alimentarios para el consumo, en su fabricación intervienen métodos artesanales, tradicionales y manuales, aunque cada vez es mayor la tecnificación con la introducción de maquinarias y nuevas herramientas que, aunque facilitan el trabajo, comportan nuevos riesgos para la seguridad del trabajador que las maneja. Las posturas forzadas, la manipulación de sacos, el empuje de jaulas y carretillas junto con los movimientos repetitivos que conlleva el amasar, cortar, rellenar, o decorar, entre otros, son los principales riesgos ergonómicos y la principal causa de accidente y bajas de los trabajadores**.** Asimismo, la masa en proceso de fermentación produce grandes cantidades de dióxido de carbono, que, junto con los vapores del combustible de los hornos, puede dar lugar a procesos de explosión, asfixia o intoxicación. Igualmente, el uso de cortadoras, picadoras, y equipos como amasadoras, batidoras, laminadoras o boleadoras industriales, conllevan una serie de riesgos.

1.8.2 Condiciones de trabajo en las panaderías

Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo (2013) en la R.D N.º 004 – 2013 – MTPE, donde se indica las condiciones de trabajo en las panaderías pueden presentar las siguientes características:

- Es muy frecuente que las labores se realicen en horario nocturno, las que inclusive pueden empezar a la 2 o 3 de la madrugada para la preparación de la masa.
- Podrían encontrarse instalaciones plagadas de parásitos como cucarachas y ratas que pueden ser portadores de microrganismos patógenos (deben utilizarse materiales de construcción apropiados para garantizar que las instalaciones se mantengan en un estado de higiene adecuado).

1.8.3 Frecuencia de accidentes en el sector panificación

Arias y Cruz (2012), las diversas tareas que se realizan en las panaderías conllevan ciertos riesgos de accidentes que pueden afectar a los trabajadores. Entre los riesgos más comunes de accidentes podemos mencionar los siguientes:

- Caídas a distinto nivel.
- Mecánicos
- Atrapamientos
- Cortes
- Golpes
- Contactos eléctricos
- Quemaduras
- Incendios
- Ruidos
- Sobresfuerzos

El incremento en los accidentes de trabajo, algunos más serios que otros, son debidos a la poca capacitación de los empleados, a la manipulación de herramientas y materiales, maquinaria utilizada en el proceso productivo, infraestructuras inadecuadas, la falta de utilización de elementos de protección personal y en alguna medida por fallas humanas; hacen necesario que toda empresa pueda contar con normas de seguridad industrial que sirva de guía para minimizar estos riesgos y disminuir los accidentes de trabajo.

Carrera y Paredes (2019), referente al ambiente del trabajo, señala que existen diversos factores que pueden desfavorecer el área de trabajo, los cuales afirma corresponden a las condiciones de lugar de trabajo, maquinaria, equipo, herramientas, materias primas, procesos de fabricación, espacios; además de actos donde se originan los contaminantes que pueden ser: polvo, humo, gases, ruido, calor etc. En las empresas es importante destacar que la concentración de vapor y humo producido por el combustible es constante en estos espacios provocando un escenario desfavorable para los empleados del área de producción y que finalmente terminan en incidentes o en accidentes fatales.

CAPÍTULO II

MATERIAL Y MÉTODOS

2.1 Lugar de ejecución

El trabajo de investigación no experimental se realizó en la empresa industrial Agroindustrias Lactha E.I.R.L, ubicada en la Av. Túpac Amaru N° 889; Rioja, provincia de Rioja, departamento de San Martín.

Agroindustrias Lactha E.I.R.L se constituye como una empresa dedicada a la producción y comercialización de Productos de panificación y pastelería**.** Actualmente brinda alimentos de alta calidad e inocuos destinados a abastecer programas sociales de asistencia alimentaria, basados en adecuada tecnologías y mejoras continuas de sus procesos. Los productos están destinados al Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.

Figura 2: Ubicación geográfica de Agroindustrias Lactha E.I.R.L

2.2 Técnicas e instrumentos de recolección de datos

Para el desarrollo del presente trabajo de tesis se utilizó una guía de pautas para las entrevistas a todos los colaboradores de Agroindustrias Lactha E.I.R.L, para ello se emplearon registros para la interpretación y análisis de la información obtenida de los

informes y reportes, también se realizaron inspecciones a todos los procesos y etapa de producción, se inspeccionaron las instalaciones, equipos, control de las operaciones, mantenimiento saneamiento, higiene y capacitación del personal.

Tabla 1

Técnica de recolección de datos

Técnicas	Instrumentos	Fuentes
Observación	Check list	Puesto de trabajo
Entrevista	Guía de entrevista	Colaboradores de cada área
Investigación	Documentos	Externo
Encuesta	Cuestionario	Colaboradores

Fuente: Elaboración según Ley N°29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo 2011

2.3. Materiales

Útiles de escritorio

Equipo de cómputo (laptop)

Equipo de protección personal (EPP)

Leyes

- Ley Nº 29783 (Ley de la seguridad y salud en el trabajo)
- ley Nº 30222 (Facilita la implementación de la seguridad y la salud)

Decretos supremos

- D.S N° 009-2005-TR (Sistemas de gestión)
- D.S Nº 006-2014-TR (Adecuación y modificación de la ley Nº 30222)

2.4 Metodología

2.4.1 Diagnostico situacional en Seguridad y Salud en el Trabajo en la empresa panificadora

La recolección de datos se inició con la verificación de las instalaciones e identificación de los principales riesgos asociados a las actividades en Agroindustrias Lactha E.I.R.L.

La población y muestra estuvo constituida por los 36 trabajadores que actualmente laboran en Agroindustrias Lactha E.I.R.L.

Se verificó el estado actual relacionado con la seguridad y salud en los trabajos realizados en Agroindustrias Lactha E.I.R.L, para este análisis se realizó lo siguiente:

- Check list del cumplimiento de la ley Nº 29783 en el proceso productivo de la empresa

  (Ver anexo 01)

- Descripción de la situación mediante formato de encuesta a los trabajadores de Agroindustrias Lactha E.I.R.L en temas de Seguridad y Salud en el Trabajo según ley 29783 ***(Ver anexo 02 y 03)***

- Se verifico los registros de accidentes de trabajo de la empresa durante el último año.

2.4.2 Procesos y procedimientos para las actividades asociadas con los riesgos identificados y las medidas de control y evaluación de los procedimientos existentes.

Se procedió a la elaboración del IPERC (Identificación de Peligros, Evaluación de Riesgos y su Control) y a partir de ello se propuso la medidas correctivas y preventivas para cada actividad y procesos en Agroindustrias Lactha E.I.R.L ***(Anexo 4)*** para ello se realizará los siguientes.

- Se tomó en cuenta los riesgos y peligros en los procesos de cada actividad.
- Tarea
- Actividad
- Procesos
- Identificación de peligros (maquinarias y equipos)
- Evaluación de riesgo (eventos, daños, controles)
- El IPERC debe ser apropiado a la naturaleza de cada proceso.
- Tendrá una duración de vigencia de un año como mínimo.
- Se considerará cualquier cambio que se produzca en el ambiente de trabajo.
- Se debe tener en cuenta tanto a los trabajadores como a los grupos de riesgos.
- Se considerará tanto a las actividades rutinarias como no rutinarias.
- El IPERC debe ser estructurada y práctica, para animar a la participación de los trabajadores.
- Debe ser colocado en un lugar visible y al alcance de los trabajadores.

2.4.3 Proponer el diseño de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en una empresa panificadora.

El diseño del sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo para la empresa panificadora (Agroindustias Lactha E.I.R.L) se ha diseñado tomando como referencia los lineamientos técnicos de la Ley 29783, D.S. 005-2012-TR, tal como se detalla a continuación.

a. Política de seguridad y salud en el trabajo

- Se evaluó la naturaleza y magnitud de los riesgos inherentes a la empresa.
- Se estableció el compromiso de prevención de lesiones y enfermedades, de cumplimiento con los requisitos legales y otros requisitos suscritos relacionados con los peligros y riesgos y de mejora continua.
- Se estableció un sistema de comunicación entre los colaboradores y personas que se encuentren bajo el controlde la empresa, con la finalidad de que ellos estén conscientes de sus obligaciones individuales.
- Elaborar la documentación, implementación de las políticas e seguridad y salud en el trabajo.

b. Planificación de seguridad y salud en el trabajo.

Se planificó las actividades y procedimientos que se debe elaborar y por consiguiente ejecutar para lograr el cumplimiento de la Política de Seguridad y Salud en el Trabajo.

c. Identificar los requisitos legales y otros requisitos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo suscrito por la empresa.

Se identificaron las leyes vigentes con el fin de brindar a sus colaboradores condiciones de trabajo seguros y una mejor calidad de vida, evitando así las pérdidas económicas por incumplimiento de estas.

d. Identificación de peligros, evaluación de riesgos.

La empresa ha establecido el procedimiento para la identificación de peligros, la evaluación de los riesgos y la determinación de los controles necesarios para ello se elaboró el procedimiento para la identificación de peligros y Evaluación de Riesgos.

e. Comunicación, participación y consulta.

Para dar cumplimiento al requerimiento 3.3.3 de la Norma OHSAS 18 001:2 007, acerca de comunicar la información concerniente a los riesgos, peligros, objetivos, programas y todos los aspectos de seguridad y salud ocupacional hacia todos los afectados por el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (empleados, visitantes y demás partes interesadas) se elaboró un procedimiento para la comunicación y otro para la participación y consulta.

f. Control de documentos y registros

A partir del diagnóstico de la situación actual se identificaron las necesidades de documentación para cumplir con normas legales vigentes y con el desarrollo de las actividades con la identificación peligros, requisitos legales, se elaboran planes de seguridad y salud ocupacional, formatos, procedimientos y demás documentación necesaria para dar soporte, comprender adecuadamente y operar en forma eficaz y eficiente el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

g. Respuesta a emergencias.

Se desarrolló un plan de emergencia que identifica los peligros potenciales que generen situaciones de emergencia y así poder tomar las medidas preventivas y moderar las posibles lesiones que estén asociadas, el cual será revisado anualmente y de manera excepcional luego de la ocurrencia de una emergencia, a fin de implementar las mejoras que sean necesarias.

h. Implementación

Se establecieron para su posterior implementación los Objetivos, metas del Plan de Seguridad y Salud en el Trabajo (PSST) y el Programa de Seguridad y Salud en el trabajo.

i. Competencia, formación y toma de conciencia.

Se elaboró un procedimiento para la competencia, formación y toma de conciencia. De esta manera se da cumplimiento al numeral 3.3.2 de las Normas OHSAS 18 001, procedimiento para que el personal que labore en la empresa, sea consciente de las consecuencias de los riesgos a los que están expuestos día a día en sus diferentes actividades.

j. Recursos, funciones, autoridad y responsabilidad laboral.

Como parte de las responsabilidades laborales se estableció las funciones del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo como ente representante de la empresa. Para llevar a cabo todas estas actividades que comprende el Diseño del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en el proceso productivo del pan, se requiere definir responsabilidades y funciones que lleven a cabo el desarrollo de dicho sistema.

k. Verificación.

Se estableció el procedimiento de monitoreo y control del adecuado cumplimiento de las actividades definidas en función a los objetivos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo e implementar las medidas preventivas y/o correctivas necesarias para controlar las desviaciones identificadas, como, por ejemplo:

- Establecer procedimientos de medición y seguimiento del desempeño.
- Establecer procedimientos de monitoreo del cumplimiento legal.
- Establecer procedimientos de investigación de incidentes.
- Establecer procedimientos de no conformidad, acción correctiva y acción preventiva.
- Establecer procedimientos para auditoría interna.

l. Revisión

Se estableció un mecanismo para la revisión por parte de la Gerencia del Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo, con el fin de asegurar la conveniencia, adecuación y eficacia y aportar los cambios oportunos para prevenir y corregir desviaciones y mejorar los resultadosalcanzados.

CAPÍTULO III

RESULTADOS Y DISCUSIÓN

3.1 Diagnostico situacional en Seguridad y Salud en el Trabajo en la empresa panificadora.

El diagnóstico situacional se efectuó mediante una inspección a las instalaciones de Agroindustrias Lactha E.I.R.L y al personal, con la finalidad de determinar la situación en temas de seguridad en el trabajo. En el Anexo 1 se muestra el listado de la evaluación realizada a la empresa. En la tabla 2 se muestran los resultados en resumen del diagnóstico.

Según los resultados obtenidos del diagnóstico hecho a Agroindustrias Lactha E.I.R.L, mediante la aplicación de la evaluación a cada uno de los integrantes de la empresa demostraron un desconocimiento muy alto en temas de seguridad en el trabajo tal como se muestra en la Tabla 2.

Tabla 2

Resultados de la evaluación inicial según ley 29783 realizado a AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L.

Lineamientos	Cumplimiento en %
Comité de SST	0 %
Evaluación de riesgos.	0 %
Políticas de seguridad salud en el trabajo	0 %
Normas legales.	4.0%
Documentación.	11.0 %
Investigación de accidentes e incidentes peligrosos.	0 %
Inducción, capacitación, entrenamientos y simulacros.	4.0 %
Registros	0 %
Exámenes médicos	0 %
Auditorias	0 %
Total del cumplimiento (%)	**19 %**

Según los resultados de la Tabla 2, indica que al inicio al ser consultados los trabajadores en los 10 lineamientos que propone la Ley Nº 29782 Ley de la Seguridad y Salud en el Trabajo, en documentación solo cumple el 11 % porque cuentan con la implementación del sistema *HACCP*, control de calidad, tratamiento térmico de los alimentos, licencias, inspecciones de defensa civil e inspecciones sanitarias, mas no en temas de seguridad en el trabajo. Y en normas legales con un 4% porque cuenta con la legislación laboral vigente en temas laborales y otro 4% solo en algunas capacitaciones y entrenamientos en temas de procesos del pan, haciendo este un total de 19 % de cumplimientos de los lineamientos en seguridad, esto indica el nivel de exposición y riesgos en que labora el personal de Agroindustrias Lactha E.I.R.L es muy alto.

Tabla 3

Percepción de los trabajadores de AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L en temas de seguridad y salud en el trabajo.

Temas	Encuestados	Sí	No
Seguridad y salud en el trabajo	36		x
Equipos de protección personal	36		x
Capacitación y entrenamiento	36	x	
Control de salud del trabajador	36		x

Según los resultados de la Tabla 3, de un total de 36 trabajadores encuestados en las instalaciones de Agroindustrias Lactha E.I.R.L, al ser preguntados por los 5 temas planteados, manifestaron que solo en uno de ellos tienen conocimientos en lo referente a capacitación y entrenamiento, por lo que es urgente implementar un sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo. En el Anexo 2 se muestra el formato de la encuesta realizada a los trabajadores.

3.2. Procesos y procedimientos para las actividades asociadas con los riesgos identificados y las medidas de control y evaluación de los procedimientos existentes.

Los riesgos significativos en el proceso productivo del pan en la empresa Agroindustrias Lactha E.I.R.L, se encuentran en las operaciones de mezclado y amasado los cuales tienen un riesgo significativo de 6 siendo el más alto, y los intermedios de 2 a 3

en el caso de las operaciones de cortado de la masa y horneado y valores de 1 en las operaciones de pesado de insumos, formado del pan, fermentación y acabado. Haciendo un total de 19 puntos que según la tabla Matriz de Valoración de Riegos del Ministerio del Trabajo (2011) indica que está en riesgo ALTO IMPORTANTE por encontrarse en el rango de 17 a 24. En la Tabla 4 se muestra los riesgos significativos encontrados en el proceso productivo del pan.

Tabla 4

Riesgos significativos encontrados en el proceso productivo del pan en Agroindustrias Lactha E.I.R.L.

Operaciones	Actividades	Riesgos significativos
Mezclado-amasado	Pesado de los insumos	1
	Mezcla de los ingredientes	6
División	Se divide la masa de acuerdo a la producción del día.	2
Formado	Labrado del pan	1
	Colocación y transporte de masa en bandejas	1
Reposo y fermentación	Las bandejas son transportadas a la cámara de fermentación	1
Acabado	Decoración del pan con insumos adicionales	1
Horneado	Traslado e ingreso de bandejas hacia el horno	3
Enfriado	Se retira las bandejas del horno	3
Total de riesgos significativos		**19**

Según los resultados de la Tabla 4. Los riesgos significativos referente a los procesos se tomó a partir del diagrama de operaciones del proceso productivo del pan con que cuenta en la actualidad Agroindustrias Lactha E.I.R.L (Ver Figura 4) y las actividades, de cada uno de los procesos y etapas de la producción del pan, donde cada uno tienen con sus riesgos y peligros propios de cada actividad, y los riesgos significativos de la tabla de valoración de riesgos de la matriz IPERC (Ver Anexo 4).

3.3. Proponer el diseño de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en una empresa panificadora.

3.3.1. Propuesta de implementación del sistema

En la figura 3 se muestra la estructura organizacional de Agroindustrias Lactha E.I.R.L, que se planteó como propuesta para del diseño del sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo para la empresa panificadora.

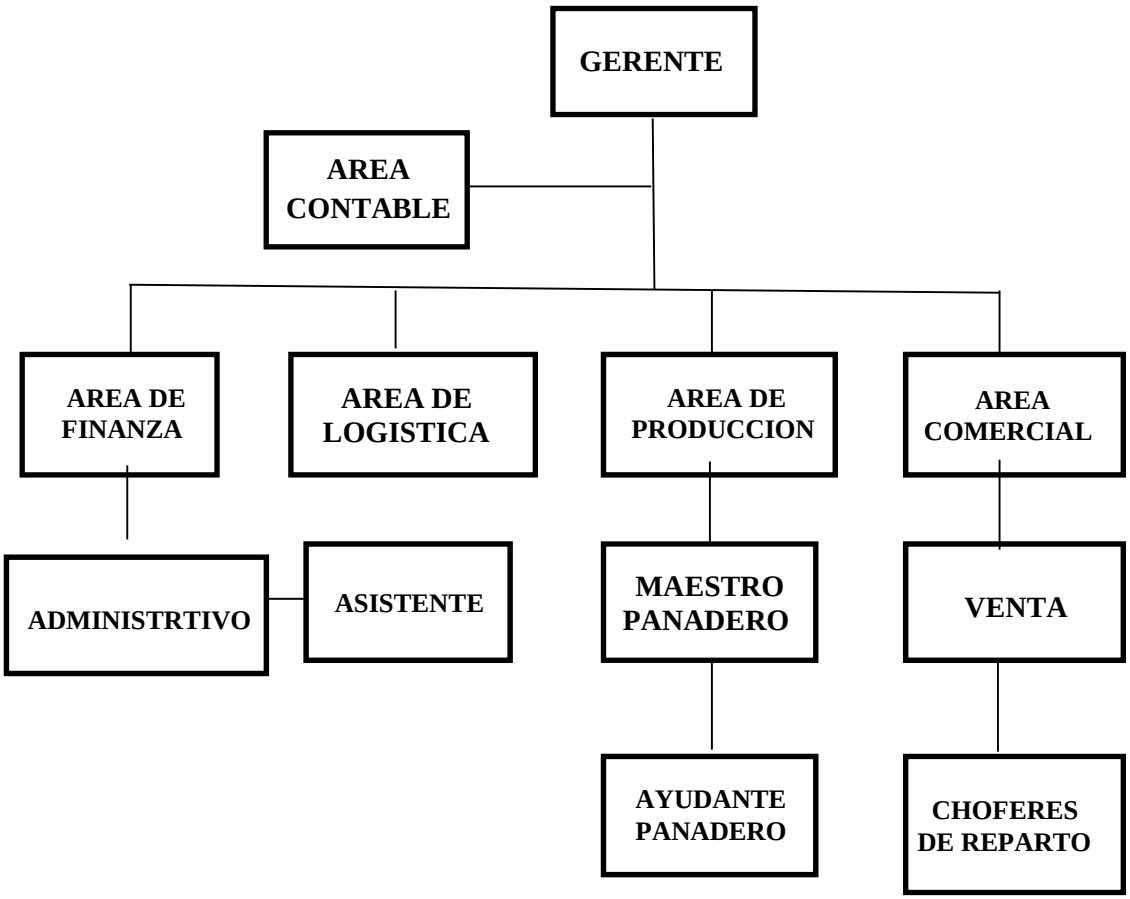


Figura 3: Estructura organizacional de Agroindustrias Lactha E.I.R.L

Según la Figura 3, lo que se quiere mostrar es el sistema organizacional y línea de mando de agroindustrias Lactha E.I.R.L con la finalidad de tener un orden como empresa y que cada área conozca sus funciones, responsabilidades y el

personal a su cargo para un mejor funcionamiento y distribución de responsabilidades entre todo el personal, teniendo como línea de mando de la empresa la gerencia seguido del área contable y debajo de ellos las demás áreas.

Se elaboró el diagrama de la línea de producción del pan tomando como referencia datos del Ministerio de Salud (2011), y en una variedad de pan (panes crocantes) toda vez que Agroindustrias Lactha E.I.R.L elabora diversas variedades de pan según requerimientos del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma. En la Tabla 5 se muestra el diagrama de línea de producción de pan crocante.

Tabla 5

Diagrama de la línea de producción del pan

Nombre del producto	**Panes crocantes**						
Composición	Harina de trigo fortificado, Agua, Azúcar, Manteca vegetal, Sal yodada, Levadura seca instantánea y mejorador de masa.						
Características físico- químicas	**Requisito**	**Especificación**			**Referencia**		
	Humedad	Máximo 35 %			Resolución Ministerial N°1020-2010		
	Acidez	Máximo 0.70%					
Características microbiológicas	Agente microbiano		Limite por g.				
		Categoría	Clase	n	c	m	M
	Mohos	2	3	5	2	10^2	10^3
Tratamientos de conservación	Tratamiento térmico. - La masa obtenida de la mezcla de materias primas, ingredientes y aditivos es sometida a Tº: 140 – 160 y a t: 16´ - 22´ denominado Horneado, proceso donde se inhibe la proliferación De microorganismos y la cocción de la masa						
Presentación y	Empaque primario: Envase individual de material flexible BOPP (polipropileno biorientado)-termo sellados.						

características delenvase	Empaque secundario: Bolsas de polietileno-termo sellados. Presentación: 25 unidades. Ambos empaques, deberán contener en su composición el aditivo *D2WOXO-biodegradable*.
Condiciones de almacenamiento y distribución	En almacén; sobre estantes de metal, en ambiente limpio, seco y ventilado. En la Institución Educativa; en ambiente, limpio, seco y ventilado, sobremesas de madera limpia. Distribución inmediata. Los vehículos son de uso exclusivo para el traslado de Productos de Panificación y Galletería.
Vida útil	Tiempo: 24 horas contadas desde la fecha de producción
Instrucciones de uso	Producto de consumo inmediato.
Rotulado	Nombre del producto, Ingredientes y aditivos, Nombre y dirección del fabricante, razón social, Numero de registro sanitario, Fecha de vencimiento, Código o clave de lote, Peso neto, Condiciones especiales de conservación.
Consumidores potenciales	El producto es consumido directamente por niños considerados vulnerables nutricionalmente, de los niveles Inicial y Primaria de entre 5 a 12 años, denominados usuarios del Programa Nacional de Alimentación Escolar Qali Warma.

Fuente: R.M. N° 1020-2010-MINSA (2011) y R.M. Nº 449-2006-MINSA (2006).

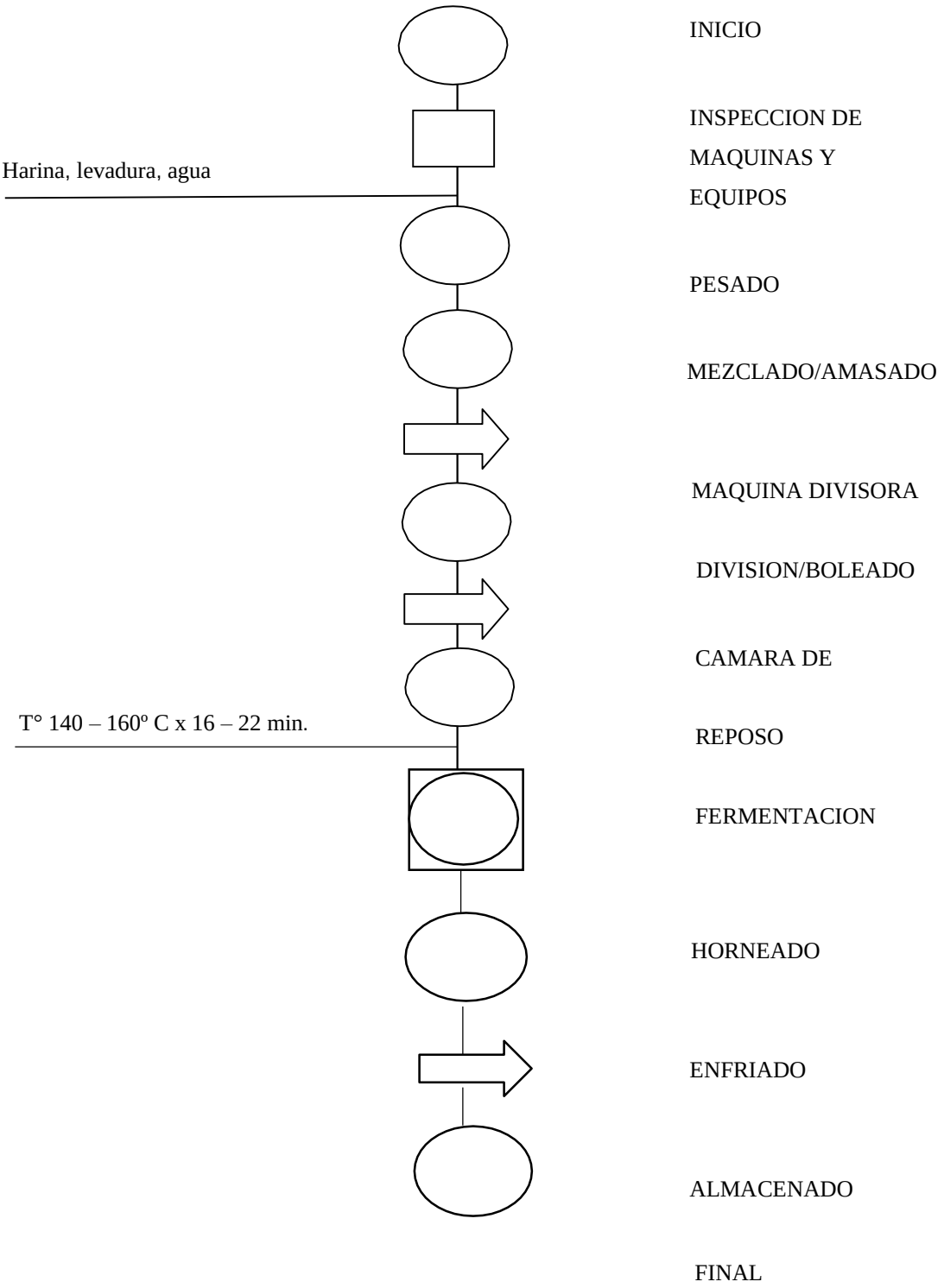


Figura 4. Diagrama de operaciones del proceso productivo del pan.

En la Figura 4, se muestra el diagrama de operaciones del proceso de elaboración del pan (crocante). El diagrama es el aplicado en la empresa Agroindustrias Lactha E.I.R.L y sirve como referencia para todos los procesos productivos.

Tabla 6

Contenido del plan de seguridad para la elaboración del pan

Item	Normas Técnicas Peruanas	Propuesta de plan de seguridad	
		Cuenta	**No cuenta**
1.	Objetivo del plan		X
2.	Descripción del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional de la empresa		X
3.	Responsabilidades de la implementación y ejecución del plan		X
4.	Identificación de requisitos legales y contractuales relacionados con la seguridad y salud en el trabajo		X
5.	Análisis de riesgos: Identificación de peligros, evaluación de riesgos y acciones preventivas		X
6.	Procedimientos de trabajo para las actividades de alto riesgo		X
7.	Programa de capacitación	X	
8.	Programa de inspecciones y auditorias		X
9.	Objetivos y metas de mejora	X	
10.	Plan de respuestas ante emergencias		X
11.	Mecanismos de supervisión y control		X

Fuente: Superintendencia de fiscalización laboral (2016)

Según la Tabla 6, el contenido del plan de seguridad para la elaboración del pan (crocante) en Agroindustrias Lactha constara de 11 items de los cuales dos de ellos en los items 7 y 9 en lo referente a programas de capacitación y objetivos y metas se reforzaron los contenidos y se elaboraron los procedimientos para estar de acorde al diseño del sistema de gestión según ley Nº 29783 ley de la seguridad y salud en el trabajo (2012).

3.3.2 Diseño del sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo para una empresa panificadora

Se procedió a elaborar el diseño del sistema de gestión en seguridad siguiendo los lineamientos de la Ley 29783 ley de la seguridad y salud en el trabajo (2012) el cual se encuentra en forma de un manual en al Anexo 5. Para complementar la implementación se capacitó al personal obteniéndose los siguientes resultados que se muestran en la Tabla7.

Tabla 7

Cumplimiento de la implementación del SST en la empresa AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L

Lineamientos	Cumplimiento en %
Comité de SST	100 %
Evaluación de riesgos.	100 %
Políticas de seguridad salud en el trabajo	100 %
Normas legales.	100%
Documentación.	100 %
Investigación de accidentes e incidentes peligrosos.	100 %
Inducción, capacitación, entrenamientos y simulacros.	100 %
Registros	100 %
Exámenes médicos	100 %
Auditorias	100 %
Total del cumplimiento (%)	**100 %**

Según resultados de la Tabla 7, después de haber propuesto y elaborado el diseño del sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo en los 11 temas propuestos según ley Nº 29783 Ley de la Seguridad y Salud en el Trabajo (2012), se procedió a capacitar a los 36 colaboradores de Agroindustrias Lactha E.I.R.L donde al finalizar entendieron y comprendieron que tan importante es la implementación del sistema gestión de seguridad y salud en el trabajo, se procedió a la encuesta final dando un resultado de un 100% en conocimientos en temas de seguridad laboral.

CONCLUSIONES

- Se propuso el diseño del sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo para una empresa panificadora, bajo los lineamientos de la ley Nº 29783, trabajo realizado en Agroindustrias lactha E.I.R.L

- Se realizó el diagnóstico situacional inicial, en cumplimientos legales de la ley Nº 29783, encontrándose que la empresa Agroindustrias Lacta solo cumplía con el 19% de los lineamientos en seguridad estando en un nivel de exposición y riesgos muy alto, no contando con un sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo implementado.

- La identificación de los riesgos de las actividades en el proceso del pan, se estableció mediante una matriz IPER, que arrojó una puntuación de 19 lo cual indica que la empresa se encuentra en riesgo Alto Importante, siendo las operaciones con riesgos más relevantes: la manipulación de máquinas, movimientos repetitivos al momento de la producción del pan, traslado y retiro de las bandejas del horno.

- Se elaboraron los procedimientos para todas las actividades que estén asociados con los riesgos identificados

RECOMENDACIONES

- Se recomienda dos aspectos importantes a considerar para lograr el éxito de la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo son, el compromiso e involucramiento de la gerencia, directivos y la participación activa de todos los trabajadores en cada etapa del sistema del proceso del pan.

- Es necesario cumplir con la implementación del sistema de gestión y el programa de capacitaciones para lograr una cultura de seguridad en los colaboradores durante el desarrollo de sus actividades, y de igual manera con el plan de respuesta ante emergencias, y así alcanzar niveles de ahorro en términos económicos a favor de la empresa.

- Es necesario que la gerencia lidere y facilite los recursos necesarios para la ejecución del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo del proceso productivo del pan, así los colaboradores desarrollarán el compromiso de dar cumplimiento a los estándares en materia de seguridad.

- A efecto de evitar sanciones administrativas y multas ante una eventual inspección de la Superintendencia Nacional de Fiscalización Laboral (SUNAFIL) se recomienda asegurarse de que los trabajadores sepan que la empresa cuenta con un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo y a sus responsables y que conozcan los riesgos de la actividad que realizan y a los que están expuestos, que las medidas de control establecidas en el IPER estén implementadas, y que cuenten con documentos obligatorios y que evidencien que el Sistema de Gestión está implementado.

- Es importante el mantenimiento del sistema, mediante la evaluación y revisión y la mejora continua para asegurar que este siga siendo apropiado y efectivo para la organización, ya que si se descuida este aspecto los gastos incurridos para la implementación habrán sido en vano.

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

Arias, G; Cruz P. (2012). *Implementación de normas de seguridad industrial en el proceso productivo de "Vásquez Mora asociados vma Ltda" con el fin de disminuir la accidentalidad laboral.* Tesis Universidad Libre de Colombia Facultad de Ingeniería Industrial. Bogotá, Colombia.

Arce, C., **Collao, J.** (2017). *Implementación de un sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo según la ley 29783 para la empresa Chimú Pan S.A.C.* [Tesis para optar el título profesional de Ingeniero Industrial]. Universidad Nacional de Trujillo. Trujillo. Perú.

Bajo, J. (2020). *Reglamento Interno de seguridad y Salud en el Trabajo*. Recuperado de http://www.29783.com.pe/Libro/Capitulo-5-Como-implantar-la-ley-29783-reglamento- interno-seguridad-y-salud.en-el-trabajo.pdf

Botta, N. (21 de octubre 2014). *Cada 15 segundos 160 personas sufren un accidente laboral*. [Mensaje en un blog]. Safety blog. Recuperado de https://redproteger.com.ar/safetyblog/cada-15-segundos-160-personas-sufren-un- accidente-laboral/

Carrera, G; Paredes V. (2019) *Determinación de Riesgos Existentes en la Industria Panificadora y la Manera de Evitarlos y Controlarlos.* Docentes de la Facultad de Ciencias Pecuarias. Escuela Superior Politécnica de Chimborazo (ESPOCH), Ecuador. Recuperado de http://dx.doi.org/10.19044/esj.2019.v15n13p19

Castro, N. (2018). *Riesgos Psicosociales y Salud Laboral en Centros de Salud*. Revista Ciencia y Trabajo. Sep-Dic; 20 [63]: 155-159

Congreso de la República del Perú. (2011) Ley 29783: *Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo*. Lima, Perú.

Congreso de la República del Perú. (2006). Ley 28806: *Ley General de inspección del Trabajo*. 19 de Julio 2006. Lima, Perú

Congreso de la República del Perú. (2013). Ley 29981: *Ley que crea la Superintendenciade Fiscalización Laboral* (SUNAFIL). 14 de enero 2013. Lima, Perú.

Confederación Canaria de Empresarios. (2012). *Prevención de riesgos laborales*. Recuperadodehttps://www.ccelpa.org/especialidadespreventivas/#:~:text=La%20segurid

d%20en%20el%20trabajo,tienden%20a%20reducir%20las%20consecuencias.

Decreto Supremo D.S.009-2005 TR. (2005). *Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo* Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo 29 de setiembre de 2005. Lima, Perú.

Decreto Supremo D.S 005-2012-TR. (2012). *Reglamento de la Ley N°29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo*. Diario Oficial El Peruano. Lima Perú

Decreto Supremo N°003-98-SA. (2008). *Normas Técnicas del Seguro Complementario de Trabajo de Alto Riesgo*. Aprobada por el congreso de la República del Perú - Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo abril 2008. Lima Perú.

Guzmán, M. (2015). *Ámbitos de la integración de sistemas de gestión.* X Congreso Internacional de la Calidad. Quito, Ecuador.

Ley N° 29783. (2012). *Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo*. Recuperado de https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/571763/Decreto_Supremo_N_005-2012-TR.pdf. Lima. Perú.

Ley N° 26842. (1997). *Ley General de Salud*. Recuperado de https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/284868/ley-general-de-salud.pdf

Ministerio de trabajo y promoción del empleo. (2012). Decreto supremo N°007-2007-TR. *Decreto que modifica el Reglamento de la Ley General de Inspección del Trabajo, Normaslegales*, diario el Peruano Lima, Perú. Recuperado de: http://www.gacetajuridica.com.pe/boletin-nvnet/img_bol08/DecretoSupremoN0072017TR.pdf

Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo - MINTRA. (2018). Política y Plan Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo 2017 – 2021. 1° Edición. Recuperado de https://www.trabajo.gob.pe/archivos/file/CNSST/politica_nacional_SST_2017_2021.pd f

Ministerio de trabajo y promoción del empleo. (2013). Resolución Directoral Nº 004 – 2013 – MTPE. *"Protocolo para las actuaciones inspectivas para la investigación en actividades de panadería y pastelería"*. Lima, Perú. Recuperado de: https://www.trabajo.gob.pe/archivos/file/SNIL/normas/2013-08-01_004-2013-MTPE-2- 15_3019.pdf

Ministerio de Salud. (2011). Dirección General de Salud Ambiental. Recuperado de: http://www.digesa.Minsa.gob.pe/DSO/informes/VIGILANCIA-DE- ACCIDENTES-DE-TRABAJO-PERU-2011. Lima, Perú.

Ministerio de Salud. (2011). *Resolución Ministerial N° 1020-2010-MINSA. NTS N° 088-MINSA/DIGESA-V.01. Norma Sanitaria para la Fabricación, Elaboración y Expendio de Productos de Panificación, Galletería y Pastelería.* Recuperado de: https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/273324/244442_RM1020-2010-MINSA.pdf20190110-18386-1ccgqf5.pdf

Ministerio de Salud. (2006). *Resolución Ministerial N° 449-2006-MINSA. Norma Sanitaria para la aplicación del Sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas.* Recuperado de: https://www.saludarequipa.gob.pe/desa/archivos/Normas_Legales/alimentos/RM_449_ 2006.pdf

Naranjo, F. (2015). *Sistemas de Gestión: Valor Estratégico de las Organizaciones.* Recuperado de: https://consultoria-consultores.es/articulos/articulo-consultoria-sistemas-de-gestion- valor-estrategico-de-las-organizaciones/

Organización Internacional del Trabajo, (2012*) Reglamento Internacional para los sistemas de gestión y seguridad.* OIT. Ginebra, Suiza. Recuperado de https://www.ilo.org/global/publications/lang--es/index.htm

Organización Internacional del Trabajo (2007). *Investigación de accidentes de trabajo y enfermedades profesionales.* OIT. Ginebra. Recuperado de https://www.ilo.org/global/publications/lang-es/index.htm

Organización Internacional del Trabajo. (2020). *Seguridad y salud en el trabajo*. Recuperado de https://www.ilo.org/global/topics/safety-and-health-at-work/lang-es/index.htm#:~:text=El%20coste%20de%20esta%20adversidad,Bruto%20global%20d e%20cada%20a%C3%B1o.

Oficina internacional del trabajo. (2009). *Normas de la OIT sobre seguridad y salud en el trabajo.* Oficina internacional del trabajo. Ginebra

Occupational Health and Safety Assessment Series [OHSAS 18001: 2007]. (2007). *Sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo* - Directrices para la

implementación de OHSAS 18001:2007

Occupational Health and Safety Assessment Series [OHSAS 18002: 2008]. (2008). *Sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo Directrices para la implementación de OHSAS 18001:2007*. Recuperado de https://www.facet.unt.edu.ar/syso/wp-content/uploads/sites/36/2016/03/NormaOHSAS18002-2008-1.pdf

OIT. (2012). ILO-OSH 2001. *Directrices relativas a los sistemas de gestión de la seguridad y la salud en el trabajo.* Primera edición. Ginebra Suiza.

Peña, K; Santos I. (2018). Diseño del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en una empresa agroindustrial en Tambo grande. [Tesis para optar el título de Ingeniero Industrial y de Sistemas]. Repositorio Institucional Pirhua de la Universidad de Piura. Recuperado de https://pirhua.udep.edu.pe/bitstream/handle/11042/3637/ING_608.pdf?sequence=1&isA llowed=y

Superintendencia Nacional de Fiscalización Laboral [SUNAFIL]. (2016). *Manual para la implementación del sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo*. Lima. Perú.

Unión de Mutuas. (2020). *Seguridad y salud de los trabajadores en las panaderías y pastelerías***.** Guía de seguridad y salud en el sector panadero y pastelero**.** España. Recuperado de: https://www.uniondemutuas.es/es/prevencion-y-proteccion-de-los-trabajadores-en-las- panaderias-y-pastelerias/

Universidad de Granada. (2021). PHVA. Secretariado de campus saludable. Recuperado de http://csaludable.ugr.es/pages/unidad_calidad_ambiental/phva. Granada. España.

Villena, J. (2018, 25 de abril). *Ministro de Trabajo presentó el Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo.* Recuperado de https://www.infocapitalhumano.pe/recursos-humanos/noticias-y-movidas/ministro-de-trabajo-presento-el-reglamento-de-seguridad- y-salud-en-el-trabajo/

ANEXOS

Anexo 1: Check list de cumplimiento según ley 29783 para inicio de la elaboración del sistema de gestión de Agroindustrias Lactha E.I.R.L

LINEAMIENTOS	INDICADOR	Cumplimiento		OBSERVACIÓN
		Si	No	
¿La empresa cuenta con un Diagnóstico Inicial de Seguridad y Salud en el Trabajo, de acuerdo al artículo 37 de la Ley de Seguridad y Salud en el ¿Trabajo y es accesible a los trabajadores?			X	

COMITÉ PARITARIO DE SEGURIDAD Y SALUD

COMITÉ SST	Se ha constituido el comité de seguridad y salud en el trabajo en forma paritaria, de acuerdo al Artículo 29 de la Ley de seguridad y salud en el trabajo. En caso se cuente con 20 o más trabajadores.		X	
	Se ha elegido al supervisor de seguridad y salud en el trabajo en caso que la empresa cuente con menos de 20 trabajadores, de acuerdo al Artículo 30 de la Ley SST.		X	
	El comité SST ha recibido capacitado en materia SST, de acuerdo al art. 66 de la ley del SST.		X	
	Han efectuado inspecciones de seguridad en el trabajo de acuerdo al artículo 66 deç Reglamento de la Ley SST.		X	
	Han efectuado Inspecciones de Seguridad.		X	
	Han participado en investigación de accidentes de trabajo.		X	
	Se reúnen mensualmente en forma ordinaria, dentro de la jornadalaboral.	X		

Continua……..

	Disponen de un Libro de Actas y las actas de reuniones son entregadas en copia a cada uno de los integrantes del Comité		X	
	El Comité cuenta con distintivo que los identifique.		X	
	Está definido el tiempo de mandato del Comité SST en la empresa.		X	
	El Comité elabora Informes Anualmente de las actividades que realiza		X	

EVALUACIÓN DE RIESGOS

LINEAMIENTOS	INDICADOR	Cumplimiento		OBSERVACIÓN
		Si	No	
	Cuenta con Medidas de Control en las Operaciones ¿Se cuenta con los mapas de riesgos debidamente exhibidos?	X		

POLITICA

POLÍTICA SST	¿La empresa cuenta con una Política de Seguridad y Salud en el Trabajo yes exhibida?		X	

NORMAS LEGALES

NORMAS LEGALES	¿Se ha identificado las Normas ¿Legales aplicables en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo, se evalúa cumplimiento?		X	

DOCUMENTACION

	Cuenta con Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo (RISST)		X	
	La empresa cuenta con Certificado de Defensa Civil	X		

INVESTIGACION Y NOTIFICACION DE ACCIDENTES, ENFERMEDADES OCUPACIONALES E INCIDENTES PELIGROSOS

LINEAMIENTOS	INDICADOR	Cumplimiento		OBSERVACIÓN
		Si	No	
INVESTIGACION Y NOTIFICACION DE ACCIDENTES Y ENFERMEDADES	Se Investigan y notifican los accidentes de Trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes Peligrosos de los trabajadores		X	
	Se investiga y notifica accidentes de empresas en régimen de intermediación o tercerización o bajo modalidad formal			NO APLICA
	Se conservan los registros de accidentes de trabajo por10 años y las enfermedades Ocupacionales por 20 años		X	

INDUCCION, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTOS Y SIMULACROS

LINEAMIENTOS	INDICADOR	Cumplimiento		OBSERVACIÓN
		Si	No	
INDUCCION, CAPACITACION, ENTRENAMIENTO Y SIMULACROS	Se ejecutan capacitaciones en SST como parte de la jornada laboral a los trabajadores.	X		
	Se realiza inducción SST al momento de la Contratación, por cambios de puesto de trabajo o tecnología		X	
	Se realiza no menos de cuatro capacitaciones a los trabajadores en materia SST.		X	
	Se adjunta al Contrato de Trabajo las recomendaciones		X	

REGISTROS

	Se dispone de los siguientes registros SST de acuerdo a la R.M. 050-2 013-TR: Registro de Accidentes de Trabajo.		X	
	Registro de enfermedades ocupacionales		X	

REGISTROS	Registro de Incidentes Peligrosos.		X	
	Registro de Monitoreo de Agentes Físicos, Químicos, Biológicos Psicosociales y Factores de Riesgo Disergonómicos.		X	
	Registro de Inspecciones Internas de Seguridad y Salud en el Trabajo.		X	
	Registro de estadísticas de seguridad salud en el trabajo		X	
	Registro de Equipos de Seguridad	X		
	Registro de Inducción, Capacitación, Entrenamiento y Simulacros de Emergencia		X	
	Registro de Auditorías		X	

EXAMEN MEDICO OCUPACIONAL

LINEAMIENTOS	**INDICADOR**	**Cumplimiento**		**OBSERVACIÓN**
		Si	**No**	
EXAMEN MEDICO OCUPACIONAL	Se cuenta con un Médico Ocupacional que realiza Vigilancia Médica de acuerdo a las horas exigidas en función del número de trabajadores			

AUDITORIA

AUDITORIA	¿Se han efectuado Auditorías Externas?		X	
	¿Los resultados de las auditorias han sido comunicados a los trabajadores?		X	

Fuente: Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo

Anexo 2: Formato de Encuesta a los trabajadores de Agroindustrias Lactha E.I.R.L en temas se Seguridad y Salud en el Trabajo según ley 29783

	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**SI**	**NO**
1	¿Existe un encargado de orientar y dirigir la seguridad en la Empresa?		**X**
2	¿Los trabajadores cuentan con formatos para reportar condiciones y procedimientos inadecuados de trabajo?		**X**
3	¿Cuentan con una brigada de emergencia, debidamente entrenada?		**X**
4	¿La gerencia participa en auditorías Internas y externas de Seguridad, Salud en el trabajo?		**X**
5	¿Los supervisores o jefes de área participan en la Investigación de los accidentes?		**X**
6	Existe personal de seguridad encargado de los equipos de protección al Personal en la empresa.		**X**
7	¿Los supervisores o jefes de área son los encargados de brindar a los trabajadores las instrucciones y procedimientos de trabajo?		**X**
	EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL	**SI**	**NO**
8	¿La empresa proporciona equipos de protección personal adecuados según el trabajo que realizan en cada puesto y riesgos específicos presentes en el desempeño de sus funciones?	**X**	
9	¿La empresa verifica el uso adecuado de los equipos de protección personal?		**X**
	CAPACITACIÓN Y ENTRENAMIENTO	**SI**	**NO**
10	¿Los trabajadores participan en la consulta información y capacitación en todos los aspectos de seguridad y salud en el trabajo?		**X**
11	¿La empresa establece Programas de Capacitación y Entrenamiento en función a los requisitos de competencia necesarios para cada puesto de trabajo y adopta disposiciones para que todo trabajador de la organización esté capacitada para asumir sus deberes y derechos?		**X**
12	¿Los inspectores brindan charlas de inducción de Identificación de Peligros y Riesgos al trabajador?		**X**
	CONTROL DE SALUD DEL TRABAJADOR	**SI**	**NO**
13	¿La empresa realiza exámenes médicos antes, durante y al término de la relación laboral de los trabajadores, acordes con los riesgos a que están expuestos los trabajadores?		**X**
14	¿La empresa dispone de un registro de evaluaciones de Salud?		**X**
15	¿Los trabajadores son informados a título personal sobre los resultados de los informes médicos previos a la asignación de un puesto de trabajo y los relativos a la evaluación de salud?		**X**

Fuente: Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Anexo 3: Formato de encuesta inicial a los trabajadores de Agroindustrias Lactha E.I.R.L

1. ¿Se entrena a todo el personal cuyo trabajo pueda generar un impacto en la salud y seguridad de los trabajadores?

   Si No

2. ¿Existe algún método para determinar las necesidades de capacitación, son planificadas mediante un programa?

   Si No

3. ¿Las capacitaciones son realizadas por una o varias personas con una competencia demostrable en el tema?

   Si No

4. Se capacita al personal en cada función y nivel pertinente para que conozca y tome conciencia de:
   - La importancia de cumplir y hacer cumplir la política, los procedimientos de trabajo. Si No
   - Los impactos y beneficios obtenidos en seguridad en el trabajo a causa de un buen desempeño de los trabajadores.

     Si No
   - Las funciones y responsabilidades que tienen los trabajadores, incluyendo situaciones de emergencias.

     Si No
   - Las posibles consecuencias que se desaten a causa de los incumplimientos de los procedimientos operativos,

     Si No

5. ¿Se mantiene un registro que revele la siguiente información?
   - Fecha de la capacitación o entrenamiento

     Si No
   - Nombre de los participantes de la actividad.

     Si No

Continua…….

- Tema de la capacitación o actividad realizada.

  Si No

- Nombre del instructor o capacitador.

  Si No

6. Se considera a los nuevos trabajadores en la Capacitaciones.

   Si No

7. ¿Los trabajadores conocen y comprenden los procedimientos de trabajo correspondientes a su actividad?

   Si No

8. ¿Los trabajadores respetan las normas de seguridad de la empresa? Si No

9. ¿Tienes conocimientos del rol que cumple la seguridad y salud en el trabajo en una empresa?

   Si No

10. ¿La empresa cuenta con el área de seguridad y salud en el trabajo? Si No

Anexo 4: *Propuesta de Matriz IPERC de Agroindustrias lactha E.I.R.L*

PROCESO	ACTIVIDAD	DESCRIPCION DEL PELIGRO	VERIF. PELIGRO	RIESGO	VERIF. RIESGO (Ver Tabla 1)	ACTIVIDAD R / NR / E	CONTROLES ACTUALES														PROBABILIDAD					ÍNDICE DE SEVERIDAD	VALOR DEL RIESGO	NIVEL DE RIESGO	RIESGO SIGNIFICATIVO	CONTROLES PROPUESTOS	REQUISITOS LEGALES
							SUSTITUCIÓN	ELIMINACIÓN	INGENERIA	ADMINISTRATIVOS	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL - TIPO DE PROTECCIÓN							MONITOREOS	OTROS	A	B	C	D	IP = A+B+ C+D						
											ROPA DE TRABAJO	GORROS	MANDILES	CALZADO	MASCARILLAS	CINTURONI	GUANTES PROTECTORES ADITIVOS														
Recepción de insumos	Traslado de materiaprimaal áreadetrabajo	Sobreesfuerzo físico (manipulación manual de materia prima).	VI	Ergonómicos	SO	R														1	3	3	2	9	1	9	MO	NO	Uso de faja lumbar.	Ley29783: Ley de salud y seguridad n el trabajo; su modificatoria Ley N° 30222; Decreto Supremo N° 005-2012-TR, R.M.N° 050-2013-TR Normas OHSAS 18001-2007 D.S. N° 042-F Reglamento de seguridad Industrial, Ley N° 25844
		Caída a desnivel.	III	Golpes contra objetos.	S	R														1	3	3	3	10	1	10	MO	NO	Uso de zapatos antideslizantes.	
Mezclado- Amasado	Pesado de los insumos.	Sobreesfuerzo físico.	VI	Ergonómicos	SO	R														1	3	3	2	9	2	18	IM	SI	Uso de faja lumbar.	
	Mezcla de ingredientes.	Faltade protección en la máquina mezcladora.	IX	Atrapamientos, golpes.	S	R														1	2	2	3	8	2	16	MO	NO	Uso de guardas	
		Generación de gérmenes y bacterias.	VII	Biológicos	SO	R														1	2	2	3	8	2	16	MO	NO	Charlas, capacitación sobre BPM.	
		Generación de partículas	IV	Enfermedades respiratorias.	SO	R														1	2	2	3	8	2	16	MO	NO	Uso de EPP´s.	
		Inadecuada iluminación	III	Trastornos visuales.	SO	R														1	2	2	2	7	3	21	IM	SI	Implementación de iluminación.	
		Contacto eléctrico	I	Shock eléctrico	S	R														1	2	2	3	8	3	24	IM	SI	Implementación de señalización.	
		Ruido	I	Hipoacusia	SO	R														1	2	2	2	7	2	14	MO	NO	Uso de EPP´s.	
División	Se divide la masa de acuerdo a la producción del día.	Faltade protección enla máquinadivisora.	IX	Atrapamientos, golpes.	S	R														1	2	2	3	8	2	16	MO	NO	Uso de guardas.	
		Sobreesfuerzo físico.	VI	Ergonómicos	SO	R														1	2	2	2	7	2	14	MO	NO	Realización de micro pausas, ejercicios de estiramiento, hidratación.	
		Uso de herramientas cortopunzantes	III	Cortes, heridas.	S	R														1	3	3	3	10	1	10	MO	NO	Check list de herramientas y equipos.	
Formado	Labrado del pan.	Posturas incorrectas	VI	Ergonómicos	SO	R														1	2	2	3	8	2	16	MO	NO	Realización de micro pausas, ejercicios de estiramiento, hidratación.	
	Se coloca la masa en las bandejas y se transporta.	Inadecuado modo de transporte de moldes.	VI	Hernia lumbalgia	SO	R														1	2	2	3	8	2	16	MO	NO	Apoyo mecánico (uso de carritos).	
		Desorden	III	Golpes, tropiezos, choques, caídas.	S	R														1	3	3	3	10	1	10	MO	NO	Orden y limpieza en eláreadetrabajo, capacitación de ergonomía	
Reposo y fermentación	Las bandejas son transportadas a la cámara de fermentación	Manipulación de bandejas.	III	Golpes contra objetos.	S	R														1	3	3	3	10	1	10	MO	NO	Apoyo mecánico (uso de carritos).	
		Vías detránsito obstaculizadas.	III	Golpes, caídas.	S	R														1	3	3	3	10	1	10	MO	NO	Implementación de señalización.	
		Superficies húmedas y sucias.	III	Caídas, golpes, tropiezos.	S	R														1	3	3	3	10	1	10	MO	NO	Orden y limpieza en eláreadetrabajo, capacitación de ergonomía	
		Concentración de vapores y gases.	IV	Incendios, intoxicación.	S	R														1	2	3	2	8	3	24	IM	SI	Implementación de extintores, uso de EPP´s.	
Acabado	Decoración del pan con insumos	Posturas repetitivas	VI	Ergonómicos	SO	R														1	3	3	2	9	2	18	IM	SI	Realización de micro pausas, ejercicios de estiramiento, hidratación.	

Horneado	Traslado e ingresodelas bandejas hacia el horno.	Manipulación de bandejas.	III	Quemaduras, golpes	S	R															2	3	3	3	11	2	22	IM	SI	Uso de EPP´s.
		Contacto eléctrico	II	Shock eléctrico	S	R															1	2	2	3	8	3	24	IM	SI	Implementación de señalización.
		Generación y radiación excesiva.	I	Golpes de calor.	S	R															1	3	3	3	10	2	20	IM	SI	Implementación de un sistema de ventilación, uso de EPP´s.
Enfriado	Se retira las bandejas del horno.	Manipulación de bandejas.	III	Quemaduras, golpes	S	R															2	2	2	3	9	2	18	IM	SI	Apoyo mecánico (uso de carritos).
		Emisión de gases	IV	Enfermedades respiratorias.	SO	R															1	3	3	2	9	2	18	IM	SI	Implementación de un sistema de ventilación, uso de EPP´s.
		Contaminación del pan.	VII	Intoxicación.	SO	R															1	2	2	2	7	2	14	MO	NO	Charlas, capacitación sobre BPM.
	Orden y limpiezade área	Herramientas y objetos en el suelo	III	Tropiezos, caídas, Daño y perdida de herramientas	S	R															1	3	3	3	10	1	10	MO	NO	Orden y limpiezaen eláreadetrabajo, capacitación de ergonomía

Anexo 5: Diseño del sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo para una empresa panificadora.

	AGROINDUSTRIAS LACTHA EIRL	**CÓDIGO**: PSST-001
		VERSIÓN: 001
	SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**FECHA:**
		PAGINAS: 01 de 134

SISTEMA DE GESTIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

AGROINDUSTRIAS LACTHA

E.I.R.L

Rioja – Perú

2021

ELABORADO POR:	**REVISADO POR:**	**APROBADO POR:**
SUPERVISOR HSE	GERENCIA GENERAL	GERENCIA GENERAL
FIRMA:	FIRMA:	FIRMA:

INDICE

1. OBJETIVOS
2. BASE LEGAL
3. ALCANCE
4. DEFINICIONES
5. ABREVIATURAS
6. REQUISITOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
   - 6.1 Requisitos generales
   - 6.2 Elaboración de línea base
7. ETAPAS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
   - 7.1 Política
   - 7.2 Organización
   - 7.2.1 Comité o supervisor de seguridad y saluden el trabajo
   - 7.2.2 Reglamento interno de seguridad ysalud en el trabajo
   - 7.2.3 Recursos, funciones y responsabilidades
   - 7.2.4 Competencia y formación
   - 7.2.5 Comunicación, participación y consulta
   - 7.2.6. Documentación
   - 7.2.7. Control de documentos

7.3. PLANIFICACIÓN Y APLICACIÓN

7.3.1. Identificación de peligros y evaluación de riesgos

7.3.2 Mapa de riesgos

7.3.3. Requisitos legales

7.3.4. Objetivos, metas, plan y programa de seguridad y salud en el trabajo

7.3.5. Plan de respuesta ante emergencia

7.4 EVALUACION

7.4.1 Investigación de incidente, accidente de trabajo y enfermedad ocupacional

7.4.2. Auditorias

7.5. REVISION

7.5.1 Revisión por la gerencia

8. ANEXOS.

1. OBJETIVO.

Garantizar las condiciones de trabajo seguras y saludables en el desarrollo de las diferentes actividades productivas en la empresa *AGROINDUSTRIAS LACTHA EIRL* a través de la promoción de la salud y de la identificación, evaluación y control de los riesgos ocupacionales, con el fin de evitar accidentes de trabajo y de enfermedades laborales y otras situaciones que afecten la calidad de vida de los trabajadores.

2. BASE LEGAL

2.1. Ley N° 30222. Modifica la Ley N° 29783 Ley de Seguridad y salud en el trabajo.

2.2. Decreto Supremo N° 006-2014-TR. Modifican el reglamento de la ley N° 2978.

2.3. Resolución Ministerial N° 082-2013-TR. Aprueban el Sistema Simplificado de Registros del SGSST, el cual es aplicable para los micro y pequeñas empresas.

2.4. Resolución Ministerial N° 050-2013-TR. Aprueba formatos referenciales que contemplan la información mínima que deben contener los registros obligatorios del SGSST.

2.5. Decreto Supremo Nº 014-2013-TR. Reglamento del Registro de Auditores autorizados para la evaluación periódica del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo.

2.6. Decreto Supremo N° 012-2014-TR. Registro Único de Información sobre Accidentes de Trabajo, Incidentes Peligrosos y Enfermedades Ocupacionales y modifica el artículo 110 del Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.

2.7. Ley N° 29783. Ley de seguridad y salud en el trabajo.

2.8. Decreto Supremo N° 005-2012-TR. Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.

2.9. Resolución Ministerial N° 148-2012-TR. Guía para el proceso de elección de los representantes ante el comité de seguridad y salud en el trabajo – CCST y su instalación en el sector público.

3. ALCANCE

Este Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo aplica a todo el personal de *AGROINDUSTRIAS LACTHA EIRL*. contiene las recomendaciones mínimas que se tomarán en cuenta durante la ejecución de los trabajos de las actividades comprendidas en los procesos diversos, también desarrollara un conjunto estructurado de medidas destinadas a prevenir, evitar y mitigar, los posibles riesgos, actos y condiciones Subestándar durante las etapas y desarrollo de las actividades de productivas del pan.

4. DEFINICIONES.

4.1. Accidente de Trabajo. Todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del trabajo y que produzca en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional, una invalidez o la muerte. Es también accidente de trabajo aquel que se produce durante la ejecución de órdenes del empleador, o durante la ejecución de una labor bajo su autoridad, y aun fuera del lugar y horas de trabajo.

4.2. Auditoria. Procedimiento sistemático, independiente y documentado para evaluar un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, que se llevará a cabo de acuerdo a la regulación que establece el Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo.

4.3. Capacitación. Procedimiento sistemático, independiente y documentado para evaluar un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, que se llevará a cabo de acuerdo a la regulación que establece el Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo.

4.4. Condiciones Subestándares: Es toda condición en el entorno del trabajo que puede causar un accidente.

4.5. Actos Subestándares: Es toda acción o práctica incorrecta ejecutada por el trabajador que puede causar un accidente.

4.6. Factores del Trabajo. Referidos al trabajo, las condiciones y medio ambiente de trabajo: organización, métodos, ritmos, turnos de trabajo, maquinaria, equipos, materiales, dispositivos de seguridad, sistemas de mantenimiento, ambiente, procedimientos, comunicación, entre otros, (causas básicas de accidentes)

4.7. Emergencias. Evento o suceso grave que surge debido a factores naturales o como consecuencia de riesgos y procesos peligrosos en el trabajo que no fueron considerados en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo.

4.8. Enfermedad profesional u ocupacional. Es una enfermedad contraída como resultado de la exposición a factores de riesgo relacionadas al trabajo.

4.9. Equipo de protección personal. Son dispositivos, materiales e indumentaria personal destinados a cada trabajador para protegerlo de uno o varios riesgos presentes en el trabajoy que puedan amenazar su seguridad y salud. Los EPP son una alternativa temporal y complementaria a las medidas preventivas de carácter colectivo.

4.10. Ergonomía. Llamada también ingeniería humana. Es la ciencia que busca optimizar la interacción entre el trabajador, máquina y ambiente de trabajo con el fin de adecuar los puestos, ambientes y la organización del trabajo a las capacidades y características de los trabajadores a fin de minimizar efectos negativos y mejorar el rendimiento y la seguridad del trabajador.

4.11. Evaluación de riesgo. Es el proceso posterior a la identificación de los peligros, que permite valorar el nivel, grado y gravedad de los mismos proporcionando la información necesaria para que el empleador se encuentre en condiciones de tomar una decisión apropiada sobre la oportunidad, prioridad y tipo de acciones preventivas que debe adoptar.

4.12. Gestión de riesgos. Es el procedimiento que permite, una vez caracterizado el riesgo, la aplicación de las medidas más adecuadas para reducir al mínimo los riesgos determinados y mitigar sus efectos, al tiempo que se obtienen los resultados esperados.

4.13. Identificación de peligros. Es el procedimiento que permite, una vez caracterizado el riesgo, la aplicación de las medidas más adecuadas para reducir al mínimo los riesgos determinados y mitigar sus efectos, al tiempo que se obtienen los resultados esperados.

4.14. Incidente. Suceso acaecido en el curso del trabajo o en relación con el trabajo, en el que la persona afectada no sufre lesiones corporales, o en el que éstas sólo requieren cuidados de primeros auxilios.

4.15. Incidente peligroso. Todo suceso potencialmente riesgoso que pudiera causar lesiones o enfermedades a las personas en su trabajo o a la población.

4.16. Lesión. Alteración física u orgánica que afecta a una persona como consecuencia de un accidente de trabajo o enfermedad ocupacional.

4.17. Mapa de riesgos. Es un plano de las condiciones de trabajo que puede emplear diversas técnicas para identificar y localizar los problemas y las acciones de promoción y protección de la salud de los trabajadores en la organización del empleador y los servicios que presta.

4.18. Peligro. Situación o característica intrínseca de algo capaz de ocasionar daños a las personas, equipos, procesos y ambiente.

4.19. Perdidas. Constituye todo daño o menoscabo que perjudica al empleador.

4.20. Plan de emergencia. Documento guía de las medidas que se deberán tomar ante ciertas condiciones o situaciones de gran envergadura e incluye responsabilidades de personas y departamentos, recursos del empleador disponibles para su uso, fuentes de ayuda externas, procedimientos generales a seguir, autoridad para tomar decisiones, las comunicaciones e informes exigidos.

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

4.22 Salud ocupacional. Rama de la Salud que tiene como finalidad promover y mantener el mayor grado de bienestar físico, mental y social de los trabajadores en todas las ocupaciones; prevenir todo daño a la salud causado por las condiciones de trabajo y por los factores de riesgo; y adecuar el trabajo al trabajador, atendiendo a sus

actitudes y capacidades.

4.23 Seguridad. Son todas aquellas acciones y actividades que permiten al trabajador laborar en condiciones de no agresión tanto ambientales como personales para preservar su salud y conservar los recursos humanos y materiales.

5. ABREVIATURAS

CSST: Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.

EPP: Equipo de protección personal

IPER: Identificación de peligros y evaluación de riegos.

LSST: Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo

RISST: Reglamento interno de seguridad salud en el trabajo **SGSST:** Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo. **SSOMA:** |supervisor de seguridad, salud y medio ambiente.

SST: Seguridad y Salud en el Trabajo.

6. REQUISITOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO.

El requisito establece que la organización debe identificar las operaciones y actividades asociadas con los peligros identificados para los que es necesario el establecimiento de controles para gestionar los riesgos para la SST incluyendo la gestión de los cambios que son:

- Establecer una política de seguridad en el trabajo.
- Establecer el sistema de gestión que se quiere implementar.
- Asignar y definir las responsabilidades y la organización preventiva.
- Analizar y realizar una evaluación inicial de los riesgos.

6.1 Requisitos generales

AGROINDUSTRIA LACTHA EIRL deben asumir un firme compromiso en temas de seguridad y salud en el trabajo, como sustento de ello establecer, documentar, implementar, mantener y mejorar continuamente su SGSST de acuerdo a los requisitos establecidos en la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, y su Reglamento, aprobado mediante Decreto Supremo N° 005 -2012 – TR, para lo cual debe elaborar y adjuntar los siguiente:

- Política de la Seguridad y salud en el trabajo.
- Planificación.
- Implementación y operación.
- Verificación.
- Revisión por la dirección.

6.2 Elaboración de línea de base.

El primer paso para establecer un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo es realizar el diagnóstico de *línea base*, que consiste en comparar el manejo de seguridad y salud en el trabajo que cada empresa posee con las exigencias del sistema de gestión que se requiere implementar ***(Ver anexo 01)***

7. ETAPAS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

7.1 Políticas de Seguridad y Salud en el Trabajo

AGROINDUSTRIAS LACTHA EIRL dedicada a la Elaboración de productos de panificación y pastelería, tiene como propósito la prevención y la minimización de accidentes, incidentes y enfermedades ocupacionales, la seguridad de las instalaciones y la preservación del medio ambiente con el fin de mejorar las condiciones de trabajo y elevar los niveles de la seguridad de los trabajadores asumiendo los siguientes compromisos:

a) Alcanzar un alto nivel de seguridad integral en el trabajo, adoptando medidas para eliminar los riesgos y cuando ella no sea posible, controlarlos desde su origen.
b) Prevenir, controlar y/o mitigar los impactos ambientales y mejorar la calidad de malas operaciones y servicios para evitar efectos adversos sobre los trabajadores, clientes, comunidad y el medio ambiente.
c) Formar y sensibilizar a cada trabajador de manera que la responsabilidad de la gestión sobre seguridad incumba a todos los miembros de la empresa.
d) Desarrollar, revisar y actualizar sistemáticamente y periódicamente los Manuales de Seguridad, análisis de seguridad de trabajo y otros documentos que se emanen sobre seguridad integral y medio ambiente destinado a la mejora continua de las condiciones de trabajo.
e) Velar por el cumplimiento del Reglamento Interno de Seguridad, Reglamento de la Seguridad y Salud en el Trabajo, Directivas, Normas que legislen sobre seguridad integral y medio ambiente.
f) Realizar en forma permanente inspecciones y verificaciones planeadas con el fin de eliminar y controlar los riesgos.
g) Es obligación de todos los trabajadores a participar activamente en las capacitaciones, adiestramientos, en las brigadas de trabajo, en los comités de Seguridad y salud en el trabajo.
h) Utilizar en forma correcta la ropa de trabajo, equipos, herramientas e implementación de seguridad que le son entregados, no existiendo pretextos para que puedan sufrir accidentes o causar daño a compañeros o terceros.

i) Los que tienen responsabilidad de supervisión deben proporcionar al trabajador seguridad y orientación, cumplir y hacer cumplir los objetivos de la empresa y supervisa la correcta ejecución de los trabajos con el fin de contribuir a un ambiente de trabajo libre de accidentes.

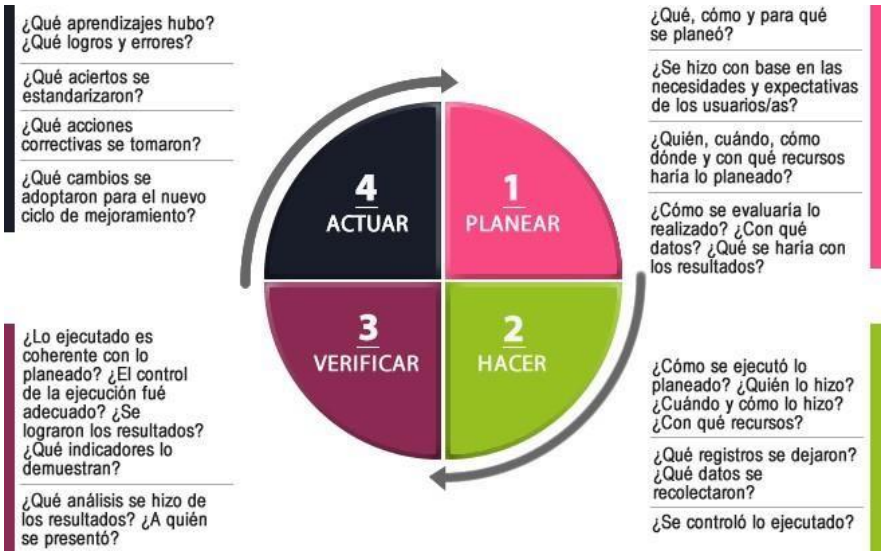
j) Difundir las políticas de Seguridad y Salud en el Trabajo a todos nuestros colaboradores.

7.2 Organización

Es importante y muy necesario comprender los conceptos generales en seguridad y salud en eltrabajo, así como las definiciones contempladas en las diferentes etapas de un sistema de gestión. Luego de la comprensión de estos conceptos y la identificación de la normatividad legal vigente aplicable al Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, se accede al marco normativo base para definir los roles y responsabilidad de los actores del sistema y al reconocimiento de aspectos generales y específicos de cumplimiento legal en riesgos laborales, de acuerdo al tamaño y características de la empresa y que tiene como propósito de prevenir lesiones y enfermedades laborales y promover la salud y proteger la seguridad de los trabajadores.

CICLO PHVA

Herramienta de organización y evaluación para un sistema deseguridad en el trabajo



Fuente: *OHSAS 2007*

ORGANIZACIÓN DEL SUPERVISOR DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

1. PROPOSITO.

Participar en la elaboración, aprobación, puesta en práctica y evaluación del Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo; analizando y evaluando el avance de los objetivos y metas establecidas en el mismo.

2. ALCANCE.

Aplicable para la empresa AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L de la ciudad de Rioja

3. REFERENCIAS LEGALES Y OTRAS NORMAS.

- Ley N°29783
- D.S. - 005-2 012-TR.
- Normas OHSAS 18 001:2 007
- Resolución Ministerial N°148-2 007-TR.

4. REQUISITOS Y ESPECIFICACIONES.

Las funciones del supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo están definidas en el Reglamento del mismo. El supervisor de Seguridad y Salud Ocupacional estará integrado por:

a. Colaborador de la empresa que labore jornada completa.

b. Tener 18 años de edad como mínimo.

c. Ser profesional, trabajador técnico o profesional en ingeniería y afines a la actividad de preferencia que tenga capacitación y experiencia en temas de seguridad y salud en el trabajo o labore en un puesto que permita tener conocimiento o información sobre riesgos laborales.

d. El supervisor de Seguridad y Salud en el trabajo se reunirá de manera ordinaria una vez al mes con la gerencia y responsables de cada área para analizar y evaluar el avance

los objetivos y metas establecidas en el Programa Anual de Seguridad y Salud en el trabajo y extraordinariamente para analizar eventos o incidentes ocurridos durante el mes.

e. Las reuniones se celebrarán en forma mensual dentro de la jornada de trabajo. Se conservarán las actas y los registros de los presentes en dichas reuniones.

f. La agenda del supervisor incluirá como mínimo lo siguiente:

- Control de asistencia a convocados a reunión.
- Lectura del acta con acuerdos anteriores.
- Debate del estado de las reuniones previas.
- Debate de asuntos de salud y seguridad con participación de la gerencia.
- Resultado de inspecciones realizadas en el mes.
- Reporte de estadísticas de accidentes, datos sobre los riesgos inaceptables, recursos, datos y resultados sobre campañas, datos y resultados sobre auditorías internas o externas.

g. Son funciones del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo:

- Aprobar el reglamento interno de Seguridad y Salud en el trabajo.
- Hacer cumplir el reglamento, las normas sectoriales y el reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo de la empresa.
- Realizar inspecciones periódicas a las instalaciones.
- Aprobar el programa anual de Seguridad y Salud en el trabajo con sus respectivos estándares y elevarlo a la reunión mensual.
- Reunirse mensualmente en forma ordinaria para analizar y evaluar el avance de los objetivos establecidos en el programa anual, y en forma extraordinaria para analizar los accidentes graves o cuando las circunstancias lo exijan.
- Analizar las causas y las estadísticas de los incidentes, accidentes y de las enfermedades ocupacionales emitiendo las recomendaciones respectivas.

- Participación directa en el informe e investigación de accidentes.
- Programar auditorias trimestrales detalladas de todas las instalaciones registrándose sus observaciones con la firma del gerente general.
- Registrar y distribuir las actas a todas las instalaciones de la empresa.

h. En caso de incumplimiento de las recomendaciones aplicar las sanciones correspondientes.

- Todas las recomendaciones, observaciones y disposiciones serán registradas en forma constante para determinar si se vienen cumpliendo de acuerdo de las acciones planteadas y en el plazo establecido.
- Las reuniones del supervisor deberán fomentar la participación, aportes, trabajo en equipo y sociabilidad entre los colaboradores.

i. Es responsabilidad del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo de:

- Aprobar el Programa Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Participar en la elaboración, aprobación, puesta en práctica y elaboración de las políticas, planes y programas de promoción de la seguridad y salud en el trabajo, dela prevención de accidentes y enfermedades ocupacionales.
- Realizar inspecciones periódicas en las instalaciones de la empresa.

  El proceso de elección del supervisor de Seguridad de Salud en el Trabajo cumplirá con lo indicado en el Reglamento del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, para lo cual se utilizan los formatos de Acta de Escrutinio y Sesión de Elección del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.

El nombre del representante del Supervisor de Seguridad de los trabajadores elegidos es registrado por la Junta Electoral mediante el formato Acta de Constitución del Supervisor de Seguridad y salud en el trabajo.

Publicar los resultados de acuerdo a lo indicado en el procedimiento de comunicaciones. Se debe realizar una inspección en un área de trabajo después de cada reunión del Supervisor de Seguridad y Salud Ocupacional, con la participación de todos los colaboradores.

En caso de renuncia o cese del supervisor de seguridad y salud ocupacional, elaborar el formato carta de nombramiento por reemplazo del supervisor de seguridad y salud ocupacional, en caso nombrar un suplente de supervisor como reemplazo al cargo para el periodo en curso hasta realizar una nueva elección para el siguiente año.

5. RESPONSABLES

- **Del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo**

  Asume la responsabilidad de garantizar la seguridad y la salud de los trabajadores. Dirigir y coordinar las diferentes actividades del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud ocupacional. Asesorar, apoyar y controlar la implementación de las políticas, reglamentos, procedimientos y requisitos legales de Seguridad y Salud Ocupacional dela empresa AGROINDUSTRIAS LACTHA EIRL.

- **De la gerencia**

  Coordinar y dar todas las facilidades al área correspondiente para cumplimiento de los reglamentos y políticas de la empresa.

6. ENTRENAMIENTO

- Entrenamiento y capacitación especializada en Seguridad y Salud en el Trabajo a cargo de la empresa y del supervisor de Seguridad bajo un programa de capacitación.
- Extender esta capacitación a todos los colaboradores de la empresa para lograr seleccionar el supervisor suplente, de tal manera que se encuentre preparados para asumir su responsabilidad de forma inmediata.

7. REGISTROS, CONTROLES Y DOCUMENTACION.

a. Se deberán archivar las cartas de nombramiento del supervisor de Seguridad.

b. Los acuerdos tomados en las reuniones ordinarias o extraordinarias del Supervisor de Seguridad junto con Gerencia serán registrados.

c. Se distribuirá y comunicará a las personas responsables los acuerdos planteados y el plazo estimado para el cumplimiento de los mismos.

d. Cada reunión del supervisor debe verificarse el cumplimiento de las acciones correctivas en las fechas programadas.

e. Las observaciones y no conformidades detectadas serán discutidas en reuniones ordinarias y/o extraordinarias cuando el supervisor lo considere.

8. FRECUENCIA DE INSPECCIONES.

a. Se realizará el seguimiento en cada reunión del supervisor, las recomendaciones y compromisos establecidos.

b. La revisión de este documento será continua y permanente a fin de buscar la MEJORA CONTINUA de la empresa.

9. FORMATOS Y REGISTROS.

- **IL-SGSST-AS-1:** Acta de sesión de elecciones del supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo (página 108)

- **IL-SGSST-AE-2:** Acta de escrutinio y del supervisor de seguridad y salud en el trabajo (páginas 110, 111)

- **IL-SGSST-AI-3:** Acta de instalación del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo. (páginas 112, 113)

REGLAMENTO INTERNO DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

1. RESUMEN EJECUTIVO

La empresa Agroindustrias Lactha E.I.R.L se constituye como una empresa dedicada a la producción y comercialización de productos de panificación y pastelería. Actualmente brinda alimentos de alta calidad e inocuos destinados a abastecer programas sociales de asistencia alimentaria, basados en adecuada tecnologías y mejoras continuas de sus procesos. Los productos están destinados al Programa Nacional de alimentación Escolar Qali Warma. Nos encontramos ubicados en la Av. Túpac Amaru Nº 889 sector nueva rioja – Rioja – San Martin.

2. OBJETIVOS Y ALCANCES.

2.1 Objetivos.

Propiciar el mejoramiento continuo de las condiciones de seguridad, salud en el trabajo, a fin de evitar y prevenir daños a la salud e instalaciones, en las diferentes actividades a través de la identificación de los riesgos existentes, su evaluación, control y corrección.

2.2 Alcance.

Este reglamento se aplicará y regirá a partir de la instalación del sistema de gestión

3. LIDERAZGO Y COMPROMISOS.

3.1 Política de seguridad y salud en el trabajo

Tiene por objeto promover la mejora de las condiciones de trabajo con el fin de proteger la vida, preservar y mantener la integridad sicofísica de los trabajadores, prevenir los accidentes y los daños para la salud que sean consecuencia del trabajo y que guarden relación con la actividad laboral.

4. ATRIBUCIONES Y OBLIGACIONES

4.1 Funciones y responsabilidades.

a. Del empleador

Garantizar la seguridad y la salud de los trabajadores en el desempeño de todos los

aspectos relacionados con su labor, en el centro de trabajo y desarrollar acciones permanentes con el fin de perfeccionar los niveles de protección y la mejora continua.

b. De los trabajadores.

Cumplir con las normas, reglamentos e instrucciones establecidos en los programas de seguridad y salud en el trabajo. Usar adecuadamente los instrumentos y materiales de trabajo, así como los equipos de protección personal y colectiva, siempre y cuando hayan sido previamente informados y capacitados sobre su uso.

4.2 Organización interna de seguridad y salud en el trabajo

a. Funciones y responsabilidades del comité de seguridad y salud en el trabajo.

El Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo tiene por objetivos promover la salud y seguridad en el trabajo, asesorar y vigilar el cumplimiento de lo dispuesto por el Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo y la normativa nacional, favoreciendo el bienestar laboral.

b. Mapa de riesgos

Instrumento que permite identificar los factores de riesgo que se pueden presentar dentro de una organización, además, brinda la posibilidad de que estos se puedan cuantificar, es decir clasificar en el daño que este podría causar, la escala en la que va a estar dividido (alto, medio o bajo)

c. Implementación de registros y documentación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

Consiste en el desarrollo de un proceso lógico y por etapas, basado en la mejora, continua y que incluye la política, la organización, la planificación, la aplicación, la evaluación, la auditoría y las acciones de mejora con el objetivo de anticipar eventos que perjudiquen a los trabajadores.

5. ESTÁNDARES DE SEGURIDAD Y SALUD EN LAS OPERACIONES.

5.1 Accidentes de trabajo.

Todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del

trabajo, y que produzca en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional o psiquiátrica, una invalidez o la muerte.

5.2 Equipos de protección personal.

Son equipos, piezas o dispositivos que evitan que una persona tenga contacto directo con los peligros de ambientes riesgosos, los cuales pueden generar lesiones y enfermedades.

5.3 Procedimientos y permisos de trabajo.

Es un mecanismo documentado que permite verificar y controlar todos los aspectos de seguridad que se deben tener en cuenta antes y durante la ejecución de trabajos de alto riesgo, con el fin de prevenir la ocurrencia de accidentes e incidentes.

5.4 Salud ocupacional

La salud ocupacional a una actividad que está orientada en un primer momento a promover y proteger la salu**d** de los empleados y, por otra parte, a gestionar y disminuir riesgos, a la vez que a controlar enfermedades y accidentes laborales.

5.5. Manejo de materiales y sustancias peligrosas

Un correcto manejo de las sustancias químicas y residuos peligrosos que allí se manipulan y generan es esencial para evitar accidentes y obtener los mejores resultados analíticos. Existen laboratorios de diferentes dimensiones y tipos, pero en todos ellos existen riesgos que hay que minimizar.

5.6. Señalización de áreas.

Las señalizaciones son un conjunto de estímulos que se pueden plasmar en forma de símbolos de advertencia, prohibición y obligación, y en el ámbito laboral juegan un papel determinante en la seguridad de los empleados.

5.7 Maquinaria, equipo y herramientas

La máquina se utiliza para dar forma a piezas sólidas, principalmente metales. Su característica principal es su falta de movilidad, ya que suelen ser máquinas estacionarias. Las herramientas pueden operarse manualmente o mediante control automático.

5.8 Escaleras y andamios

La escalera manual es un aparato portátil que consiste en dos piezas paralelas o ligeramente convergentes unidas a intervalos por travesaños y que sirve para subir o bajar una persona de un nivel a otro.

5.9 Trabajos en altura.

Se considera trabajo en altura a toda actividad que se realiza por encima 1,8 metros, ejecutando trabajos sobre o bajo el suelo

6. PREPARACIÓN Y RESPUESTA A EMERGENCIAS.

6.1 Protocolo básico de comportamiento de personal de emergencias

a. Prevención de incendios.

6.2Protección contra incendios

a. Condiciones generales.

6.3Eliminación de desperdicios.

6.4 Señales de seguridad.

a. Objeto
b. Dimensiones de las señales de seguridad.
c. Aplicación de colores y símbolos en las señales de seguridad

7. PRIMEROS AUXILIOS

7.1 Generalidades
7.2 Reglas generales
7.3 Atención de emergencias médicas.
7.4 Sismos
7.5. Incidentes con otros materiales peligrosos
7.2 Evacuaciones

8. FORMATOS Y REGISTROS.

IL-SGSST-AC-4: Acta de compromiso (página 114)

RECURSOS, FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES

1. PROPOSITO.

Definir, documentar y difundir las funciones, responsabilidades, autoridad, recursos y financiamiento, del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional, estableciendo los roles y autoridades en la implementación del mismo con el fin de asegurar la eficacia del sistema.

2. ALCANCE

Este procedimiento se aplicará a toda la empresa.

3. REFERENCIA LEGAL Y OTRAS NORMAS.

- D.S. 050-2 013- TR.

4. RESPONSABILIDADES

A continuación, se especifican las funciones y responsabilidades del personal que gestiona, realiza y verifica los trabajos que tienen efectos sobre los riesgos laborales para las actividades, instalaciones y procesos de la empresa.

- **Gerencia**

  La Gerencia tiene la obligación y la misión de procurar las condiciones para que todas las áreas y el personal de la empresa desempeñen su actividad con las medidas de prevención adecuadas para salvaguardar su integridad física y hacer posible la mejora progresiva de las condiciones de trabajo.

  Es responsable de la definición, desarrollo, articulación, revisión y cumplimiento de las políticas de seguridad y salud en el trabajo, así como de proveer los recursos esenciales parala implantación, control y mejora del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajoy sus responsabilidades respecto al sistema de gestión son las siguientes:

  – Exigir y liderar el cumplimiento de la legislación, los planes, los programas y los procedimientos, llevando a la práctica las acciones necesarias para conseguirlo.

- Dotar de los recursos organizacionales, humanos y económicos necesarios para la implantación del sistema de gestión.

- **Área contable**
  - Asegurar que los requisitos del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional estén establecidos, implantados y actualizados de acuerdo a los requisitos legales.
  - Mantener actualizadas las leyes, reglamentos y normas.
  - Garantizar que los informes sobre el funcionamiento del Sistema de Gestión sean presentados a la Gerencia para su revisión y considerados como base para la mejora del Sistema.
- **Área de finanzas**
  - Asesorar a los responsables, trabajadores de las diferentes áreas de la empresa.
  - Coordinar con los responsables de las áreas y Supervisor de Seguridad y Salud enel Trabajo el análisis e investigación de los incidentes y las enfermedades profesionales ocurridas, así como divulgar los datos resultantes con el fin de lograr que no vuelvan a repetirse.
  - Supervisar la puesta en marcha de la aplicación práctica del Manual de Prevención de Funciones y Responsabilidades del Personal en el proceso del pan.
  - Asegurarse del cumplimiento, por todo el personal, del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.
  - Revisar y verificar que se cumplan los objetivos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.
  - Participar activamente en el desempeño y medición del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.
- **Área de compras**
  - Implantar las políticas generales establecidas por la Gerencia en su área de influencia.
  - Coordinar su labor con los responsables de otras áreas.
  - Realizar y mantener el inventario de los equipos de trabajo y los equipos de protección individual e insumos

- **Área de producción.**
  - Implantar las políticas generales establecidas por la Gerencia General en su área de influencia.
  - Asegurar que los empleados bajo su responsabilidad conozcan, entiendan y apliquen correctamente los procedimientos e instrucciones operativas del sistema.
  - Proponer objetivos anuales de prevención, así como gestionar y verificar el cumplimiento de los mismos.
  - Coordinar su labor con los responsables de otras áreas.
  - Gestionar las compras de los equipos de trabajo, de los equipos de protección personal e insumos.
  - Realizar la previsión de equipos, herramientas y material de seguridad necesarios para la realización de los trabajos de la forma más segura, así como verificar su disponibilidad y correcto estado de uso.
  - Asegurar que el personal a su cargo tiene la formación apropiada en el conocimiento de su trabajo, riesgos y protecciones.
  - Garantizar el óptimo estado de orden y limpieza de la zona de trabajo

- **Área de ventas.**

  - Implantar las políticas generales establecidas por la Gerencia General en su área de influencia.
  - Coordinar su labor con los responsables de otras áreas.
  - Participar del programa de capacitación en materia de prevención de riesgos en la producción del pan.
  - Promover buenas prácticas de manufactura como el manejo, orden y limpieza de la zona de trabajo.

- **Supervisor de Seguridad salud en el Trabajo.**

  Órgano paritario de participación destinado a la consulta regular y periódica de las actuaciones en materia de prevención de riesgos laborales. Tiene como función básica la de velar por el cumplimiento de los procedimientos en materia de seguridad y salud ocupacional y proponer las acciones necesarias para la mejora progresiva de las condiciones de trabajo.

  De acuerdo a las funciones legalmente establecidas, y en función de los contenidos del sistema de gestión, tendrán como misión prioritaria, fomentar y lograr la participación de los trabajadores en la puesta en marcha y aplicación de las distintas actividades que lo componen y la aportación de propuestas de mejora para el progreso de la Prevención de Riesgos Laborales en las áreas de la empresa y sus funciones son:

  – Apoyar las medidas correctivas.
  – Gestionar los informes del área y otros asuntos de interés.
  – Registrar a los asistentes
  – Aprobará las sanciones que se aplicarán en caso de que algún miembro no cumpla con los acuerdos establecidos o no asista a la reunión programada.
  – Mantendrá los archivos de todas las actas de las reuniones de seguridad y salud en el trabajo, toma nota o registra los acuerdos tomados, además, de realizar su respectivo seguimiento y control.
  – Garantizar que los trabajadores de la empresa sean notificados a las próximas reuniones.
  – Garantizar que las recomendaciones de las reuniones sean registradas y monitoreadas en conformidad con el sistema de acciones correctivas.
  – Hacer cumplir el presente reglamento, las normativas sectoriales y el reglamento interno de seguridad y salud de la empresa.
  – Realizar inspecciones periódicas a las instalaciones de la empresa.

- Aprobar el reglamento interno de seguridad y salud.
- Reunirse mensualmente en forma ordinaria para analizar y evaluar el avance de los objetivos establecidos en el programa anual, y en forma extraordinaria para analizar los accidentes graves o cuando las circunstancias lo exijan.
- Analizar las causas y las estadísticas de los incidentes, accidentes y de las enfermedades ocupacionales emitiendo las recomendaciones respectivas
- Programar auditorias trimestrales detalladas de todas las instalaciones registrándose sus observaciones con la firma de la gerencia.
- Participación directa en el informe e investigación de accidentes

5. DESARROLLO.

La Gerencia y el área Contabilidad, quienes designarán a un miembro de la alta dirección con responsabilidad, autoridad y funciones para asegurar que el Sistema, es correctamente implementado y opera conforme a los requerimientos de la Unidad de Producción.

La gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo se realizará teniendo en cuenta al Supervisor de Seguridad y Salud Trabajo asignado.

El Supervisor de Seguridad junto con el área de producción serán los encargados de definir las funciones y responsabilidades del personal que labora en el proceso del pan.

La empresa proveerá los recursos esenciales para la implementación, control y mejora del Sistema de Gestión.

6. FORMATOS Y REGISTROS.

IL-SGSST-MFRP-19: Manual de funciones y responsabilidades del personal en el proceso de elaboración del pan. (página 133)

COMPETENCIA, FORMACIÓN Y TOMA DE CONCIENCIA

1. PROPOSITO

El objetivo de este procedimiento es asegurar que los colaboradores de la empresa cumplan con las competencias requeridas por la labor, reciban la información y sean conscientes de los riesgos de seguridad y salud a los que se ven expuestos.

Además de entrenar y capacitar a todo el personal que participa en el proceso del pan, con el objetivo de incentivar la aplicación de las buenas prácticas para el desarrollo de un trabajo seguro.

De igual manera asegurar un conocimiento integral de los estándares y/o procedimientos que se deben seguir durante el proceso del pan.

2. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a todo el personal de la empresa.

3. REFERENCIAS LEGALES Y OTRAS NORMAS

- Norma OHSAS 18,001:2007- Numeral 3.3.2 Competencia, formación y toma de conciencia.
- Ley N° 29783- Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.

4. RESPONSABLES

- **Gerencia**

  Participar en las inspecciones de seguridad. Cumplir y hacer cumplir las políticas, objetivos y normas establecidos con relación al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo y velar porque todos los accidentes e incidentes de su personal a cargo sean reportados, registrados e investigados en forma adecuada.

- **Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo**

  Son los principales responsables de la correcta y eficiente ejecución de las tareas cotidianas de vigilancia y también de proteger las vidas de quienes contratan los servicios de los profesionales bajo supervisión.

- **Jefe de producción.**

  Es el responsable de hacer cumplir las políticas, objetivos y normas establecidos con relación al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo. Motivar y fomentar la práctica de métodos seguros de trabajo. Responsabilizarse por la seguridad integral del área y el personal a su cargo

5. DEFINICIONES

- **Competencia:** pericia, aptitud para hacer algo, también capacidad para aplicar conocimiento o habilidades en el contexto de la seguridad y salud en el trabajo.
- **Conciencia:** conocimiento reflexivo de las cosas
- **Formación:** actividad destinada a enseñar los conocimientos generales o específicos que una persona necesita para desarrollar una labor determinada en un puesto de trabajo.
- **Actividad Crítica:** actividad en la que se han identificado peligros que deben controlarse, durante su ejecución, a través de medidas preventivas establecidas en los estándares y/o procedimientos correspondientes, con el fin de evitar accidentes.
- **Capacitación:** proceso mediante el cual se desarrollan las competencias necesarias para diseñar, incorporar y mantener mecanismos de protección y control en los procedimientos de trabajo con el propósito de garantizar la integridad física y salud de los colaboradores y la continuidad del proceso productivo del pan.
- **Charla de inducción:** reunión en la cual el supervisor de seguridad y salud ocupacional transfiere al personal que ingresa, la información básica y lo sensibiliza para cumplirla cabalmente durante su permanencia en la empresa. Todo el personal que ingresa a trabajar en el proceso del pan, debe recibir esta “Charla de Inducción” y firmar su compromiso de cumplimiento, sin excepción, antes del inicio de los trabajos asignados.

- **Charla de inicio de jornada:** reunión dirigida por el supervisor de Seguridad y salud ocupacional en la que se revisan los procedimientos de trabajo y se reconocen los peligros significativos asociados al trabajo por realizar. Esta charla es diaria y obligatoria antes de inicio de labores.
- **Puesto clave:** persona responsable de la implementación y ejecución de las medidas preventivas en las actividades críticas.
- **Sensibilización:** acciones diversas enfocadas a motivar el comportamiento responsable deltrabajador frente a su seguridad y la de sus compañeros, con la finalidad de crear cultura preventiva en el personal que conforman la empresa.

6. PROCEDIMIENTO

6.1 Perfil del cargo

Definir las competencias con base en el nivel de estudio, formación y experiencia requeridos para ejecutar las actividades para las cuales ha sido contratada.

La empresa, ha definido los requisitos de competencias de todos sus colaboradores y puestos funcionales dentro del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, esto incluye, al menos la siguiente información:

- Denominación del cargo o puesto.
- Actividad que realiza.
- Requerimiento de competencia del puesto (educación, formación y experiencia).

La elaboración de las descripciones de puesto es realizada por el área de administración en coordinación con las otras áreas y su aprobación es realizada por la Gerencia.

A continuación, presentamos el perfil de competencias de los principales colaboradores que intervienen en la seguridad y salud en el trabajo.

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN ELTRABAJO**	**CÓDIGO**: SGSST-001
		VERSIÓN: 001
	COMPETENCIA, FORMACION Y TOMA DE CONCIENCIA	**FECHA:**
		PAGINAS: 34 de 134

PERFIL DEL PUESTO: MAESTRO PANADERO	
I. IDENTIFICACION DEL PUESTO	
Nombre del Cargo:	Maestro Panadero
Área:	Producción
Puesto que supervisa:	Ayudantes de panadería

II. OBJETIVO DEL PUESTO

Dirigir la producción, organización de la materia prima y del recurso humano, evaluar las condiciones de salubridad y seguridad (equipos e indumentaria e higiene) de los colaboradores del área de panificación, así como supervisar las órdenes de compra y pedidos de insumos y también realizar el registro de producción.

III. FUNCIONES DEL PUESTO

1. Llegar temprano al área de trabajo.
2. Planificar la producción del día de acuerdo a las necesidades de reposición para venta, con un aprovechamiento adecuado de materias primas, medios y tiempos de trabajos.
3. Distribuir las actividades y supervisar el trabajo realizado por el personal a su cargo para el efectivo cumplimiento de los objetivos en cantidad, calidad y tiempo.
4. Mantener actualizados los registros de control inventarios comunicando las necesidades de reposición y controlando las entregas de los proveedores.
5. Supervisas la elaboración de materias primas, herramientas y equipos de acuerdo a la cantidad y variedad del producto a elaborar.
6. Elaborar piezas de panadería según la receta, controlando la calidad.
7. Controlar el sistema de conservación y empacado de productos para repartición y venta.
8. Controlar las condiciones sanitarias, de orden y funcionamiento de los equipos utilizados para la elaboración y conservación con el fin de garantizar la aptitud bromatológica de los productos y evitar daños a las personas y medios de producción.
9. Mantener actualizados los registros de controles internos y externos para un adecuado seguimiento de la calidad de los procesos.
10. Evaluar el resultado y rendimiento logrado por el uso de nuevas materias primas, herramientas, equipos y/o procedimientos o técnicas de trabajo.

IV. REQUISITOS

Experiencia Académica: Secundaria Completa deseable contar con capacitaciones en panadería y pastelería.
Experiencia Laboral: 1 año de experiencia

V. COMPETENCIAS

- Puntualidad, Comunicación, Responsabilidad, Trabajo en Equipo, Iniciativa

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN ELTRABAJO**	**CÓDIGO**: SGSST-001
		VERSIÓN: 001
	COMPETENCIA, FORMACION Y TOMA DE CONCIENCIA	**FECHA:**
		PAGINAS: 35 de 134

PERFIL DE PUESTO: AYUDANTE DE PANADERIA	
I. IDENTIFICACION DEL PUESTO	
Nombre del cargo:	Ayudante de panadería
Área:	Producción
Puesto que supervisa:	Ninguno

II. OBJETIVO DEL PUESTO

Brindar soporte a las actividades de panadería y repostería según las indicaciones que brinde el maestro, y mantener su área de trabajo en condiciones óptimas antes y después de cada actividad.

III. FUNCIONES DEL PUESTO

1. Llegar puntual a su área de trabajo.
2. Acondicionar el ambiente de trabajo según las indicaciones de su jefe inmediato (maestro).
3. Asistir al maestro pastelero con los utensilios y materia que se solicite ante la demanda de pedidos.
4. Asistir al maestro panadero con los utensilios y materia que se solicite diariamente
5. Certificar que los insumos e ingredientes se encuentres en estado óptimo para la elaboración de las masas para el pan.
6. Medir los ingredientes para la elaboración de los panes, pasteles, kekes, empanadas, alfajores, botijas, etc.
7. Asegurar el buen uso de las maquinas utilizadas para las actividades de pastelería, informar de alguna irregularidad de las mismas.
8. Mantener su área de trabajo limpia y ordenada antes y después de las actividades de trabajo.
9. Apoyar en las actividades que solicite su jefe inmediato.

IV. REQUISITOS

Experiencia Académica: Secundaria Completa deseable contar con capacitaciones en panadería y pastelería.
Experiencia Laboral: 1 año de experiencia

V. COMPETENCIAS

- Puntualidad
- Comunicación
- Responsabilidad
- Trabajo en Equipo
- Iniciativa

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN ELTRABAJO**	**CÓDIGO**: SGSST-001
		VERSIÓN: 001
	COMPETENCIA, FORMACION Y TOMA DE CONCIENCIA	**FECHA:**
		PAGINAS: 36 de 134

PERFIL DEL PUESTO: SUPERVISOR DE SEGURIDAD	
I. IDENTIFICACION DEL PUESTO	
Nombre del puesto:	Supervisor de seguridad
Departamento:	Seguridad Salud en el Trabajo
Puesto de supervisas:	Todas las áreas

II. OBJETIVO DEL PUESTO

Fomentar la cultura de prevención frente a incidentes y accidentes que puedan ocurrir dentro de la empresa, asimismo, asegurarse que las normas de higiene y seguridad según la ley N° 29783 se cumplan a cabalidad antes y durante los procesos de elaboración de insumos.

III. FUNCIONES DEL PUESTO

1. Supervisar que las normas de salud y seguridad se cumplan dentro de la empresa.
2. Coordinar e implementar los planes de emergencia frente a accidentes e incidentes.
3. Realizar los requerimientos competentes a su área (concernientes ala seguridad)
4. Asesorar a las áreas de la empresa con los temas de prevención deriesgos.
5. Diseñar y ejecutar simulacros, evaluando las oportunidades demejora.
6. Integrar la prevención de riesgos laborales según el sistema de gestión.
7. Asistir de manera inmediata a las personas afectas en caso de ocurrir un accidente laboral.
8. Emitir informes de accidentes y/o accidentes dentro de la empresa.
9. Atender a las autoridades pertinentes en los requerimientos e inspecciones en materia de prevención de riesgos

IV. REQUISITOS MINIMOS

Experiencia Académica: Profesional en ingeniería, Indispensable contar con capacitaciones y experiencias en temas de gestión en seguridad y prevención de riesgos laborales.

Experiencia Laboral: 2 años de experiencia acreditada.

V. COMPETENCIAS

- Proactividad, Liderazgo, Responsabilidad, Comunicación, Trabajo en equipo, Orientación a resultados

6.1 Proceso de selección.

Realizar una entrevista al personal aspirante al cargo y confrontar la información de la hoja de vida y sus respectivos certificados de educación y experiencia con respecto al perfil del cargo.

6.2 Formación, capacitación y entrenamiento.

Teniendo en cuenta el puesto de trabajo y los peligros identificados, se dará la inducción necesaria y se incluirá al nuevo empleado en las capacitaciones contempladas en el programa de seguridad y salud en el trabajo. Se le dará a conocer a los que realizan las capacitaciones el nivel de educación, lenguaje de los participantes al cual se va a dirigir para que de esta manera emplee los medios de comunicación adecuados. La eficiencia de la formación brindada se evaluará al final de ésta, mediante Tests, evaluaciones escritas, preguntas, trabajos en grupo o evaluaciones grupales.

6.2.1. Desarrollo de la capacitación.

El supervisor de Seguridad y salud en el trabajo, programará y organizará eventos que permitan mantener al personal de la empresa, consciente de:

- Las capacitaciones dependiendo del nivel de especialización que se requiera, estarán a cargo de la Gerencia de la empresa.

- Los registros que evidencian el desarrollo de los eventos de capacitación, están constituidos por las listas de asistencia correspondientes. Estos registros junto con otros que se pudieran tener (material utilizado, fotos, etc) son almacenados para futuras auditorias.

- El programa se ejecutará de acuerdo al desarrollo del programa de capacitación y entrenamiento, teniendo en cuenta en una matriz de capacitación.

- Mensualmente se calculará el *ÍNDICE DE CAPACITACIÓN*, de acuerdo al avancede los cursos desarrollados y definidos en el programa.

- Al término de cada capacitación los asistentes serán evaluados de acuerdo al tipo de evento programado, la prueba será de tipo pregunta y respuesta en referencia conceptual al tema tratado.

6.3 Toma de conciencia.

Todas las capacitaciones, charlas y demás mecanismos utilizados para informar todo lo referente a la seguridad y salud ocupacional, son el recurso que la empresa emplea para que sus trabajadores se concienticen acerca de los riesgos por seguridad y salud existentes en la zona de trabajo, también sobre el comportamiento, responsabilidades, funciones y beneficios que se obtienen al implementar el sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.

7. REGISTROS.

IL-SGSST-CAC-6: Lista de control de asistencia a capacitaciones. (página 115)

COMUNICACIÓN, PARTICIPACIÓN Y CONSULTA

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: SGSST-001
		VERSIÓN: 001
	COMUNICACIÓN, PARTICIPACION Y CONSULTA	**FECHA:**
		PAGINAS: 40 de 134

1. PROPOSITO.

Establecer, controlar y mantener la comunicación interna y externa con el fin de obtener una óptima comprensión de la información referida al sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.

2. ALCANCE.

El siguiente procedimiento descrito aplica a todo el proceso desarrollado por la empresa, establecido en el alcance del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

3. REFERENCIA LEGAL Y OTRAS NORMAS.

- Normas OHSAS 18001:2007.

4. RESPONSABLES.

- Supervisor de seguridad salud en el trabajo

5. DEFINICIONES.

a. **Comunicación interna:** son los procesos de comunicación al interior de la empresa que se orientan a informar a los diferentes niveles de la organización sobre cada uno de los componentes del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo, con el objeto de lograr su conocimiento y aplicación en relación a cada actividad o proceso productivo, para que de esta manera asegurar la implementación y mantenimiento eficaz del Sistema de Gestión.

b. **Comunicación externa:** son los procesos de difusión de información pertinente al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo, que persigue fortalecer los vínculos de la empresa con las partes interesadas externas de tal manera que permita proyectar y posicionar a la empresa comouna empresa responsable que cumple con los estándares de Seguridad y Salud en el Trabajo.

6. DESARROLLO.

6.1 Comunicaciones Internas.

Tiene como objetivo lograr que todos los colaboradores conozcan el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo y estén informados sobre:

- Los peligros de sus actividades diarias, para prevenir, minimizar e implementar herramientas de mejora.
- La política de seguridad y salud en el trabajo de la empresa.

Asimismo, debe permitir que las disposiciones para la participación y las consultas de los empleados se encuentren documentadas en los registros correspondientes (correo electrónico, actas, registros, entre otros). La comunicación interna referente al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, se lleva acabo utilizando los siguientes instrumentos:

- Correo Electrónico, dirigido a todo el personal de la empresa que posee cuenta de correo electrónico disponible.
- Línea Telefónica.
- Murales de seguridad, dirigido a todo el personal de la empresa, que laboran en sus instalaciones, en el que se publica información de interés general.

a. Reuniones de coordinación.

Para analizar, discutir y llegar a un consenso entre el personal involucrado en el manejo del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.

- Charlas de capacitación, se da en los distintos niveles de la organización, en estas charlas se exponen temas de relevancia para la gestión del sistema de sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.
- Así como la comunicación de los documentos generados, tales como: procedimientos, instructivos, programas, otros y/o las modificaciones de los mismos, registrándolos en un formato de participación.

Utilizar el formato de informe de seguridad para los siguientes casos de comunicación interna:

- Informes mensuales de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Informes de resultados de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Informes de auditorías.
- Multas a empresas contratistas

Los informes de seguridad serán documentados y archivados.

b. Notas de seguridad

El supervisor de seguridad debe elaborar las notas de seguridad con ilustraciones, fotografías y gráficos que permitan el fácil entendimiento de todos los colaboradores de la empresa, el Gerente de la empresa gestionará la edición de las notas de seguridad y el Supervisor de Seguridad distribuirá a las diferentes áreas través de un sobre manila y de esta manera será difundida la información en físico verbal a los trabajadores.

c. Mural de seguridad.

Se instalará un mural de seguridad en una zona concurrida por los trabajadores en la empresa, dicho mural se actualizará mensualmente y se utilizará para difundir

- Incidentes ocasionados en la empresa.
- Cambios en la legislación, reforzamiento en temas referentes a la seguridad y salud ocupacional.
- Medidas preventivas y correctivas relevantes.
- Notas de seguridad.
- Fechas de capacitaciones.

6.2. Comunicación externa.

Con la finalidad de administrar la imagen de la empresa y mantener una buena relación con las diferentes áreas, la comunicación referente al sistema de gestión y salud en el trabajo hará uso de los siguientes instrumentos:

- Cartas y oficios para responder comunicaciones de partes interesadas.
- Boletines informativos e impresiones.
- Buzones de sugerencia.

Toda comunicación realizada por la parte interesada externa relacionada con el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo puede llegar a la empresa por medio de:

- Libro de quejas.
- Cartas, oficios y comunicados.
- Llamadas telefónicas, otros.

Cualquier integrante de la empresa puede recepcionar una comunicación externa, la cual deberá ser entregada al Supervisor de Seguridad.

Coordinar con el representante del área involucrada, para realizar un plan de respuesta, si es que lo creen conveniente.

En el caso de reclamos y quejas, se procede según el procedimiento de atención de sugerencias, que es manejado por el encargado correspondiente.

Coordinar con el representante del área involucrada, para analizar la situación y realizar un plan de respuesta, si es que lo creen conveniente.

Las respuestas a las comunicaciones externas, de ser el caso se pueden realizar utilizando los siguientes instrumentos:

- Reuniones, charlas.
- Cartas, comunicados.
- Talleres informativos, otros.

7. FORMATOS REGISTROS

IL-SGSST-RSP-7: Forma parte de reclamos y/o sugerencias del personal (página 116)

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: SGSST-001
		VERSIÓN: 001
	CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS	**FECHA:**
		PAGINAS: 45 de 134

1. PROPOSITO.

Establecer las actividades para el control de documentos y registros del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo. Asimismo, garantizar su identificación y disponibilidad en los lugares de uso, el retiro de documentación obsoleta y la conservación de los mismos.

2. ALCANCE.

El presente procedimiento alcanza al área de producción y a aquellas áreas que dan soporte a la misma (Administrativas, ventas, reparto, entre otras).

3. REFERENCIAS LEGALES Y OTRA NORMAS

- Ley N° 29783 Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Norma OHSAS 18001:2007

4. RESPONSABLES.

- **Gerente.** Es el responsable de aprobar toda la documentación que ingresa al sistema, para mejorar el desempeño de la empresa.
- **Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo.** Es el responsable de distribuir y controlar los documentos, así como también de evaluar y/o aprobara documentar una actividad o procedimiento presentados por las áreas, cumpliendo con lo estipulado en el presente documento.
- **Maestro panadero.** Es el responsable de asegurar que los documentos con copia controlada estén disponibles para los colaboradores de su proceso, así como difundir el contenido de acuerdo a las actividades y funciones que les corresponda.

5. DEFINICIONES.

Documento: cualquier soporte que contiene información escrita o en forma electrónica en que se establecen reglas, directrices y programas o se especifican características para ciertas

actividades o sus resultados, por ejemplo: procedimientos, instructivos, formatos, documentos externos, mails, etc.

Procedimiento: documento que describe un proceso, donde se puede identificar las actividades, responsabilidades y recursos necesarios.

Instructivo: documento que describe la forma de realizar una actividad específica, realizable por cualquier persona.

Formato: estructura en blanco de un registro, el formato no es considerado un documento debido a que carece de información, sin embargo, se convierte en documento al registrarse información en el registro.

Registro: documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de las actividades desarrolladas.

Documento obsoleto: versiones anteriores de un documento controlado, los cuales han sido retirados de circulación y que se conservan para fines de consulta con un tiempo máximo determinado.

Copia controlada: copia de los documentos vigentes de SST identificados con un sello de copia controlada y asignados a una persona, para su uso y aplicación correspondiente.

6. DESARROLLO.

6.1 Estructura documentaria.

- **Encabezado.** Todos los documentos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, tales como procedimientos, formatos, programas de seguridad, salud y otros. Tendrán el siguiente encabezado. Los cuales estarán ubicados en la parte superior de todas las hojas.

- **Cuerpo del documento.** Como estructura de procedimientos y formatos se considerará lo siguiente:

Estructura	Procedimientos	Formatos
Encabezado	SI	SI
Propósito	SI	NO
Alcance	SI	NO
Referencias legales y otras normas	SI	NO
Responsables	SI	NO
Definiciones	SI	NO
Desarrollo	SI	NO
Formatos y Registros	SI	SI

6.2 Control de documentos y registros.

Los documentos y registros se identifican mediante el título del formato y la codificación.

Los responsables de cada área archivarán y mantendrán los registros actualizados Deberán garantizar su almacenamiento en lugares apropiados y seguros, con el fin de evitar su deterioro

6.3 Revisión de la documentación.

Los responsables de la documentación revisarán los documentos que apliquen al sistema de gestión. Si se presenta alguna observación, el documento es devuelto al responsable de la elaboración para su modificación. De no tener observaciones, el documento pasa a ser aprobado por el funcionario responsable según corresponda.

6.4 Registro y distribución de documentos.

La entrega del documento creado o modificado se realizará a quien se lo requiera. Toda distribución de documentos al personal, contará con un sello el cual validará que es una copia controlada por la empresa, cualquier copia carente de sello no será

considerada dentro de los fines del sistema de gestión ni responsabilidad de la misma en tal sentido:

a. Los documentos deben estar vigentes y ser presentados cuando la autoridad lo solicite.
b. Mantener un archivo activo donde figuran los eventos de los últimos 12 meses.
c. El tiempo de almacenamiento de los registros (archivo pasivo) es:
   - Los registros de investigaciones, exámenes médicos ocupacionales, monitoreo de agentes físicos, inspecciones internas, estadísticas, equipos de seguridad, inducción, capacitación, entrenamientos y simulacros será de 5años.
   - Los registros de accidentes de trabajo e incidentes peligrosos serán de 10 años.
   - Los registros de enfermedades ocupacionales son de 20 años

6.5 Evaluación posterior al documento.

La aplicación de los documentos, así como la ejecución de las auditorías internas, permiten comprobar la aplicabilidad y conformidad de los documentos con los requisitos establecidos. Los encargados de realizar auditorías internas, incluirán en sus informes el resultado de la evaluación realizada a los documentos del Sistema de Gestión.

6.6 Documentación

La empresa AGROINDUSTRIAS LACTHA debe exhibir la siguiente documentación obligatoria:

- La política y objetivos en materia de seguridad y salud en el trabajo.
- El Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- La identificación de peligros, evaluación de riesgos y sus medidas de control.
- El mapa de riesgo.
- La planificación de la actividad preventiva.
- El Programa Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo.

La documentación referida en los incisos a, c y d deben ser exhibidas en un lugar visible dentro de centro de trabajo, sin perjuicio de aquella exigida en las normas sectoriales respectivas.

6.7 Registros en general

Toda empresa tiene la obligatoriedad de mantener los siguientes registros:

- Registro de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes, en el que deben constar la investigación y las medidas correctivas.
- Registro de exámenes médicos ocupacionales.
- Registro del monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y factores de riesgo disergonómicos.
- Registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo.
- Registro de estadísticas de seguridad y salud.
- Registro de equipos de seguridad o emergencia.
- Registro de inducción, capacitación, entrenamiento y simulacros de emergencia.
- Registro de auditorías

7. FORMATOS Y REGISTROS.

IL-SGSST-CD-8: Control de documentos (página 117)

IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS

1. PROPOSITO

Implantar una metodología para identificar peligros y evaluar riesgos, estableciendo medidas de control asociadas a cada una de las actividades que intervienen en el proceso productivo del pan, evitando accidentes y otros factores que ocasionen accidentes o enfermedades profesionales.

2. ALCANCE.

Aplica a todos los colaboradores, que están inmersos en el proceso productivo del pan.

3. REFERENCIAS LEGALES Y OTRAS NORMAS

- Ley 29783- Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- D.S. 005-2 012- TR- Reglamento de ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Norma OHSAS 18 001:2007

4. RESPONSABLES.

- Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo...
- Maestro panadero

5. DEFINICIONES.

a. **Acción correctiva**: acción tomada para eliminar la causa de un incidente u otra situación no deseable

b. **Acción preventiva**: acción tomada para eliminar la causa de un incidente potencial u otra situación que pudiera terminar en pérdidas

c. **Cuasi- accidente:** incidente en el que no hay lesión, enfermedad ni víctima moral, es decir situación en la que casi ocurre un accidente.

d. **Identificación de Peligros**: proceso de reconocimiento de que existe un peligro y la definición de sus características.

e. Impacto ambiental*:* cualquier cambio en el medio ambiente, ya sea adverso o beneficioso, como resultado total o parcial de los aspectos ambientales de una organización.

f. Medio ambiente: entorno en el cual una organización opera, incluido el aire, el agua, el suelo, los recursos naturales, la flora, la fauna, los seres humanos y sus interrelaciones.

g. Riesgo: combinación de la probabilidad de que ocurra un (os) evento(s) o exposición (es) peligroso(s), y la severidad de la lesión o enfermedad, que puede ser causada por el(los) evento(s) o exposición (es)

h. Riesgo aceptable: riesgo que ha sido reducido a un nivel que la organización puede tolerar con respecto a sus obligaciones legales y la apolítica de la organización

i. Valoración del Riesgo (Nivel de Riesgo): proceso de evaluar el(los) riesgo(s),que surgen de un(os) peligro(s), teniendo en cuenta la suficiencia de los controles existentes, y decidir si el (los) riesgo(s) es (son) aceptable(s) o no.

6. DESARROLLO

6.1 Identificación de peligros.

Los responsables de área o equipo de trabajo, conjuntamente con su persona identifica los peligros de cada una de las actividades programadas, y aplicando métodos adecuados para que dicha identificación sea consecuente con los trabajos a ejecutar.

6.2 Evaluación de riesgos.

Al identificar los riesgos cada uno de los peligros ya analizados, se establecerán valores para poder llegar a establecer un nivel de riesgo.

Los riesgos generados pueden ser:

- Afecciones dorso lumbares.
- Exposiciones a cortes.
- Tropiezos, resbalones, caídas y golpes.
- Levantar objetos de manera incorrecta.
- Quemaduras

6.1 Medidas de control

Al identificarse los riesgos asociados y valorar los riesgos en niveles, se establecen medidas de control que ayuden a mitigar cada uno de dichos riesgos, con el objeto de llevarlos a niveles aceptables de tal forma que permita realizar los trabajos sin exposiciones que podrían generar accidentes. Las medidas de control se basarán en la implementación de sistemas de trabajo cuya finalidad deberá estar basada enla mitigación o reducción de la posibilidad de generar un accidente.

Estas medidas están basadas en:

- Cambios en los procedimientos de trabajo.
- Implementación de accesorios y adquisición de nuevos equipos y herramientas que se adapten fácilmente al trabajo a desarrollar.
- Mejoras de equipos de protección personal, de fácil utilización y de calidad.
- Para ello se usarán algunos métodos como la Observación, Matriz IPER, yotros que se estime pertinente su aplicación.

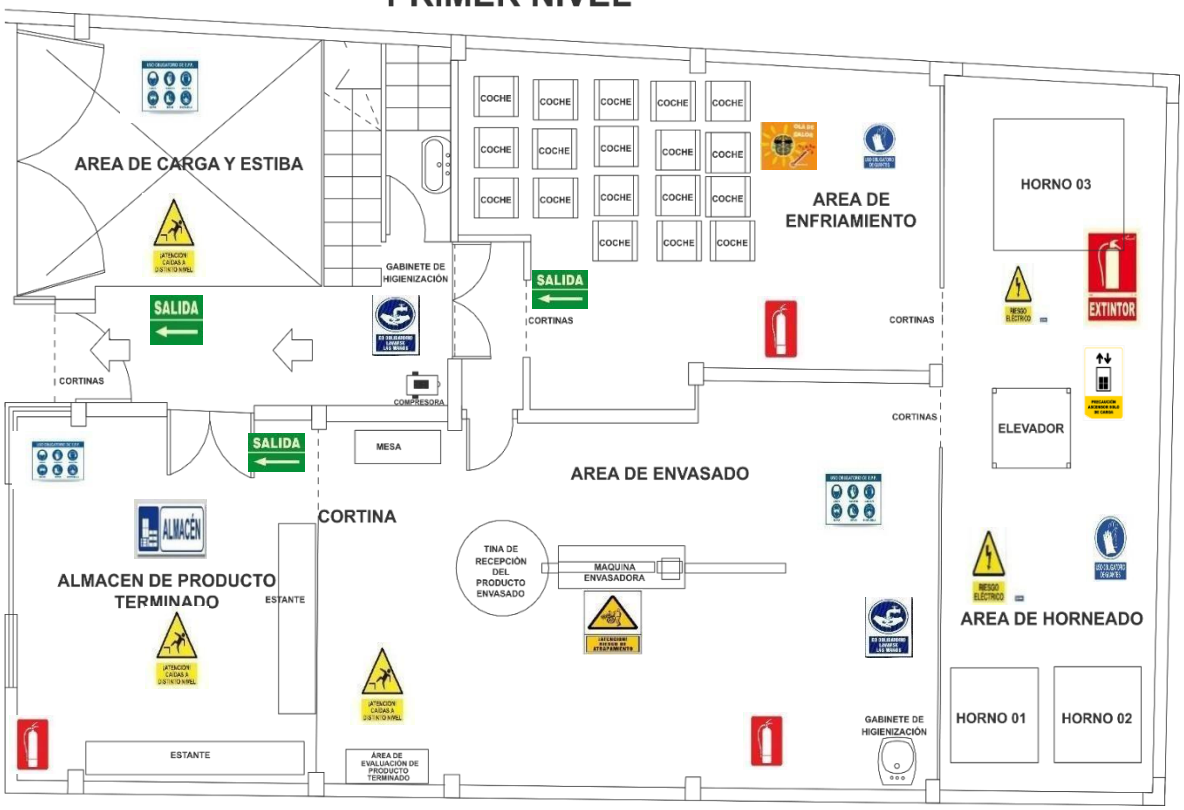
7. FORMATOS Y REGISTROS.

- **IL-SGSST-MIPER-9:** Matriz de Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos (página 118)
- **IL-SGSST-VRM-10:** Valoración de los riesgos para la matriz IPER (página 119)

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**CÓDIGO**: SGSST-001
		VERSIÓN: 001
	IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS	**FECHA:**
		PAGINAS: 54 de 134

a. Mapa de riesgos primer nivel AGROINDUSTRIAS LACTHA EIRL

PLANO DE DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y EQUIPOS PRIMER NIVEL



LEYENDA.

Riesgo eléctrico

Caídas a desnivel

Extintor

usar guantes

Lavado de manos

Elevador

Salida

Riesgo de atrapamiento

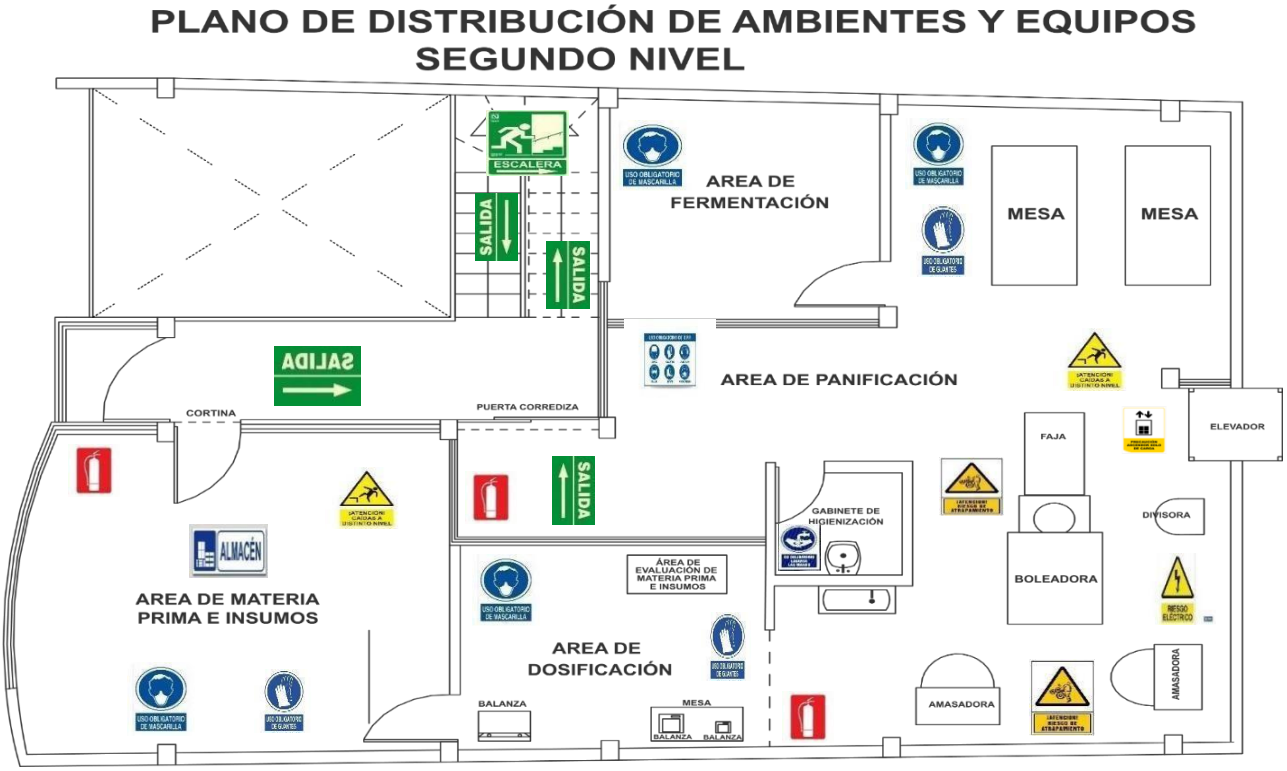
Área de enfriamiento

Uso obligado de EPP

Zona de almacén

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**CÓDIGO**: SGSST-001
		VERSIÓN: 001
	IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS	**FECHA:**
		PAGINAS: 55 de 134

b. Mapa de riesgos segundo nivel AGROINDUSTRIAS LACTHA EIRL



LEYENDA.

Riesgo eléctrico

Caídas a desnivel

Extintor

Usar guantes

Lavado de manos

Elevador

Salida

Riego de atrapamiento

Área de enfriamiento

Uso obligatorio de EPP

Zona de almacén

Escalera

REQUISITOS LEGALES

1. PROPOSITO

Describir las actividades a realizar para llevar a cabo la evaluación del cumplimiento de los requisitos legales identificados.

2. ALCANCE

El procedimiento es de aplicación a todas las actividades relacionadas con el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo de la empresa que conlleve la evaluación de algún requisito legal u otros requisitos aplicables.

3. REFERENCIAS LEGALES Y OTRAS NORMAS

- OHSAS 18001:2007

4. RESPONSABLES

- Supervisor de seguridad y salud en el trabajo.
- Área de contabilidad

5. DESARROLLO

Se realizará una evaluación trimestral, comprobando que ninguno de los requisitos identificados requiera una periodicidad menor, del cumplimiento de dichos requisitos aplicables a la empresa, cumpliendo con los criterios descrito en dicho registro.

6. FORMATOS Y REGISTROS

- **IL-SGSST-MMECL-20:** Matriz de Monitoreo y Evaluación del Cumplimiento Legal. (Página 134).

OBJETIVOS Y METAS

AGROINDUSTRIAS LACTHA EIRL. es una empresa dedicada a la producción de pan y pastelería. Contar con el producto es el paso de etapas de dedicación, cuidado y control de la materia prima, lo que demanda alto esfuerzo físico, generando diversos riesgos que pueden ocasionar accidentes y enfermedades profesionales. Por lo que es necesaria la implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional en el cual se establecen los siguientes objetivos y metas.

1. OBJETIVOS

- Implementar el sistema de gestión de la seguridad y salud ocupacional en la empresa.
- Eliminar o minimizar los riesgos y peligros para reducir las enfermedades, lesiones, incidentes y accidentes de todas las personas que laboran en el proceso productivo del pan.
- Garantizar el cumplimiento de la normativa legal vigente, procedimientos y estándares establecidos, mejorar los conocimientos teórico- práctico del personal de proceso sobre la seguridad y respuesta ante situaciones de emergencias.
- Evaluar y controlar el Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud Ocupacional en la empresa.

2. METAS

- Excelencia en la gestión y cumplimiento de las responsabilidades y de las medidas de control asignadas.
- Minimización de riesgos. Los riesgos no tolerables o significativos deben reducirse hasta niveles tolerables

2.1. Objetivos y metas del sistema de gestión

OBJETIVO GENERAL	OBJETIVO ESPECIFICO	META	INDICADORES	RESPONSABLE
Cumplimiento de la legislación en Seguridad y Salud en el Trabajo	Implementación de la documentación del sistema de Gestión de SST	100%	Aprobación del Documento (N°de eventos de difusión realizados/ N° Total de eventos de difusión programados) x100 (N° Total de documentos entregados / N° Total de Trabajadores) x 100 (Verificación de Publicación de IPERC / N° total de IPERC elaborado) x 100 (Verificación de Publicación de Mapa de Riesgo / N° Total de Mapa de Riesgos elaborado) x 100	Gerencia Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo
	Capacitación en forma continua al CSST	100%	(N° de Capacitaciones realizadas / N° Total de Capacitaciones programadas) x100 (N° de Trabajadores inducidos / N° Total de Trabajadores ingresantes) x 100	Área de Seguridad Área de Seguridad y operarios
	Cumplimiento de Normas Legales y mejora continua de los documentos	100%	Lista de Verificación de Requisitos legales (N° de Revisiones mensuales del IPER / N° Total de revisiones programadas del IPER) x 100 (N° de Revisiones mensuales del Mapa de riesgos / N° Total de revisiones programadas) x 100 Verificación de Informe elaborado (N° Control del Sistema de Gestión realizado/ N° Control del sistema de Gestión programada) x100 Verificación de Auditoría Interna realizada	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo

2.2. Programa de seguridad y salud en el trabajo.

Para dar cumplimiento a los objetivos de seguridad y salud en el trabajo definidos, es necesario diseñar, implementar y revisar programas que incluyan responsables, medios y plazos para el logro de los objetivos.

La empresa no cuenta con programas de seguridad y salud en el trabajo por ello se describirá algunas de las actividades más importantes que contempla un programa de seguridad y salud en el trabajo. A continuación, se describirán brevemente algunas de estas actividades del programa de seguridad y salud en el trabajo.

a) Programa de Seguridad.

Corresponde a todas las actividades relacionadas con la identificación, evaluación y prevención de los factores de riesgo que puedan desencadenar accidentes o enfermedades a los trabajadores de la organización.

b) Matriz de identificación de peligros y evaluación de riesgos.

Es una metodología que nos permitirá recolectar en forma organizada los datos relacionados con la identificación de peligros, evaluación de riesgos, con el fin de planificar las medidas de prevención más convenientes y adecuadas.

c) Señalizaciones de seguridad.

Las señalizaciones de seguridad tienden a hacer comprender, con mayor rapidez posible, la información para la prevención de accidentes, la protección contra incendios, riesgos o peligros a la salud, facilitar la evacuación de emergencias y también la existencia de circunstancias particulares dentro de las zonas de trabajo de la empresa en mención.

d) Equipos de Protección Personal

Siendo una de las medidas de prevención para reducir los riesgos que atentan contrala seguridad y salud del trabajador, es recomendable la implementación de los equipos de protección personal (EPP) para cada trabajador según las actividades que realicen.

e) Procedimiento de Seguridad.

De acuerdo con las medidas de prevención recomendadas en la matriz IPER, se diseñaron procedimientos de seguridad para las actividades de trabajos con riesgo ergonómico.

f) Riesgo de ausentismo

Como medida de seguimiento y control de ausentismo del personal, se realiza un formato de ausentismo y horas perdidas por accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales, permisos de salud, citas médicas.

g) Plan de emergencia

El objetivo es garantizar que todo el personal esté preparado ante emergencias previsibles y en capacidad de responder a dichas emergencias, a fin de reducir al mínimo cualquier impacto adverso en la seguridad o salud de los trabajadores.

2.3. Programa de Salud en el trabajo.

Estas actividades se encargan de la vigilancia, promoción y mantenimiento de la salud del trabajador, procurando que las condiciones del trabajo de la empresa no conduzcan al deterioro de la salud física y mental de los trabajadores. Se plantea realizar las siguientes actividades:

2.3.1. Examen médico ocupacionales

Los exámenes médicos ocupacionales se realizan en tres etapas diferentes.

a. Examen médico de entrada o pre-empleo.

- Biometría sanguínea.
- Bioquímica sanguínea
- Grupo y factor sanguíneo.
- Examen completo de orina
- Audiometría.

- Espirometría.
- Musculo esquelético.
- Radiografía de tórax
- Exámenes toxicológicos

b. Examen médico periódico anual.

c. Examen médico de egreso.

d. Implementación de Botiquín de primeros auxilios.

Es un recurso básico que sirve para prestar ayuda cuando ocurre repentinamente un accidente o enfermedad dentro de una empresa, ya que en este se encuentran los elementos indispensables para dar atención oportuna y satisfactoria a sus víctimas.

2.4. Capacitaciones de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Consiste en proveer capacitación y entrenamiento apropiado de acuerdo a las necesidades del puesto de trabajo, relacionados con la prevención de accidentes, para que cada uno de los empleados puedan realizar en forma segura las tareas y trabajo asignadas minimizando los riesgos, fomentando a la vez una cultura de prevención.

2.5. Mejora Continua.

Consiste en establecer el seguimiento y medición del desempeño y eficacia del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, se considera necesario como medida para el desempeño de una buena gestión.

PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

1. PROPOSITO.

Establecer actividades y responsabilidades a fin de prevenir accidentes de trabajo y proteger la salud e integridad del colaborador, garantizándoles condiciones de seguridad, salud y bienestar, en un ambiente de trabajo adecuado y propicio para el cuidado de sus facultades físicas y mentales.

2. ALCANCE.

El presente procedimiento abarca a todas las actividades con respecto al proceso productivo que realiza la empresa panificadora.

3. REFERENCIAS LEGALES Y OTRAS NORMAS.

- Decreto Supremo N° 005-2012
- Reglamento de Ley N° 29783 de Seguridad y Salud en el Trabajo

4. RESPONSABLES

- **Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo.**
  - Definir y establecer los objetivos de la Seguridad y Salud Ocupacional que ayuden a cumplir con la política de Seguridad y Salud Ocupacional.
  - Definir los indicadores y procedimiento de evaluación del cumplimiento delos objetivos.
  - Proponer el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- **Gerente de la empresa.**
  - Aprobar el programa de Seguridad y Salud en el trabajo establecida.
- **Maestro panadero.**
  - Colaborar con el supervisor de Seguridad en la definición de objetivos relacionados con los peligros y riesgos.
  - Asumir la responsabilidad de la implementación del programa de Seguridad y Salud en el Trabajo.

5. OBJETIVOS

a. Implementar el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en la empresa.
b. Eliminar o minimizar los riesgos y peligros para reducir las enfermedades, lesiones, incidentes y accidentes de todas las personas que laboran en el proceso productivo del pan.
c. Garantizar el cumplimiento de la normativa legal vigente, procedimientos y estándares establecidos, mejorar los conocimientos teórico- práctico del personal de proceso sobre la seguridad y respuesta ante situaciones de emergencia.

6. PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO.

El programa de seguridad y salud en el trabajo comprende todas las actividades relacionadas a la prevención de accidentes, eliminando o reduciendo todos los riesgos relacionados a nuestras actividades de trabajo, que pudieran resultar en daños a nuestra integridad y salud.

La base del programa es el compromiso de la empresa hacia la seguridad personal de todos los colaboradores, expresadas en nuestra política de seguridad y salud ocupacionalrelacionada con el proceso productivo del pan que realiza la empresa.

A continuación, indicamos:

6.1 Programa de Seguridad.

Corresponde a todas las actividades relacionadas con la identificación, evaluación y prevención de los factores de riesgo que puedan desencadenar accidentes o enfermedades correspondientes

a. Matriz de Identificación de peligros y evaluación de riesgos.

Es una metodología que nos permitirá recolectar en forma organizada los datos relacionados con la identificación de peligros y evaluación de riesgos, con el fin de planificar las medidas de prevención más convenientes y adecuadas.

b. Señalizaciones de seguridad.

Las señalizaciones de seguridad tienden a hacer comprender con mayor rapidez posible la información, para la prevención de accidentes, la protección contra incendios, riesgos o peligros a la salud, facilitar la evacuación de emergencia y también la existencia de circunstancias particulares. Se establecerá para el cumplimiento de esta actividad la implementación de señalizaciones de seguridad para la empresa de acuerdo a lo estipulado por las Normas Técnicas Peruanas emitidas por INDECOPI.

c. Equipos de protección personal (EPP).

Para lograr la reducción del nivel de riesgo por medio del uso de elementos de protección personal, para ello se tuvo en cuenta:

- Se estableció la necesidad de suministrar protección personal por puesto de trabajo.
- Se definieron equipos de protección personal para cada trabajador de la empresa, con su respectivo registro de entrega.
- El listado de los elementos de protección que se han definido en el proceso productivo del pan de la empresa son los siguientes:
  - Polo manga larga.
  - Pantalón drill blanco
  - Guardapolvos.
  - Guante natural (latex de caucho)
  - Guantes sintéticos (PVC, nitrilo, vinilo, etc).
  - Mascarilla desechable contra agentes contaminantes
  - Gorro desechable.
  - Delantal (mandil reutilizable)
  - Faja elástica para protección lumbar
  - Zapatos de seguridad con punta acero.
  - Botas de caucho de color blanco

d. Procedimiento de seguridad.

Los procedimientos definen la forma operativa de cómo debe realizarse una actividad, paso a paso con el único fin de prevenir accidentes, de acuerdo con las medidas de prevención recomendadas en la matriz IPER, para la empresa se diseñaron procedimientos de seguridad para las actividades con riesgo ergonómico.

e. Registro de ausentismo

Como medida de seguimiento y control del ausentismo del personal de la empresa, se realiza un formato de ausentismo y horas perdidas por accidente de trabajo, enfermedades ocupacionales, permisos de salud, citamédica, etc. Registro de Ausentismo

f. Plan de Emergencia

El objetivo es garantizar que todo el personal esté preparado ante emergencias previsibles y en capacidad de responder a dichas emergencias, a fin de reducir al mínimo cualquier impacto adverso en la seguridad o salud de los trabajadores Se procede a realizar un procedimiento de respuesta a situaciones de emergencias, cumpliendo así lo establecido por la Norma OHSAS 18001.

g. Programa de Salud en el Trabajo.

Estas actividades se encargan de la vigilancia, promoción y mantenimiento de la salud del trabajador, procurando que las condiciones de trabajo de la empresa no conduzcan al deterioro de la salud física y mental de los trabajadores para ello se realizan los exámenes siguientes:

– **Exámenes médicos pre- empleo o de inicio.**

  Se realizará este tipo de examen al trabajador antes de que ingrese al puesto de trabajo, tiene por objetivo determinar el estado de salud al momento de ingreso, y su aptitud al puesto de trabajo.

– **Exámenes médicos periódicos**

Se realizará con el fin de monitorear la exposición a factores de riesgos e identificar en forma precoz posible alteraciones temporales, permanentes o agravadas del estado de salud del trabajador, que se asocien al puesto de trabajo y al estado pre patogénico.

– **Exámenes médicos de salida**

Se realizará al trabajador respecto de su estado y condición de salud días previos al cese laboral. Tendrán validez los exámenes ocupacionales realizados con una antigüedad no mayor de dos meses. Mediante este examen se busca detectar enfermedades relacionadas al trabajo, secuelas de accidentes de trabajo y en general lo agravado por el trabajo y son los siguientes:

- Biometría sanguínea
- Bioquímica sanguínea
- Grupo y factor sanguíneo
- Examen completo de orina
- Espirometría
- Musculo esquelético
- Radiografía de tórax
- Exámenes toxicológicos
- Bioquímica sanguínea
- Grupo y factor sanguíneo
- Examen completo de orina
- Espirometría
- Musculo esquelético
- Radiografía de tórax
- Exámenes toxicológicos

h. Implementación de un botiquín de primeros auxilios

Es un recurso básico que sirve para prestar ayuda cuando ocurre repentinamente un

accidente o enfermedad dentro de una empresa, ya que en este se encuentran los elementos indispensables para dar atención oportuna y satisfactoria a sus víctimas. Dado que, en la empresa, se ocasionan generalmente cortes, golpes, dolores lumbálgicos e inflamaciones, etc., se propone a implementar un botiquín de primeros auxilios.

- Medicinas.
  - Alcohol 1000 ml.
  - Alcohol yodado
  - Algodón.
  - Agua oxigenada
  - Sal de Andrews.
  - Sal oral rehidratante
  - Analgésico
  - Antiséptico
  - Antiinflamatorios (Ibuprofeno)
- Instrumentos.
  - Pinza.
  - Tijera para uso exclusivo.
  - Termómetro.
- Vendas:
  - Vendas elásticas
  - Apósitos.
  - Gasas esterilizadas.
  - Esparadrapo.
  - Bandas adhesivas
  - Pañitos húmedos
  - Camilla solida
  - Collarín sólido.

i. Capacitaciones de Seguridad y Salud Ocupacional

Consiste en proveer capacitación y entrenamiento apropiado de acuerdo a las necesidades del puesto de trabajo, relacionados con la prevención de accidentes, para que cada uno de los empleados puedan realizar en forma segura las tareas de trabajo asignadas, minimizando los riesgos y fomentando a la vez una cultura de prevención.

Se deberá realizar las siguientes capacitaciones al personal de la empresa dedos tipos, una general y otra específica

- **Capacitaciones generales**
  - Capacitación acerca del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.
  - Difusión de la política y objetivos de seguridad y salud ocupacional
  - Capacitación sobre los peligros yriesgos existentes en el proceso productivo del pan.
  - Capacitación sobre primeros auxilios básico.
  - Capacitación sobre extinción de incendios y prevención.
  - Liderazgo y motivación.
  - Capacitación sobre primeros auxilios básico.
  - Capacitación sobre extinción de incendios y prevención.
  - La importancia del uso de los equipos de protección personal.
  - Inducción a todo personal ingresante en temas de seguridad ocupacional.

- **Capacitaciones específicas**
  - Normativa legal vigente dirigida al supervisor de seguridad de la empresa.
  - Capacitación al supervisor de seguridad y salud ocupacional.
  - Capacitación sobre el adecuado uso de las maquina en el área de producción.

- **Mejora continua**

Consiste en establecer el seguimiento y medición del desempeño y

eficacia del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, se considera necesario como medida para el desempeño de una buena gestión. Se considera necesario como medidas para el desempeño de la gestión de seguridad y salud ocupacional en la empresa, las inspecciones de seguridade investigación de accidentes y auditorías internas para tomar las medidas preventivas necesarias para la mejora del sistema de gestión de seguridad ysalud en el trabajo.

- **Inspección de seguridad**

Las inspecciones periódicas y las observaciones planeadas, son consideradas como una piedra angular en la administración moderna de programas de prevención de accidentes, debido a que estos procesos, permiten buscar en forma pro- activa el control de los riesgos identificados, antes de que resulten en accidentes con lesiones o daños al personal o a la propiedad.

Las inspecciones importantes a realizar en la empresa son:

- Inspección de equipos de protección personal.
- Inspección de herramientas y equipos.
- Inspección de instalaciones.
- Inspección de extintores

Nota: Estas inspecciones quedaran registrados en formatos para su control posterior.

- **Investigación de incidentes**

La investigación de incidentes tiene como objetivo principal la deducción de las causas que no han generado par luego tomar las acciones preventivas necesarias para que estos no ocurran nuevamente.

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN ELTRABAJO**	**CÓDIGO**: SGSST-001 **VERSIÓN**: 001
	PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**FECHA:** **PAGINAS**: 73 de 134

a. Programa anual de Seguridad y Salud en el trabajo- PSST

ITEM	ELEMENTOS	ACTIVIDADES	FREC.	MES												CUMPLIMIENTO ANUAL
				ENE	FEB	MAR	ABR	MA	JUN	JUL	AGO	SET	OCT	NOV	DIC	PORCENTAJE %
1	Análisis y control de riesgos	Gestión de Peligros y Riesgos	Anual	X												100%
		Inspecciónde seguridad	Trimestral			X			X			X			X	100%
		Elaboración de procedimiento de trabajo	Mensual	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	100%
		Reuniones de Supervisión	Mensual	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	100%
		Inspecciones planeadas	Mensual	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	100%
		Revisión de procedimiento de trabajo (IPER)	Anual	X												100%

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN ELTRABAJO**	**CÓDIGO**: SGSST-001 **VERSIÓN**: 001
	PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**FECHA:** **PAGINAS**: 74 de 134

Continuación…….

2	Programa de Salud	Examen médico de inicio de periodo	Cuando se requiera													100%
		Examen médico periódico	Anual	X												100%
		Examen médico de termino laboral	Baja laboral													100%
		Revisión e implementación de botiquín de primeros auxilios	Permanente	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	100%
3	Capacitación es de SST	Capacitación es generales	Bimestral		X		X		X		X		X		X	100%
		Capacitación es específicas	Trimestral			X			X			X			X	100%
4	Auditoría Interna	Inspecciónde Seguridad	Mensual	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	100%
		Investigación de incidentes	Mensual	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	100%
		Auditoria	Anual											X		100%

1. PROPOSITO

Establecer los lineamientos para una adecuada identificación y respuesta ante situaciones emergentes (emergencias médicas, incendio y sismo) relacionadas a la Seguridad y Salud en el Trabajo en las áreas de trabajo donde se procesa el pan, con el propósito de disminuir los riesgos que se puedan originar.

2. ALCANCE

Este procedimiento se aplica a todas las situaciones de emergencias de Seguridad y Salud en el Trabajo originadas en las áreas de trabajo de la empresa.

3. REFERENCIA LEGAL Y OTRAS NORMAS.

- NORMA OHSAS 18001:2007

4. RESPONSABLES

- Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Maestro Panadero.

5. DESCRIPCION DEL PROCESO.

Consiste en la elaboración del pan desde la salida de la materia prima del almacén hasta el producto terminado finalmente para la repartición al público.

a. Recepción de metería prima e insumos

Las materias primas e insumos adquiridos son recepcionados por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad y/o Asistente de Aseguramiento de la calidad, los mismos que inspeccionan las condiciones sanitarias del camión y las condiciones sanitarias e integridad del empaque del producto a recepcionar, para la cual se toman muestra al azar del lote según la tabla de muestreo (NTP– ISO 2859- 1) de los productos a decepcionar para determinar la integridad del empaque, peso promedio del producto, presencia de insectos, contaminación por mohos y levaduras.

b. Almacenamiento de materia prima, aditivos e insumos

El almacenaje de las materias primas como la harina de trigo fortificada, azúcar, manteca vegetal y de los insumos y aditivos como el mejorador de masa, sal, levadura seca instantánea, etc. se hace por separado en el almacén de Materias primas e Insumos evitando la contaminación cruzada, éste se realiza sobre parihuelas de madera, registrándose en los formatos existentes.

c. Pesado

El Pesaje de materia prima se realiza utilizando una báscula de plataforma de capacidad de hasta 300 Kg. Estos son: harina de trigo, Azúcar, manteca, donde se verifica el peso de los insumos establecida para el Batch. El Pesaje de insumos y aditivos como sal yodada, mejorador de masa, levadura, etc., se realiza en una balanza digital con capacidad hasta 2.5 o 30 Kg.

d. Mezclado/Amasado

Estas operaciones se dan lugar en la tina de la amasadora, en donde se agregan tanto las materias primas, como los insumos y/o aditivos, anteriormente pesados, y se procede a mezclarlos en seco, poniendo en marcha la amasadora, en primera velocidad, por aproximadamente 2 minutos. Luego se agrega el agua, dando inicio al amasado, el mismo que se consigue cuando la masa va absorbiendo el agua, tomando consistencia ligosa. Luego se agrega la manteca, una vez mezclada en la masa, se pone la segunda velocidad, hasta obtener una masa totalmente elástica, aproximadamente después de 6 a 8 minutos.

e. Cortado/Pesado

Proceso en la cual la masa es retirada de la amasadora y se coloca sobre la mesa de trabajo y de allí se corta en porciones para ser pesada, según el peso estimado por ración, también considerando la perdida que se tendrá al momento del horneado, estopor 30 unidades, que es la cantidad de fracciones que corta la divisora

f. Fraccionado.

Se consigue al colocar la masa en la divisora, la que, al ser accionada, divide la masa en 30 unidades.

g. Boleado

Cada fracción, es moldeada o boleado, de forma redonda, esta actividad es manual, cuyo propósito es la de uniformizar la masa de forma redonda.

h. Reposo/Moldeado

Luego de 15 minutos, la masa boleada, se moldea de forma característica, presionado con el palote en el centro de la masa, siendo el caso de pan francés. Para luego ser colocado de manera volteada, sobre la bandeja previamente espolvoreada con harina.

i. Fermentación

Es la etapa donde las unidades de masa ingresan a la cámara de fermentación por el lapso de 150 a 180 minutos aprox., a una temperatura entre 30 – 35°C.

En este proceso la masa se hincha por acción de la levadura, la cual genera gas carbónico y es el gluten quien se encarga de retenerlo; como producto del proceso tenemos una masa correctamente hinchada que pasa a la fase siguiente. La cámara se fermentación es un área cerrada, para evitar corrientes de aire.

j. Horneado.

En esta etapa la masa fermentada con peso aproximado, según corresponda la ración para el nivel de usuarios, ingresa al horno rotativo para su respectiva cocción. Como característica conferida a este tipo de pan, es el hecho de generar vapor dentro la cabina de cocción, al ingresar el coche al horno, por aproximadamente 15 segundos, y el rango de temperatura de horneado es de140 – 160 ºC por espacio de 16 a 22 minutos.

k. Enfriado.

El producto horneado es retirado del horno y trasladado en su respectivo coche al área de enfriado, por espacio de 30 a 60 minutos o hasta que alcance una temperatura superficial e interna menor a los 25°C; a medida que se enfría el pan va perdiendo

humedad de tal forma que el peso final de esta etapa corresponda al requerido. Terminada esta etapa los panes ingresan al área de alimentos preparados que no requieren tratamiento térmico.

5. DEFINICIONES.

Frente a una situación de emergencia se requiere un manejo de recursos internos y externos, para lo cual se necesita poseer determinados recursos y un lenguaje técnico que posibilite una buena comprensión del Plan de Emergencia.

- **Emergencia:** Es toda situación que implique un "Estado de Perturbación" parcial o total de las actividades desarrolladas, con la posibilidad inminente de ocurrencia o por la ocurrencia real de un evento indeseado y cuya magnitud puede afectar la integridad de las personas o la integridad del sistema o que requiera una ayuda superior a la establecida mediante los recursos normalmente disponibles y/o que necesite la modificación temporal (parcial o total) de la organización.
- **Plan de Emergencia:** Es la implementación de un conjunto de disposiciones, pautas de prevención y procedimientos operacionales con el propósito de controlar las consecuencias de un incidente con potencial de pérdidas considerables.
- **Riesgo:** Cualquier condición o causa potencial de daño, este debe ser identificado y evaluado para determinar la forma de reducirlo, traspasarlos o asumirlo.
- **Seguridad** Es una técnica de previsión, prevención y control de los riesgos sean de origen natural, humano o técnico. Este criterio aplica además ciertos mecanismos que aseguran un buen funcionamiento, precaviendo que este falle, se frustre o se violente.
- **Zona de Seguridad:** Lugar preestablecido que cuenta con todas las medidas de seguridad pertinentes en caso de catástrofe y donde se reunirán las personas en caso de emergencia.
- **Vía de Evacuación:** Se denomina a la "circulación horizontal y vertical de la obra, que permite la salida fluida de personas en situaciones de emergencia, desde el acceso de cada unidad hasta un espacio exterior libre de riesgo.

- **Evacuación:** Acción coordinada mediante la cual cada persona amenazada por riesgos colectivos desarrolla procedimientos predeterminados tendientes a ponerse a salvo por sus medios o por medios existentes en su área, mediante el desplazamiento hasta y a través de lugares de menor riesgo e independientemente de la actuación de los otros ocupantes.
- **Señalización:** Sistema de señales de seguridad de fácil reconocimiento por parte de los trabajadores, evitando confusiones y pérdidas de tiempo en condiciones de emergencia. Además, sirven como una fuente permanente de educación.
- **Quemadura:** Son lesiones producidas en los tejidos, por la acción de diferentes agentes (físicos, químicos o biológicos) y no sólo por calor, en las que se causa alteración de los mismos, desde un simple enrojecimiento local, hasta la destrucción total de área afectada, por lo tanto, tendremos quemaduras provocados por calor, frio, radiaciones, electricidad, agentes químicos etc. Sobre la piel o sobre otros como son las mucosas.

6. DESCRIPCION DE EMERGENCIAS.

Las emergencias se clasifican de acuerdo a su origen, y las que se pueden encontrar dentro de la obra son las siguientes:

Origen natural	Origen técnico	Accidentes
Movimientos sísmicos	Incendios o explosiones	Trabajadores
Inundaciones	Fallas estructurales de equipos o sistema	Trabajadores

Frente a cualquiera de estos eventos se debe hacer efectivo el programa operativo de primera respuesta. En tanto que las responsabilidades serán delegadas conforme a la función que cumplen dentro del lugar. Teniendo encuenta que todas las situaciones de emergencia tienen la misma estructura de respuesta.

7. COORDINACIÓN DE LA EMERGENCIA.

Es importante mencionar que el Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo, es quien tiene la responsabilidad de coordinar la emergencia, mitigar sus consecuencias y restablecer la obra a la normalidad, apoyado directamente por el jefe inmediato o responsable del trabajo, a partir de la emergencia.

En cuanto a la coordinación con la empresa, una vez iniciadas las actividades dentro del proyecto, se dará a conocer este procedimiento y los números telefónicos de emergencia puntuados también en el Procedimiento de Trabajo. Además, se mantendrá un registro exhaustivo, en donde se especifique la actividad a realizar, número de trabajadores, materiales y herramientas a utiliza.

PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN ELTRABAJO**	**CÓDIGO**: SGSST-001 **VERSIÓN**: 001
	PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS	**FECHA:** **PAGINAS**: 82 de 134

1. PROPOSITOS

Establecer los lineamientos para una adecuada identificación y respuesta ante situaciones emergentes (emergencias médicas, incendio y sismo) relacionadas a la Seguridad y Salud en el trabajo en las áreas donde se procesa el pan, con el propósito de disminuir los riesgos que se puedan originar.

2. ALCANCE

Este procedimiento se aplica a todas las situaciones de emergencias de Seguridad y Salud en el Trabajo originadas en las áreas de trabajo de la empresa AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L

3. REFERENCIAS LEGALES Y OTRAS NORMAS

- NORMA OHSAS 18 001:2 007

4. RESPONSABLES

- Supervisor de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Maestro Panadero

5. DESCRIPCION DEL PROCESO

Consiste en la elaboración del pan desde la salida de la materia prima del almacén hasta el producto terminado que se ofrece al público.

a. Mezclado - amasado:

En la primera parte del proceso, es donde se juntan los ingredientes bases, los cuales son: la harina, la levadura y el agua. Con la ayuda de la máquina mezcladora, al realizar la mezcla se forma una masa, la cual es maleable; luego, esta se debe amasar múltiples veces para que obtenga una consistencia mucho más suave.

b. División

En esta etapa se utiliza la máquina divisora, la que permite obtener piezas de masa de igual peso. El peso de estas piezas va a depender del tipo de pan que se quiere producir.

c. Formado

En esta etapa se procede al labrado de acuerdo a la forma establecida para cada tipo de pan. Es importante que se formen bien las piezas, de lo contrario se deformarán durante la cocción. Cuando se trata de panes especiales con relleno, es aquí donde se procede a rellenar la masa con manjar blanco, queso, aceitunas u otro relleno. Luego de realizado el formado, se procede a colocar las masas en las bandejas y transportar en los carritos de bandejas para su fermentación o reposo.

d. Reposo

Cuando se ha obtenido una masa homogénea y bien formada, es indispensable tenerla en reposo, en este proceso es cuando la masa incrementa su tamaño; por acción de la levadura, dando la impresión de que la masa se infla; es aquí, donde el pan adquiere el tamaño deseado. Esta operación dura 2 horas en la cámara de fermentación.

e. Acabado

Esta etapa consiste en dar la presentación final al pan teniendo en cuenta el tipo de pan que se produce, para este fin se emplean insumos adicionales como ajonjolí queso o decorador en las piezas de pan. También se realizan algunos cortes o marca distintiva, los cuales tienen una función decorativa

f. Horneado

En esta etapa del proceso del pan, es aquí donde el pan alcanza su máximo y último desarrollo. Se verifica que el horno este a la temperatura necesaria para poder introducir las bandejas con panes.

g. Enfriado

Finalmente, el pan adquiere la consistencia y forma deseada, pero es muy importante que después de su salida del horno se deje enfriar, por un tiempo de media hora o una hora,

ya que en el proceso del enfriado el pan libera la humedad, madurando su textura, aroma y sabor.

6. DEFINICIONES

Frente a una situación de emergencia se requiere un manejo de recursos internos y externos, para lo cual se necesita poseer determinados recursos y un lenguaje técnico que posibilite una buena comprensión del Plan de Emergencia.

a. Emergencia

Es toda situación que implique un "Estado de Perturbación" parcial o total de las actividades desarrolladas, con la posibilidad inminente de ocurrencia no por la ocurrencia real de un evento indeseado y cuya magnitud puede afectar la integridad de las personas o la integridad del sistema o que requiera una ayuda superior a la establecida mediante los recursos normalmente disponibles y/o que necesite la modificación temporal (parcial o total) de la organización.

b. Plan de Emergencia

Es la implementación de un conjunto de disposiciones, pautas de prevención y procedimientos operacionales con el propósito de controlar las consecuencias de un incidente con potencial de pérdidas considerables.

c. Riesgo

Cualquier condición o causa potencial de daño, este debe ser identificado y evaluado para determinar la forma de reducirlo, traspasarlo o asumirlo.

d. Seguridad

Es una técnica de previsión, prevención y control de los riesgos sean de origen natural, humano o técnico. Este criterio aplica además ciertos mecanismos que aseguran un buen funcionamiento, precaviendo que este falle, se frustre o se violente.

e. Zona de Seguridad

Lugar preestablecido que cuenta con todas las medidas de seguridad pertinentes en caso de catástrofe y donde se reunirán las personas en caso de emergencia.

f. Vía de Evacuación

Se denomina a la "circulación horizontal y vertical de la obra, que permite la salida fluida de personas en situaciones de emergencia, desde el acceso de cada unidad hasta un espacio exterior libre de riesgo.

g. Evacuación

Acción coordinada mediante la cual cada persona amenazada por riesgos colectivos desarrolla procedimientos predeterminados tendientes a ponerse a salvo por sus medios o por medios existentes en su área, mediante el desplazamiento hasta y a través de lugares de menor riesgo e independientemente de la actuación de los otros ocupantes.

h. Señalización

Sistema de señales de seguridad de fácil reconocimiento por parte de los trabajadores, evitando confusiones y pérdidas de tiempo en condiciones de emergencia. Además, sirven como una fuente permanente de educación.

i. Amago de incendio: Fuego descubierto y apagado a tiempo.

j. Explosión: Fuego a mayor velocidad.

k. Quemadura

Son lesiones producidas en los tejidos, por la acción de diferentes agentes (físicos, químicos o biológicos) y no sólo por calor, en las que se causa alteración de los mismos, desde un simple enrojecimiento local, hasta la destrucción total del área afectada. Por lo tanto, tendremos quemaduras provocadas por calor, frío, radiaciones, electricidad, agentes químicos etc. sobre la piel o sobre otros tejidos como las mucosas.

l. Accidente Grave

Cualquier accidente del trabajo que:

- Obligue a realizar maniobras de reanimación
- Obligue a realizar maniobras de rescate
- Ocurra por caída de altura, de más de 2 metros de altura.

- Provoque, en forma inmediata, la amputación o pérdida de cualquier parte del cuerpo, o involucre un número tal de trabajadores que afecte el desarrollo normal de la faena afectada.

ll. Accidente Fatal

Aquel accidente que provoca la muerte del trabajador en forma inmediata o durante su traslado a un centro asistencial.

m. Alerta de Emergencia: Es la señal de alerta que indica la ocurrencia de sismo, incendio o accidente de trabajo (grave o fatal), teniendo que evacuar la obra.

n. Extintor: Equipo destinados a sofocar un fuego incipiente o controlado hasta la llegada de personal especializado.

7. DESCRIPCION DE EMERGENCIAS

Las emergencias se clasifican de acuerdo a su origen, y las que se pueden encontrar dentro de la obra son las siguientes:

ORIGEN NATURAL	ORIGEN TÉCNICO	ACCIDENTES
Movimientos sísmicos	Incendios y/o explosiones	De trabajadores.
	Fallas estructurales, de equipos o sistemas.	

Frente a cualquiera de estos eventos se debe hacer efectivo el programa operativo de primera respuesta. En tanto que las responsabilidades serán delegadas conforme a la función que cumplen dentro del lugar de trabajo

8. COORDINACIÓN DE LA EMERGENCIA

Es importante mencionar que el Supervisor Titular de Seguridad y Salud en el Trabajo, es quien tiene la responsabilidad de coordinar la emergencia, mitigar sus consecuencias y restablecer la obra a la normalidad, apoyado directamente por el Supervisor Suplente, a partir de la emergencia. En cuanto a la coordinación con la empresa que nos contrata, una vez iniciadas las actividades dentro del proyecto, se dará a conocer este procedimiento y los números telefónicos de emergencia puntuados también en el Procedimiento de Trabajo.

Además, se mantendrá un registro exhaustivo, en donde se especifique la actividad a realizar, número de trabajadores, materiales y herramientas a utilizar.

8.1 Constitución de jefes de brigadas.

Jefe de emergencia	Gerente
Responsable de evacuación	Supervisor de seguridad
Responsable de primeros auxilios	Maestro panadero de turno

9. RESPONSABILIDADES.

9.1 Jefe de Emergencia.

Tiene la misión de evaluar la situación y organizar a las personas en caso de emergencia.

- Evaluar la situación general frente al siniestro.
- Dar orden de Alerta para dar inicio a evacuación
- Dar alerta de evacuación Interna o Externa.
- Determinar la zona de seguridad a utilizar.
- Llamar a organismos externos de emergencia.
- Decidir pasos a seguir frente a situaciones no contempladas.
- Elabora investigación con recomendaciones sobre el siniestro.

9.2 Responsables de evacuación

Tiene la misión de reportar al jefe de Emergencia la evacuación del proceso y de las siguientes actividades.

- Comandas la evacuación de los trabajadores una vez dada la alerta.
- Deberán de verificar que todas las personas a su cargo se hayan dirigidoal punto o zona de seguridad.
- El responsable de evacuación designará a dos personas para que este revise las dependencias y verificar la evacuación completa.

- En el caso de existir personas lesionadas, uno de los encargados de evacuación debe reportar al responsable de evacuación, la necesidad de atención de Primeros Auxilios.
- Deben verificar que la evacuación sea expedita y continua, en caso de no serlo por alguna eventualidad, éstos deben informarlo al responsable de Evacuación para que resuelva cual será la nueva vía de evacuación.

9.3 Responsable de primeros auxilios

Tiene la misión de reportar al Jefe de Emergencia, la evolución del proceso yde las siguientes actividades.

- Seguir los procedimientos básicos de primeros auxilios.
- Luego trasladar al afectado a la zona de seguridad asignada siempre y cuando lo amerite, teniendo siempre disponibles, camillas con sus respectivos cinturones para evitar caídas, y manillas o asas, elementos que sirvan para inmovilizar partes del cuerpo y un botiquín con todos los elementos básicos.

10. PROCEDIMIENTOS.

a) En caso de sismo.

1. Responsabilidad del jefe de emergencia.

El jefe de Emergencia debe coordinar la ejecución de los procedimientos establecidos, mantener la calma y transmitirla para no generar histeria colectiva.

2. Función del responsable de evacuación.

Es el encargado de coordinar, la evacuación en forma segura de los trabajadores a las zonas de seguridad identificadas o a sectores donde se encuentren libres de la caída de objetos que pueden caer de altura, así como mantener las vías de circulación y de evacuación completamente libre, para agilizar la salida del personal.

3. **Función del responsable de Primeros Auxilios**

   Es el encargado de verificar, que no existan lesionados por la emergencia ocurrida, si hay personas lesionadas brindarle las atenciones de primeros auxilios, evaluar su estado de salud y derivar a servicio de urgencia si fuese necesario.

4. **Responsabilidad de los trabajadores**

   a. Mantener la calma.
   b. Abandonar inmediatamente lo que se esté haciendo.
   c. Retirarse de las zonas que involucren riesgos.
   d. Dirigirse a la zona de seguridad, patio central y patio de acceso a la obra.

b) En caso de incendio.

1. **Responsabilidad del Jefe de Emergencia**

   El jefe de Emergencia debe informar a la portería, para que se dé la señal de alerta (tocar el timbre o sirena de alerta), y los trabajadores comiencen a evacuar la zona afectada y la instalación en general.

2. **Función del responsable de evacuación.**

   Una vez emitida la señal de alerta es el encargado de coordinar, la evacuación en forma segura de los trabajadores afectados a las zonas de seguridad identificadas y mantener las vías de circulación y de evacuación completamente libre, para agilizar la salida del personal.

3. **Responsabilidad del jefe de primeros auxilios**

   Es el encargado de verificar, en que no existan lesionados o trabajadores quemados por el incendio, en caso de existir brindarle las atenciones de primeros auxilios, evaluar el tipo de quemadura y derivar a servicio de urgencia.

c) En caso de Accidente Laboral.

1. **Responsabilidad del Jefe de Emergencia.**

   El jefe de Emergencia debe coordinar la suspensión de las actividades según el tipo de accidente grave o fatal, deberá llamar al servicio de ambulancia del centro de salud u hospital más cercano y en caso de accidente fatal llamar inmediatamente al Gerente.

d) En caso de Accidente Laboral.

2. **Responsabilidad del Jefe de Emergencia.**

   El jefe de Emergencia debe coordinar la suspensión de las actividades según eltipo de accidente grave o fatal, deberá llamar al servicio de ambulancia del centro de salud u hospital más cercano y en caso de accidente fatal llamar inmediatamente al Gerente.

3. **Función del Responsable de evacuación.**

   El responsable de Evacuación, estará encargado de coordinar la evacuación del personal y paralizar todas las actividades, despejando completamente todas las vías circulación para el traslado del o los accidentados, esperando la llegada de la ambulancia.

4. **Función del responsable de Primeros Auxilios.**

   El responsable de Primeros Auxilios es el encargado de evaluar el estado de salud de las personas que se hayan visto involucrada en el accidente, darle las atenciones de primeros auxilios, si fuese necesario trasladarlos en camillas a un lugar donde no corra riesgo el accidentado.

Nota: Se debe colocar en lugares visibles de la empresa los teléfonos de bomberos, hospital, policía Nacional y defensa Civil.

INVESTIGACIÓN DE INCIDENTES Y ACCIDENTES

1. PROPOSITO.

Establecer el procedimiento adecuado para el reporte e investigación de accidentes e incidentes además de determinar las causas que dieron origen a los accidentes/incidentes y conducir las medidas preventivas y de control necesariaspara eliminar dichas causas.

2. ALCANCE

El procedimiento es de aplicación a todas las actividades relacionadas con el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo de la empresa que conllevenla evaluación de algún requisito legal u otros requisitos aplicables.

3. REFERENCIA LEGAL Y OTRAS NORMAS.

- Ley N° 29783- Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- DS 005-2012 Reglamento de la Ley 29783- Seguridad y Salud en el Trabajo

4. RESPONSABLES

- Gerente
- Supervisor de seguridad y salud en el trabajo
- Maestro panadero.

5. DEFINICIONES

a. Accidente

Acontecimiento no deseado que resulta en lesiones a las personas, daño a la propiedad, al medio ambiente, equipos y procesos.

b. Lesiones sin incapacidad

Son aquellas que requieren tratamiento médico o primeros auxilios, pero el colaborador puede regresar con plenas facultades a su sitio de trabajo inmediatamente o al siguiente turno programado.

c. Lecciones con incapacidad.

Son aquellas que hacen que la persona lesionada se ausente del trabajo por lo menos durante la jornada laboral siguiente del turno que ocurrió la lesión, debido a que la persona no está en capacidad de desempeñar ninguna labor.

d. Incidente.

Acontecimiento no deseado que, en otras circunstancias, podría haber resultado en lesión a las personas, daño a la propiedad, daño al medio ambiente o pérdidas en el proceso.

e. Investigación de un accidente o incidente

Es un proceso que permite identificar las causas inmediatas y básicas que generaron el incidente o el accidente. Tiene por objeto establecer medidas de prevención y de corrección a fin de evitar la repetición de un acontecimiento similar.

f. Acto sub estándar.

Comportamiento que podría dar paso a la ocurrencia de un accidente o incidente. Ejemplo: operar equipos sin autorización, poner fuera de servicio los dispositivos de seguridad, etc.

g. Condición sub estándar.

Circunstancia que podría dar paso a la ocurrencia de un accidente o incidente. Ejemplo: protección y resguardos inadecuados, herramientas, equipos o materiales defectuosos.

6. DESARROLLO

6.1 Aviso de ocurrencia de accidente

- Ocurrido el accidente, el colaborador encargado y/o el supervisor de seguridad ayuda al accidentado y le brinda los primeros auxilios.
- Se da aviso a la brigada de emergencias.
- Utilizando medios de comunicación a su alcance, se comunica la ocurrencia del accidente de las demás áreas.
- Se traslada de inmediato al accidentado al centro de salud más cercano para que reciba atención médica oportuna.

Nota: El aviso a las áreas indicadas debe efectuarse en el transcurso de una (01) hora de ocurrido el accidente.

a. Investigación de accidentes.

- Se deberán reportar e investigar los siguientes accidentes/ incidente.
  - Lesiones incapacitantes.
  - Lesiones no incapacitantes.
  - Enfermedades ocupacionales.
  - Incendios.
  - Daños a la propiedad.
  - Daños al proceso.
  - Eventos ambientales indeseables
  - Quejas por fuentes externas.
  - Incidentes con alto potencial de pérdida.
- La investigación de accidentes e incidentes, deben permitir identificar los factores de riesgo en la organización, las causas básicas, las causas inmediatas y cualquier.
- deficiencia del sistema de gestión de la seguridad y salud, para la planificación de la acción correctiva pertinente.

Según la evaluación del potencial de la pérdida se deberá determinar la profundidad dela investigación del evento. Para ello se debe evaluar la frecuencia de la ejecución de la tarea, la probabilidad de ocurrencia y la gravedad del evento si no se toman las medidas correctivas del caso usando el formato de investigación de Accidentes Incidentes.

- El supervisor de seguridad y salud ocupacional encabezará el proceso de investigación del trabajador que haya sufrido el accidente o incidente no importando donde haya ocurrido el evento.
- La conformación del equipo investigador está directamente relacionada con la evaluación del potencial de pérdida, es decir, que, a cada nivel de gravedad del accidente o incidente, corresponde una conformación particular del equipo investigador.

- **Nivel 1 (mayor):** gerente y supervisor de seguridad y salud en el trabajo.
- **Nivel 2 (serio):** encargado del área involucrada y supervisor de seguridad y salud en el trabajo.

- El Supervisor de seguridad y Salud en el trabajo dará el soporte necesario al equipo investigador. Asimismo, se podrá contar con la asistencia de los testigos del accidente o incidente.
- Una vez terminada la investigación del accidente/incidente se deberá llenar y firmar el Informe de Investigación, el cual será revisado por la persona involucrada en el evento, el Supervisor de Seguridad y Salud en el trabajo y el encargado del área involucrada.
- El informe de investigación deberá incluir lo siguiente:
  - Descripción de lo ocurrido.
  - Causas inmediatas actos y condiciones sub-estándar.
  - Causas básicas factores personales y de trabajo.
  - Evaluación del potencial de la pérdida
  - Costos del accidente y acciones correctivas.

Estos formatos serán archivados por el supervisor de seguridad y salud en el trabajo, el cual mantendrá estos formatos a disposición general.

- Terminado el proceso de investigación, el Supervisor de Seguridad y Salud en el trabajo elevará un informe al gerente acerca de lo acontecido.
- En el caso que una entidad externa (municipalidades, ministerios, policía, poder judicial, etc.) quisiera información sobre el accidente, el gerente de la empresa será la única persona encargada de informar lo acontecido.
- El supervisor de Seguridad y Salud en el trabajo, dará seguimiento a estas acciones correctivas e informará al gerente.
- El reporte de todos los accidentes e incidentes, así como los plazos de entrega del Informe de Investigación deberán ser cumplidos de forma estricta. La falta de cumplimento de lo establecido en este procedimiento ameritará la acción correctiva del caso.

b. Reporte de incidentes.

En caso de que un colaborador observe alguna condición o acción sub-estándar en la empresa, tiene la obligación de reportarlo a su jefe inmediato la ocurrencia del evento, el jefe informará al supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo, este aviso se redactará en el formato establecido de informe de Incidentes.

c. Investigación de incidente.

La investigación será efectuada por el encargado del área donde ocurrió el incidente, las personas involucradas y el supervisor de Seguridad y Salud en el trabajo usando el formato de investigación de Accidentes / Incidentes. El encargado emitirá informe de la investigación y comunicará al Supervisor de Seguridad y al Gerente de la empresa.

7. RIGISTROS Y FORMATOS.

- **IL-SGSST-RAI-11:** Reporte de investigación de accidente e incidentes (páginas 120, 121)

AUDITORIAS INTERNAS

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**CÓDIGO**: SGSST-001
		VERSIÓN: 001
	AUDITORIAS INTERNAS	**FECHA:**
		PAGINAS: 98 de 134

1. PROPOSITO

Establecer la metodología para realizar un examen sistemático e independiente para determinar si las actividades y resultados referentes al sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional y si éstos han sido implementados de manera efectiva y son adecuadas para lograr los objetivos y metas propuestos.

2. ALCALCE

El presente procedimiento se aplica a las auditorías internas realizadas en la empresa, referentes a las actividades ligadas al proceso del pan en el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

3. REFERENCIA LEGAL Y OTRAS NORMAS

- Norma OHSAS 18001:2007.

4. RESPONSABLES

- Auditor líder
- Auditor interno
- Supervisor de seguridad y salud en el trabajo
- Encargados de cada área.

5. DEFINICIONES

a. Auditoría

Proceso de verificación sistemático, independiente y documentado que determina si los resultados y actividades relacionadas, cumplen con lo planificado si se encuentran implementados efectivamente y si son adecuados para lograr el cumplimiento de la política y objetivos de una organización.

b. Auditor

Persona con la competencia para llevar a cabo una auditoria.

c. Criterio de auditoría

Estándar, norma, documento o cualquier otro estándar del sistema cuyo cumplimiento pueda ser verificado a través de evidencias objetivas.

d. Evidencia de auditoría

Registros, declaraciones de hechos o cualquier otra información que son pertinentes para los criterios de auditoria y que son verificables

e. No conformidad

Incumplimiento de un requisito, desviación o ausencia de los requisitos especificados para el desarrollo de las actividades de la empresa.

f. Hallazgo

Resultado de la comparación del criterio de evaluación con la evidencia objetivo.

6. DESARROLLO.

6.1 Generalidades.

El sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo de las empresas panificadoras, serán auditados de forma total (todos sus elementos) por lo menos una vez al año. El responsable del área a auditar deberá facilitar el acceso a los documentos relevantes para la auditoria y de la participación de los auditados. El supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo, puede solicitar una auditoria no incluida en el programa anual cuando se presente situaciones como:

- Introducción de cambios sustanciales en el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.
- Sospecha que se incumple o que no se aplica eficazmente algún elemento del sistema durante el desarrollo de las actividades.

6.2 Planificación de la auditoria

A inicios de cada año, el Supervisor de Seguridad Salud en el Trabajo elabora el "Plan Anual de Auditorías Internas de Seguridad y Salud Ocupacional" indicando el número de auditorías planificadas para ese año, los meses en que deben ejecutarse, los auditores responsables de cada auditoria y las áreas o unidades elegidas para ser auditadas. El Programa Anual de Auditorías Internas de Seguridad y Salud en el Trabajo es aprobado por el Gerente de la empresa.

6.3 Ejecución

Veinte días antes de la ejecución de una auditoría, el Gerente designa a los miembros del equipo auditor. Una vez confirmada la disponibilidad de los auditores elegidos en las fechas planificadas para la ejecución de la auditoria, el auditor responsable solicita al Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo, la documentación vigente, con la cual elabora el "El Programa de Auditoría". En este plan se indica los auditores, el díay la hora, el responsable a auditar, el elemento del sistema a auditar y el criterio de auditoria. Este Plan de auditoría es entregado por lo menos con quince días de anticipación a los auditados para la confirmación de las horas y fechas programadas. Antes de la ejecución de las entrevistas programadas, los auditores revisan la documentación entregada y elaboran listas de verificación donde registran la información a verificar durante las entrevistas con los auditados, la verificación de esta información se realiza a través de la revisión de registros, la observación del desarrollo de las actividades "In Situ", la entrevista con los auditados y el cruce de información con los demás auditores del equipo. Cuando las evidencias demuestren que la realidad auditada no es conforme con los criterios de auditoría se reportaran los hallazgos de acuerdo a lo establecido en el procedimiento "No conformidad, acción correctiva y acción preventiva.

6.4 Elaboración del informe de auditoría

Al finalizar la ejecución de la auditoría, y en un plazo no mayor a una semana, el Auditor Responsable dirige al equipo auditor en la elaboración del Informe de Auditoria y lo remite al Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo

El informe de auditoría debe incluir, sin llegar a limitarse, la siguiente información:

- Objetivo.
- Alcance de la auditoria.
- Plan de auditoria.
- Número total de hallazgos clasificados en no conformidades y observaciones.
- Relación de no conformidades.

- Reporte de auditoría describiendo fortalezas y áreas de mejora.
- Firma del auditor responsable.

7. FORMATOS Y REGISTROS

- **IL-SGSST-FAI-12:** Formato de Auditorías Internas (página 122)
- **IL-SGSST-RLA-13:** Requisitos legales de auditoria (página 123)

REVISIÓN POR LA GERENCIA

1. PROPOSITO.

Establecer los lineamientos a seguir para ejecutar la revisión por el Gerente de la empresa, con la finalidad de asegurar su conveniencia, adecuación, eficacia y mejora continua, así como evaluar la necesidad de realizar los cambios necesarios en el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo de la empresa.

2. ALCANCE.

Este procedimiento se aplica a la revisión periódica del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo de la empresa efectuada por el Gerencia.

3. REFRECIAS LEGALES Y OTRAS NORMAS

- Ley N° 29783- Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- D.S. 005-2 012-TR.
- Norma OHSAS 18001:2007

4. RESPONSABLES

- Gerente.
- Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo

5. DEFINICIONES

a. Revisión.

Actividad que asegura la conveniencia, adecuación y eficacia tema objeto de la revisión, para alcanzar objetivos establecidos.

b. Revisión por el Gerente General.

Evaluación formal, sobre el estado, adecuación y cumplimiento del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional con relación a la Política de Seguridad y Salud Ocupacional y objetivos establecidos.

6. DESARROLLO

a. El gerente general debe realizar la reunión de revisión como mínimo una vez al año en el último trimestre del año y será liderada por el mismo manteniendo la participación

de los colaboradores de la empresa.

b. El supervisor de Seguridad y Salud Ocupacional debe recopilar la información de la gestión de la seguridad y salud en el trabajo para la revisión por el Gerente General en el formato de informe de revisión

c. Esta información puede incluir, los siguientes elementos de entrada:
   - Resultado de las auditorías internas y externas.
   - Evaluación de cumplimiento de requisitos legales y otros requisitos
   - Resultados de los procesos de consulta y participación.
   - Registro de comunicaciones de partes interesadas incluidas quejas.
   - Desempeño en Seguridad y Salud en el Trabajo.
   - Grado de cumplimiento de objetivos y metas.
   - Estado de la investigación de incidentes, acciones correctivas y preventivas.

d. El Gerente General de la empresa revisará la información recopilada e iniciar las coordinaciones con el Supervisor de Seguridad y Salud en el trabajo para la respectiva revisión.

e. Las reuniones extraordinarias se podrán realizar en cualquier fecha, cuando lo disponga el Gerente General.

f. Dirigir la reunión con la finalidad de analizar la información recopilada y asegurar la conveniencia, adecuación y eficacia continua del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional con los participantes.

g. El Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo, registrará los resultados de esta reunión y acuerdos adoptados en el formato informe de revisión o acta de reunión.

h. Como resultado de la revisión se define las acciones a realizar, asociadas a:
   - Mantener el sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional, tal como se encuentra definido y promover la mejora continua del Sistema.
   - Modificación del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional debido a cambios organizacionales, estructurales, de Política y Objetivos.
   - Mejora de la eficacia del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

i. Realizar el seguimiento de los acuerdos de la revisión para su cumplimiento, en caso de identificar algún incumplimiento se procede de acuerdo a lo indicado en el procedimiento de no conformidad, acción correctiva y acción preventiva. El Gerente de la empresa convocará mensualmente o cuando lo considere necesario, a reunión a los encargados de las áreas involucradas para entre otros temas revisar el desempeño de la Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo. Para tal efecto se podrá incluir la siguiente información, sin tener carácter de obligatorio.

- Resultado de las auditorías interna
- Grado de cumplimiento de objetivos y metas.
- Sugerencias de mejora.

j. El Supervisor de Seguridad y Salud Ocupacional, realizará el seguimiento de las acciones propuestas durante la reunión, como consecuencia de los resultados de la revisión, designará al responsable para generar una acción preventiva y/o correctiva de acuerdo a lo indicado en el procedimiento de no conformidad, acciones preventivas y correctivas.

7. FORMATOS Y REGISTROS.

- **IL-SGSST-FRG-14:** Formato de revisión por la gerencia (página 124)

FORMATOS

En el local de la empresa ubicada en

…….…….,siendo las……

horas del día……de……..del..... , una vez concluidas las

atribuciones a los miembros de la mesa de elecciones se expide la siguiente acta de sesión.

1. Número total de electores, de conformidad a la lista del planillón electoral……

2. Número de votos nulos……..……

3. Número de votos en blanco…….…….

ASI MISMO

Se hace constar que se han formulado los siguientes reclamos y protestas, siendo resueltas por la mesa electoral según se indica: (indicar la reclamación y la solución adoptadas)

……...

…….....

…….....

……...

……...

……...

Durante la celebración de la votación han ocurrido los incidentes que se indican: (Indicarlos incidentes con nombre y apellidos de los causantes, en su caso).

……

……

……

……

……

Encontrándose presentes los miembros de la mesa electoral se declaró válidamente instalada la presente sesión y se expide la presente acta que, en prueba de conformidad, firman los actuantes:

……

……

……

……

……

……

Presidente del Comité

En…….siendo las…… horas del……..de ……. del ……, en las instalaciones de la empresa Agroindustrias Lactha EIRL, ubicada en Av. Túpac Amaru Nº 889 Sector Nueva Rioja, se procede a dar inicio al escrutinio de votos del proceso de elección de Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo, para el período de 02 años, comprendido entre el ……..de……..del…….……al…….de…….

Con la presencia de:

……. ……Presidente

…….....Secretario

……..Primer vocal

…….....Segundo vocal

Habiendo concluido el proceso de votación a las ..... horas, de acuerdo al Acta respectiva, se procede a escrutinio de los votos.

Una vez realizado el escrutinio de los votos se han obtenido los siguientes resultados:

APELLIDOS Y NOMBRES	**Nro. DE VOTOS**

Tomando en consideración los resultados del escrutinio de los votos, en estricto orden de mérito, los candidatos elegidos como Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo titular por el periodo de (02) años es:

	SUPERVISOR			
N°	**NOMBRE**	**DNI**	**CARGO**	**ÁREA**

De esta manera se da por concluido el proceso de elección del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo, por el periodo de dos (02) años

En acto este se procede, con la **PROCLAMACIÓN** del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo, de la empresa Finalmente, la Gerente, insta al supervisor electo, que a partir de la fecha cumpla con sus funciones conforme a ley; con lo que se da por concluido el proceso de elección, siendo las…….. horas del día….....de……..de……se procede a la firma del acta en señal de conformidad.

Presidente de la junta electoral electoral

Secretario de la junta

1er. Vocal de la junta electoral electoral

2do. Vocal de la junta

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST- A1-3 **VERSIÓN**: 001
	ACTA DE INSTALACIÓN DEL COMITÉ DE SST	**FECHA:** **PAGINAS**: 112 de 134

ACTA N°……20……CSST

De acuerdo a lo regulado por la Ley Nº 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, su Reglamento, aprobado por el Decreto Supremo Nº 005-2012- TR……, en las instalaciones de (la empresa) …….., ubicada en el Jr……., se han reunido para la instalación del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (CSST), las siguientes personas:

1. Miembros titulares del empleador:
2. Miembros titulares de los trabajadores:
3. Miembros Suplente de los trabajadores:

I. AGENDA (propuesta**)**

II. DESARROLLODE LA AGENDA

a. Instalación del CSST.

A efectos de proceder a la instalación del CSST para el periodo……..el titular de la empresa o su representante toma la palabra manifestando y de esta forma se da por instalado el CSST.

b. Elección del presidente por parte de los miembros titulares del CSST.
c. Elección del secretario por parte de los miembros titulares del CSST
d. Definición de la fecha para la siguiente reunión.
e. Aprobación del Reglamento Interno de Seguridad

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST- AI-3 **VERSIÓN**: 001
	ACTA DE INSTALACIÓN DEL COMITÉ DE SST	**FECHA:** **PAGINAS**: 113 de 134

III. ACUERDOS.

Siendo las…… del…… del año ..... se da por concluida la reunión,

firmando los asistentes en señal de conformidad.

Representante de los trabajadores

Representante de los empleadores

Nombre del miembro

Nombre del presidente

Nombre del Miembro

Nombre del secretario

Nombre del Miembro

Nombre del Tesorero

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-AC-4
		VERSIÓN: 001
	ACTA DE COMPROMISO	**FECHA:**
		PAGINAS: 114 de 134

Yo……
……..

Identificado con
DNI…….……

He recibido el **REGLAMENTO DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO DE**

AGROINDUSTRIAS L A C T H A **EIRL.** Comprometiéndome a tomar pleno conocimiento de su contenido y acatar fielmente todas las disposiciones escritas en él.

FIRMA……

DNI…….

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST- CAC-6 **VERSIÓN**: 001
	CONTROL DE ASISTENCIA	**FECHA:** **PAGINAS**: 115 de 134

DATOS DEL EMPLEADOR				
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO	TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL
		.		

MARCAR CON **X**									
INDUCCIÓN		DIFUSIÓN		CAPACITACIÓN		ENTRENAMIENTO		SIMULACRO DE EMERGENCIA	
TEMA									
FECHA									
NOMBRE DEL EXPOSITOR, CAPACITADOR O ENTRENADOR									
N° HORAS									

NOMBRES Y APELLIDOS	N° DNI	CARGO	FIRMA	OBSERVACIONES
1.				
2.				
3.				
4.				
5.				
6.				
7.				
8.				
9.				
10.				
11.				
12.				
13.				
14.				
15.				

RESPONSABLES DEL REGISTRO		
JEFE O COORDINADOR SSOMA	**JEFE O GERENTE**	**CAPACITADOR O ENTRENADOR**

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-RSP-7 **VERSIÓN**: 001
	RECLAMOS Y SUGERENCIAS	**FECHA:** **PAGINAS**: 116 de 134

SUGERENCIA ◯ **RECLAMO** ◯ **Nº**

I. DATOS GENERALES

FECHA :

COLABORADOR :

II. MEDIO DE RECEPCIÓN

Correo electrónico ◯ Buzón de sugerencias ◯ OTROS (indicar):

.....

III. DESCRIPCION DE QUEJA Y/O RECLAMO

SI PROCEDE ◯ NO PROCEDE ◯

responsable del análisis ytratamiento de la queja y/o reclamo:

.....

IV. ANÁLISIS

V. TRATAMIENTO A REALIZAR

ACCIONES A REALIZAR	RESPONSABLE	PLAZO DE EJECUCION

……..

…

……. Supervisor de seguridad Gerencia

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-CD-8
		VERSIÓN: 001
	CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS	**FECHA:**
		PAGINAS: 117 de 134

CÓDIGO	NOMBRE DEL DOCUMENTO	VERSIÓN FECHA DE ACTUALIZACIÓN	NOMBRE DE LA PERSONA A QUIEN SE LE DISTRIBUYE	CARGO	FECHA DE ENTREGA	FIRMA DE LA PERSONA QUE RECEPCIONA EL DOCUMENTO	FECHA DE DEVOLUCIÓN

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-MIPER-9
		VERSIÓN: 001
	MATRIZ IPER	**FECHA:**
		PAGINAS: 118 de 134

PROCESO	ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN DEL PELIGRO	VERIF. PELIGRO (Ver Tabla 1)	RIESGO	VERIF. RIESGO (Ver Tabla 1)	ACTIVIDAD R / NR / E	CONTROLES ACTUALES													PROBABILIDAD					ÍNDICE DE SEVERIDAD	VALOR DEL	NIVEL DE	RIESGO SIGNIFICATIVO	CONTROLES PROPUESTOS	REQUISITOS LEGALES
							SUSTITUCIÓ	ELIMINACIÓ	INGENIERIA	ADMINISTRATIVOS	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL - TIPO DE PROTECCIÓN								MONITOREO	OTROS	A	B	C	D	IP =						
											ROPA DE TRABAJO	GORROS	MANDILE	CALZAD	MASCARILLAS	CINTURON L.	GUANTE	PROTECTORES													

	LIGERAMENTE DAÑINO	DAÑINO	EXTREMADAMENTE DAÑINO
BAJA	Trivial 4	Tolerable 5-8	Moderado 9 - 16
MEDIA	Tolerable 5-8	Moderado 9 - 16	Importante 17 - 24
ALTA	Moderado 9 – 16	Importante 17 - 24	Intolerable 25 - 36

***Fuente**: Normas técnicas peruanas NTP*

1. **DATOS DEL TRABAJADOR**

NOMBRES Y APELLIDOS:
.....

DNI:…….EDAD…….SEXO:…….AREA:……

OCUPACIÓN:……...

EMPRESA:…….....

ACOMPAÑANTE:
……

2. **DATOS DEL ACCIDENTE/INCIDENTE**

FECHA:……..... HORA:…….

LUGAR:……

DESCRIPCIÓN DEL EVENTO:

……..……
…….
……..
…….
…….
…….
…….
…….
…….

3. **DATOS DE LA ATENCIÓN**:

EXAMEN FISICO.

……
……

	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**VERSIÓN**: 001
	INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES E INCIDENTES	**FECHA:**
		PAGINAS: 121 de 134

DIAGNOSTICO.

……

……

TRATAMIENTO.

……

……

REFERIDO A.

……

……

OBSERVACIONES.

……

……

……

……

……	…….
FIRMA DEL TRABAJADOR	**FIRMA Y SELLO DEL PERSONAL O ACOMPAÑANTE RESPOSABLE DE LA ATENCION**

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-FAI-12
		VERSIÓN: 001
	AUDITORIA INTERNA	**FECHA:**
		PAGINAS: 122 de 134

Objetivo:	
Alcance:	
Criterios:	
Recursos:	
Tiempo Programado:	

Actividades de auditoria	Proceso	Auditado	Auditor	Dia	Hora

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-RLA-13 **VERSIÓN**: 001
	REQUISITOS LEGALES DE AUDITORIA	**FECHA:** **PAGINAS**: 123 de 134

N°	REQUISITO LEGAL/OTROS REQUISITOS	DESCRIPCIÓN
1	Ley N° 29783	Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
2	D.S. N° 005-2012-TR	Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
3	Ley N° 30222	Ley que modifica la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo
4	D.S. N° 006-2012-TR	Modificatoria del D.S. N° 005-2012-TR, Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo
5	D.S. N° 009 2005 TR	Decreto Supremo que aprueba el Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
6	D.S. 007 2007 TR	Decreto Supremo que modifica los artículos 17º, 31º, 58º, 77º y 79º del Decreto Supremo Nº 009-2005-TR
7	D.S. 008 2010-TR	Decreto Supremo que modifica los artículos 64, 77,80 del D.S. N° 009 2005 TR, incorpora el Artículo 82 al Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo y aprueba formularios.
8	D.S. 012 2010 TR	Disposiciones relativas a la Obligación de los Empleadores y Centros Médicos asistenciales de reportar al Ministerio los Accidentes de trabajo, incidentes peligrosos y enfermedades ocupacionales.
9	Ley Nº 26842	Ley general de salud - de las sustancias y productos peligrosos para la salud
10	Ley Nº 23407	Ley general de industrias, Artículo 104°.
11	D.S. N° 016 2009 EM	Plazo para Auditorias de los Sistemas de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.
12	D.S. Nº 42-F	Reglamento de Seguridad Industrial.
13	R.M. N° 069 2010/MINSA	Documento Técnico de “Evaluación y calificación de la invalidez por accidentes de trabajo y enfermedades profesionales".
14	Ley N° 29344	Ley Marco de Aseguramiento Universal en Salud.
15	D.S. N° 008-2010-SA	Reglamento de la Ley Marco de Aseguramiento Universal en Salud.
16	D.S. Nº 039-93-PCM	Reglamento de Prevención y Control de Cáncer Profesional.
17	D.S. Nº 007-93-TR	Decreto Supremo que modifica el Reglamento de Prevención y Control de Cáncer Profesional.
18	R.M. N° 480-2008/MINSA. NTS N° 068 MINSA/DGSP-V-1	Norma Técnica de Salud que establece el Listado de Enfermedades Profesionales.
19	D.S. Nº 032-89-TR	Adicionan Artículos al Reglamento de la Ley de Accidentes de Trabajo y Enfermedades Profesionales
20	R.M. N° 375-2008-TR.	Normas Básicas de Ergonomía y Procedimiento de evaluación de riesgo disergonómico
21	R.M. N° 312 2011/MINSA.	Aprueban documento técnico “Protocolos de exámenes Médico Ocupacionales y Guías de Diagnóstico de los Exámenes Médicos Obligatorios por actividad.
22	Ley N° 28518.	Ley de Modalidades Formativas. 41° inciso 3) 42° inciso 8) 52° inciso 5).
23	Ley Nº 26842	Ley General de Salud Capítulo VII: 100º, 101 y 102º.
24	D.S. N° 015-2005-SA	Valores Límite Permisibles para agentes químicos en el ambiente de trabajo.
25	Ley N° 28806	Ley General de Inspección del Trabajo
26	D.S. N° 019-2006-TR	Reglamento de la Ley General de Inspección del Trabajo
27	D.S. N° 004-2011-TR	Decreto Supremo que modifica el Reglamento de la Ley General de Inspección del Trabajo
28	N.T.P. 399.046	Colores de identificación de gases industriales contenidos en envases a presión, tales como cilindros, balones, botellas y tanques

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-FRG-14 **VERSIÓN**: 001
	REVISIÓN POR LA GERENCIA	**FECHA:** **PAGINAS**: 124 de 134

Elementos	Documentos de gestión	Verificación del cumplimiento	Observaciones/ recomendaciones
DIAGNOSTICO DE LINEA BASE	Formato de Cuestionario de Resolución Ministerial 050-2013-TR		
POLITICA SST	Política de Seguridad y Salud en el trabajo		
OBJETIVOS SST	Objetivos de Seguridad y Salud en el trabajo		
PROGRAMA ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Seguimiento del cumplimiento del Programa Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo		
REQUISITOS LEGALES	Matriz de Requisitos Legales		
MANUAL DE FUNCIONES	MOF		
COMUNICACIONES	Elaboración de afiches, boletines, reportes, acta de reuniones		
REGLAMENTO INTERNO SST	Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo		
COMITE DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Acta de Constitución Recomendaciones delCSST		
IPERC	Revisión de Matriz IPERC		
MAPA DE RIESGO	Revisión de Mapa de Riesgo		
ESTANDARES	PETS, PETAR, estándares operativos		
CAPACITACION	Programa de Capacitaciones Registro de Capacitaciones		
EXAMENES MEDICOS	Exámenes Médicos de los trabajadores		
MONITOREO DE AGENTES OCUPACIONALES	Informe de monitoreo de agentes ocupacionales		
INSPECCIONES	Registro de Inspecciones diarias Registro de Inspecciones planificadas Registrode Inspecciones del CSST		
SEÑALIZACION	Evidencia de señalización de áreas		
MANEJO DE SUSTANCIAS PELIGROSAS	Lista de Sustancias Químicas y Peligrosas Hojas MSDS		
EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL	Formato de Entrega de EPP Formato de Inspección de EPP		
REPORTE DE INCIDENTES	Reporte de investigación y análisis de incidentes		
AUDITORIAS	Resultados y recomendaciones de auditorias		
MATRIZ DE SEGUIMIENTO DE INDICADORES DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN ELTRABAJO	Seguimiento del cumplimento de matrizde indicadores de gestión en SST		
ESTADISTICAS DE SEGURIDAD	Reporte de Estadísticas de Seguridad		
ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS	Informe de acciones correctivas y preventivas		

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-FRG-15
		VERSIÓN: 001
	MEDICION Y SEGUIMIENTO DEL DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**FECHA:**
		PAGINAS: 125 de 134

ELEMENTOS DE GESTION		REGISTROS	CUMPLIMIENTO		
			PROGRAMADO	EJECUTADO	% CUMPLIMIENTO
POLITICA	Los trabajadores han sido capacitados en la Política SST	Registro de Capacitación			
PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Incluirá como mínimo los elementos de Gestión mencionados en este formato	Revisión por el área de seguridad			
IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACION DE CONTROLES	Elaboración del IPERC yPETS.	IPERC y PETS			
	Se han capacitado a los trabajadores en la elaboración del IPERC.	Registro de Capacitación			
MAPA DE RIESGOS	Se han capacitado a los trabajadores sobre el Mapa de Riesgos	Registro de Capacitación			
COMUNICACIONES	Se han elaborado afiches y/o boletines	Publicación de afiches y/o boletines			
	Elaboración de estadísticas	Publicación de estadísticas de seguridad			
	Se ejecutan reuniones de seguridad	Acta firmada por los asistentes			
COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Se ejecutan reuniones mensuales del CSST	Acta firmada por los integrantes del CSST			
	Se cumplen los acuerdos de reuniones CSST	Acta de acuerdos del CSST			
REGLAMENTOINTERNO DE SEGURIDAD YSALUD EN EL TRABAJO	Se ha capacitado al personal sobre el RISST	Registro de Capacitación			
CAPACITACIÓN	Se ejecuta el Programa decapacitaciones	Registro de Capacitacionesy de evaluaciones.			
	Difusión de estándares operativos	Registro de Capacitación y de evaluaciones			
	Registro de Capacitación y de evaluaciones	Registro de Capacitación			

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-FRG-15 **VERSIÓN**: 001
	MEDICION Y SEGUIMIENTO DEL DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**FECHA:** **PAGINAS**: 126 de 134

SALUD OCUPACIONAL	Ejecución de exámenes ocupacionales	Archivo de Exámenes Ocupacionales			
	Monitoreo de agentes ocupacionales	Registro de Monitoreo de Agentes Ocupacionales			
MANEJO DE SUSTANCIAS QUÍMICASY PELIGROSAS	Listado de productos químicos peligrosos	Presentación de lista actualizada			
	Hojas de Seguridad (MSDS)de sustancias químicas y peligrosas	Publicación de hojas MSDS en lugar de trabajo y almacén			
	Los trabajadores han sido capacitados sobre el manejo de sustancias químicas y peligrosas y MSDS	Registros de Capacitación			
MANEJO DE RESIDUOS Y DESECHOS CONTAMINANTES	Colocación de contenedores para disposición de residuos	Se evidencian en la planta en inspecciones			
	Los trabajadores han sido capacitados en el manejo de residuos	Registro de Capacitación			
EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL	Entrega de EPP	Kardex de entrega de EPP			
	Inspección de EPP	Registro de Inspección			
INSTALACIONES ELÉCTRICAS	Inspección a instalacioneseléctricas	Registro de Inspección			
	Inspección a tableros eléctricos	Registro de Inspección			
SEÑALIZACIÓN DEÁREAS	Instalación de letreros y señalización	Se evidencian en la planta en inspecciones			
SISTEMA DE BLOQUEOY SEÑALIZACIÓN	Los trabajadores recibieron capacitación	Registro de Capacitación			
MAQUINAS, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS	Inspección pre uso de máquinas, equipos y herramientas	Registro de Inspección			
ESCALERAS YANDAMIOS	Los trabajadores han sido capacitados en el uso de escaleras yandamios	Registro de Capacitación			
ERGONOMÍA	Los trabajadores han sido capacitados ennormas de ergonomía	Registro de Capacitación			

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-FRG-15
		VERSIÓN: 001
	MEDICION Y SEGUIMIENTO DEL DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**FECHA:**
		PAGINAS: 127 de 134

ORDEN Y LIMPIEZA	Inspección de orden y limpieza	Registro de Inspección			
	Los trabajadores han sido capacitados en el tema de orden y limpieza	Registro de Capacitación			
CONTIENCIAS Y RESPUESTA A EMERGENCIAS	Se ha instruido al personal de cómo actuar en caso deemergencias	Registro de Capacitación			
	El personal ha sido capacitado en primeros auxilios	Registro de Capacitación			
	Se realiza inspección de botiquines y equipos de primeros auxilios	Registro de Inspección			
PROTECCION CONTRA INCENDIOS	Ejecución del Programa de Simulacros	Registro de Participación de trabajadores			
	Inspección de extintores	Registro de Inspección			
	Los trabajadores han sido capacitados en el uso de extintores	Registro de Capacitación			
	Inspección de materiales inflamables	Registro de Inspección			
REPORTE E INVESTIGACION DEINCIDENTES	Reporte ante un incidente de trabajo	Reporte de Investigación y análisis de incidentes			
	Ejecución de acciones correctivas y preventivas	Formato de Solicitud de Acciones Correctivas y preventivas			
INSPECCIONES Y AUDITORIAS	Se ejecuta el Programa de Inspecciones de Seguridad	Registros de Inspecciones			
	Se ejecuta el Programa de auditoria	Informe de Auditorias			
	Se ejecutan las acciones correctivas y preventivas	Formato de Solicitud de Acciones Correctivas y preventivas			
REVISION POR LA DIRECCION	Revisión de elementos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo	Acta de Revisión de la Dirección			

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-FRG-15
		VERSIÓN: 001
	MEDICION Y SEGUIMIENTO DEL DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**FECHA:**
		PAGINAS: 128 de 134

	NOMBRE DEL CURSO	SISTEMAS DE GESTION/ NECESIDAD DEL PUESTO	PARTICIPANTES	FECHA	PROGRAMA POR MESES																																							OBSERVACIONES
					ENE			FEB			MAR			ABR			MAY			JUN			JUL			AGO			SET			OCT			NOV			DIC				
					P	E	R	P	E	R	P	E	R	P	E	R	P	E	R	P	E	R	P	E	R	P	E	R	P	E	R	P	E		P	E							
1	**Inducción de Seguridad y Salud en el Trabajo**	Ley 29783			P												P															P											
2	**Actos y condiciones Sub- estándares**	Ley 29783 NORMAS OHSAS 18001									P																		P						P								
3	**IPER**	Ley 29783						P															P						P														
4	**Seguridad contra incendio - Manipulación e Inspección de Extintores**	Ley 29783									P												P												P								
5	**Taller Ergonomía**	Ley 29783			P												P									P																	
6	**Taller Primeros Auxilios y Rescate de Heridos**	Ley 29783						P																																			
7	**Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional**	Ley 29783			P												P																										

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-FRG-15
		VERSIÓN: 001
	MEDICION Y SEGUIMIENTO DEL DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	**FECHA:**
		PAGINAS: 129 de 134

8	Evacuación encasos de sismos, desastres	Ley 29783 INDECI															P												P									P						
9	Uso de señales de seguridad (señalética)	Ley 29783 Norma Técnica Peruana 399.010-1-2004						P																	P													P						
10	Seguridad en manipulación de máquinas y equipos	Ley 29783									P									P											P													
11	Procedimientos de trabajo seguro (de acuerdo a cada labor)	Ley 29783						P						P									P											P										
12	Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	Ley 29783			P												P												P									P						
CUMPLIMIENTO MENSUAL					0%			0%			0%			0%			0%			0%			0%			0%			0%			0%			0%			0%						

P	**Programado**
E	**Ejecutado**
R	**Reprogramado**

Capacitaciones Programadas	0
Capacitaciones Ejecutadas	0
Cumplimiento anual	**0.00%**

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-FAST- 17
		VERSIÓN: 001
	ANALISIS SEGURO DE TRABAJO (AST)	**FECHA:**
		PAGINAS: 130 de 134

EMPRESA	
ACTIVIDAD	

ACTIVIDAD A REALIZAR	DIRECCION	FECHA Y HORA DE INICIO	RIESGOS EXTERNOS

GRUPO DE TRABAJO		REQUISITO DE TRABAJO		PERMISOS		EQUIPO DE PROTECCIÓN COLECTIVA			
	Supervisor		Permiso de Trabajo		Trabajo en caliente		Conos		Extintor
	Jefe de Grupo		Procedimiento específico		Trabajo en hornos		Letreros		Protector de ruidos
	Operarios panadero		Capacitación Específica		Trabajo con maquinas		Tranqueras		Protector de polvo
	Maestro panadero		Monitoreo de ruidos		Ningunos		Cintas		
	Ayudantes		Nivel de iluminación				Malla Naranja		
			Hojas MSDS				Iluminación		
							Tacos		

EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL						HERRAMIENTAS Y EQUIPOS UTILIZADOS		
	Gorro		Guantes de Cuero		Guantes de caña larga			
	Mascarilla		Guantes Dieléctrico		Careta de soldar			
	Lentes de Seguridad		Guantes de neoprene		Careta ( )			
	Zapatillas blancas		Guantes de Jebe		Lente de corte			
	Botas de jebe		Guantes de Carpintería		Rodilleras			
	Uniforme reflectivo		Uniforme blanco		Escarpines			
	Protector de oídos		Silbato					
	Respirador para polvo		Chaqueta de cuero					
	Resporados para gases		Mandil de cuero					

ETAPA DE TRABAJO	RIESGO ASOCIADO A LA ETAPA DE TRABAJO	EVALUACIÓN IPER			MEDIDAS PREVENTIVAS Y DE CONTROL	EVALUACIÓN RIESGO RESIDUAL		
		ALTO	MEDIO	BAJO		ALTO	MEDIO	BAJO

OBSERVACIONES / SUGERENCIAS

Nombre y Firma Jefe de Grupo	Nombre y Firma Gerente	Nombre y Firma Jefe/ Supervisor SSOMA

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST- FAST-17
		VERSIÓN: 001
	ANALISIS SEGURO DE TRABAJO (AST)	**FECHA:**
		PAGINAS: 131 de 134

N°	Apellidos y Nombres	DNI	FIRMA	EVALUACIÓN DE RIESGOS		
1				**Lista de Riesgos Frecuentes**		
2				Aplastamiento por carga suspendida	Intoxicación por gases	Enfermedad respiratoria
3				Aplastamiento por caída/deslizamiento de rocas	Incrustación de objeto	Atropello/Choque/Volcadura
4				Intoxicación por picadura	Quemaduras	Conducta Peligrosa
5				Golpe por objeto	Corte por objeto	Incendio
6				Perdida de la visión	Caída de personas al mismo nivel	Explosión
7				Enfermedad ocupacional silicosis (Polvo)	Enfermedad Músculo Esquelética	Electrocución
8				Enfermedad ocupacional (Inhalación de humos)	Estrés	Caída de personas a distinto nivel
9				Enfermedad Hipoacusia	Movimientos repetitivos	Intoxicación por sustancias peligrosas/alergia/irritación a la piel/ojos
10				Aprisionamiento por objeto	Vibración	Enfermedad micosis
11				Ingestión		
12				**MATRIZ DE EVALUACIÓN DE RIESGOS**		
13				**CONSECUENCIAS** Lesiones leves sin días perdidos/ Daños leves a máquinas y herramientas	DAÑO LEVE	1 / 2 / 3
14				Lesiones graves con días perdidos/ Deterioro total de la máquina, equipos, destrucciónparcial del área	DAÑO MODERADO	2 / 4 / 6
15				Lesiones fatales/Destrucción del área, daños a la propiedad	DAÑO SEVERO	3 / 6 / 9
16						Baja / Media / Alta
17						**PROBABILIDAD**
18						
19				**Nivel del Riesgo**	**Descripción**	**Plazo de Corrección**
20				1 y 2 Bajo	Para reducir el riesgo se requiere usar EPP.	1 Mes
21						
22				3 y 4 Medio	Para reducir el riesgo, es necesario aplicar las medidas de control establecidas en las MCO.	0 – 72 Horas
23						
24				6 y 9 Alto	No debe comenzarse el trabajo hasta que se haya reducido el riesgo, para este fin se debe seguir el “Procedimiento de Trabajo”. Si no es posible seguir el Procedimiento de Trabajo, debe prohibirse el trabajo	0 – 24 Horas
24						

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.L.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST- FNC-18
		VERSIÓN: 001
	NO CONFORMIDAD, ACCIÓN CORREECTIVA Y PREVENTIVA	**FECHA:**
		PAGINAS: 132 de 134

DATOS DEL EMPLEADOR……. Razón Social:…….. N° de RUC:..…….. Tipo de actividad económica: ……..... N° de trabajadores:…….....					Participantes de la inspección: 1. 2. 3. 4.	5. 6. 7. 8.	
TIPO DE INSPECCIÓN: Planeada ( ) No planeada ( ) Otro ( )					RESPONSABLE DE LAINSPECCION:		
AREA INSPECCIONADA		FECHA:			RESPONSABLE DEL AREA INSPECCIONADA:		
OBJETIVO DE LA INSPECCION:							
ITEM	**OBSERVACIÓN**	**EVIDENCIA INICIAL (COLOCAR FOTOGRAFIA)**	**NIVEL DE RIESGO**	**ACCIÓN CORRECTIVA**	**RESPONSABLE DE CIERRE**	**EVIDENCIA DE LEVANTAMIENTO (COLOCAR FOTOGRAFIA)**	**ESTADO**
1							
2							
3							
4							
5							

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-MFPR-19
		VERSIÓN: 001
	RECURSOS, FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES	**FECHA:**
		PAGINAS: 133 de 134

FORMATO DE PERFIL DE CARGO

Fecha:	**Cuidad:**
7. Identificación del cargo:	

Puesto ……. **Código……..**

Categoría …… **Asignación salarial…….**

Área…….

8. Descripción del cargo
9. Requisitos del cargo
3.1 Formación académica
3.2 Experiencia laboral
10.Descripción de las funciones

AGROINDUSTRIAS LACTHA E.I.R.Ltda.	**SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**	**CÓDIGO**: IL-SGSST-MMECL-20
		VERSIÓN: 001
	MATRIZ DE MONITOREO Y EVALUACIÓN DEL CUMPLIMIENTO LEGAL	**FECHA:**
		PAGINAS: 134 de 134

Peligro	DESCRIPCIÓN DE LA OBLIGACIÓN								EVALUACIÓN	
	Requisitos de cumplimiento		Número / Código	Título	Fecha de Publicación	Artículo Aplicable	Descripción	Aplicación en la Organización	Fecha de Evaluación	Resultados
	Requisitos legales	Otros requisitos								Conforme No Conforme Descripción de las Evidencias

Elaborado por: …… Fecha de Elaboración…….

Revisado por: …… Fecha de Revisión…….

Aprobado por: …… .. Fecha de Aprobación…….