



“Análisis y plan para la prevención del riesgo mecánico en el sector de producción de MAN-SER S.R.L”



ALUMNO: SALIM MELLBERG, JAVIER ANIBAL

DNI: 38052323

LEGAJO: VHYS004901

AÑO: 2.023

Contenido

Resumen	4
Abstract	5
Introducción	6
<i>Marco de referencia institucional</i>	6
<i>Breve descripción de la problemática y antecedentes</i>	7
<i>Relevancia del caso</i>	11
Análisis de situación	11
<i>Infraestructura de la empresa</i>	11
<i>Estructura organizativa</i>	11
<i>Distribución de los puestos de trabajo</i>	12
<i>Características del proceso productivo</i>	13
<i>Análisis de cumplimiento legal</i>	14
<i>Análisis de higiene y seguridad</i>	16
<i>Análisis FODA</i>	16
<i>Diagnostico organizacional</i>	17
Marco teórico	18
<i>Riesgo mecánico</i>	18
<i>Riesgo Físico</i>	19
<i>Riesgo de Incendio</i>	20
<i>Impacto económico y social de los riesgos</i>	21
<i>Beneficios de la gestión en higiene y seguridad</i>	22
Discusión	22
<i>Riesgo de mayor relevancia en la empresa</i>	22
<i>Justificación</i>	23
<i>Impacto potencial a la organización</i>	23

Diagnóstico final	23
<i>Falencia en las instalaciones</i>	23
<i>Falencias administrativas</i>	23
Plan para la prevención del riesgo mecánico en el sector productivo de MAN- SER S.R.L.	24
<i>Objetivo General</i>	24
<i>Objetivos Específicos</i>	24
<i>Alcance</i>	25
<i>Responsabilidades</i>	25
<i>Acciones y marco del tiempo</i>	25
<i>Cumplimiento de los Objetivos Específicos</i>	26
<i>Indicadores</i>	27
<i>Recursos y presupuesto</i>	28
Conclusión	31
Recomendaciones	32
Listado de referencias	33
Anexo I: Fotografías de la organización	35
Anexo II: Croquis del establecimiento	37
Anexo III: Organigrama	38
Anexo IV: Nomina de personal de la empresa	39
Anexo V: Descripción de puestos de trabajo	40
Anexo VI: Diagrama de Flujo	57
Anexo VII: RGRL	58
Anexo VIII: Criterios de valoración de riesgos	64
Anexo IX: Matriz IPER de la organización	66
Anexo X: PTS	68
Anexo XI: Lista de chequeo	74

Anexo XII: Plan de capacitación	76
Anexo XIII: Cartelería	77
Anexo XIV: EPP	78
Anexo XV: Diagrama de Gantt	79

Resumen

En el siguiente Trabajo Final de Grado, como resultado de un minucioso estudio, consiste en la creación de un plan de prevención de riesgos laborales, sobre todo enfocado en al más preponderante, el Riesgo Mecánico.

Por ende, se implementará elaborar un análisis de riesgo que permita comprender de forma eficaz la dinámica de estos en cuanto a factores que los originan y agravan, para establecer en consecuencia criterios de actuación para eliminarlos, reducirlos y controlarlos. Se plantea fomentar el desarrollo de una cultura de seguridad y mejorar el ambiente de trabajo, aumentando de esa manera la calidad de vida de los trabajadores de MAN-SER SRL.

Como objetivo puntual, las recomendaciones finales invitan a la empresa en estudio a considerar todas aquellas variables que comprendan y continúen mejorando el desempeño en todas sus áreas y actividades realizadas.

Palabras clave: Metalmecánica, Análisis, Riesgo, Gestión, Beneficios.

Abstract

In the following Final Degree Project, because of a meticulous study, it consists in the creation of an occupational risk prevention plan, especially focused on the most preponderant risk, the Mechanical Risk.

Therefore, it will be implemented to prepare a risk analysis that allows an effective understanding of the dynamics of these in terms of factors that originate and aggravate them, to consequently establish action criteria to eliminate, reduce and control them. It is proposed to promote the development of a safety culture and improve the work environment, thus increasing the quality of life of the workers of MAN-SER SRL.

As a specific objective, the final recommendations invite the company under study to consider all those variables that include and continue to improve performance in all its areas and activities carried out.

Keywords: Metalworking, Analysis, Risk, Management, Benefits.

Introducción

El siguiente trabajo final de grado tiene como objetivo examinar la situación de la empresa MAN-SER SRL desde un punto de vista enfocado en la seguridad y salud en el medio ambiente del trabajo, por un lado, para identificar los principales problemas que la afectan, es decir los peligros y riesgos existentes tanto en sus instalaciones como en sus procesos de trabajo y por otro, brindar un panorama de la situación actual de la misma.

Con lo anterior se pretende dar a comprender el impacto negativo de una deficiente gestión de riesgos junto a una ausencia de cultura de prevención, y como contrapartida las ventajas que trae aparejada la planificación, ejecución, verificación y mejora en la aplicación de actividades correctivas que permitan proteger a los empleados y sobre todo cumplir con los requisitos legales vigentes en la materia.

Marco de referencia institucional

En Argentina la industria metalmecánica reúne más de 24.000 establecimientos productivos distribuidos principalmente entre Buenos Aires, Córdoba, Santa Fe, Mendoza, Entre Ríos y San Luis, donde las primeras tres concentran el 90 % del universo de firmas metalmecánico. La mayoría se trata de pequeñas y medianas empresas de capital nacional (88 %), y dentro de este conjunto predominan las empresas de hasta nueve ocupados en promedio, con un rol destacado en los procesos de agregación de las economías regionales, aunque también operan en el sector empresas de una envergadura considerable, es decir con más de 50 empleados.

Tal es así que este rubro representa casi el 20% del empleo industrial, implicando de esta manera más de 300.000 ocupados en forma directa, lo que lo convierte en el segundo que más empleo genera después del sector de alimentos y bebidas (Asociación de Industriales Metalúrgicos de la República Argentina, ADIMRA)

La empresa bajo estudio pertenece a este rubro y fue fundada por el Sr. Luis Mansilla a principios de los 90's, específicamente el 15 de octubre de 1995 cuando se establece la primera planta industrial de capital propio, ya que previamente las actividades se realizaban en un galpón rentado. Años después se incorporarían a ella dos inmuebles aledaños más y se convertiría en el año 2002 en una S. R.L.

Mantener desde sus inicios la mejora continua de sus procesos productivos y una política de aplicación de tecnología de vanguardia le permitió con el tiempo ampliar la

cartera de productos y servicios, convirtiéndose en proveedora de importantes compañías automotrices y agroindustriales, ganando incluso licitaciones de grandes proyectos, compitiendo con empresas internacionales.

Actualmente la fábrica y único edificio de la empresa ya que no cuenta con otras sucursales, se encuentra ubicada en la ciudad de Córdoba, sobre la calle 2 de septiembre N° 4724 en la colonia San Pedro Nolasco, provincia de Córdoba. Cuenta con 30 distribuidos estratégicamente quienes realizan todas las labores, desde el diseño de productos hasta su confección, y la dirección se encuentra a cargo de los hijos del fundador, Julián y Melina Mansilla.

Breve descripción de la problemática y antecedentes

El concepto de riesgo laboral en las empresas manufactureras implica un panorama muy amplio, ya que está condicionado por un sinnúmero de elementos en insumos empleados para realizar una determinada actividad. Sin embargo, los datos estadísticos aportados por la Superintendencia de Riesgos del Trabajo (SRT) nos permiten tener un mejor panorama de su naturaleza.

En el Gráfico 1 se muestra la cantidad de siniestros laborales reportados en las unidades productivas durante el 2021, lo que demuestra la incidencia significativa de accidentes, enfermedades ocupacionales y accidentes In Itinere de este tipo rubro.

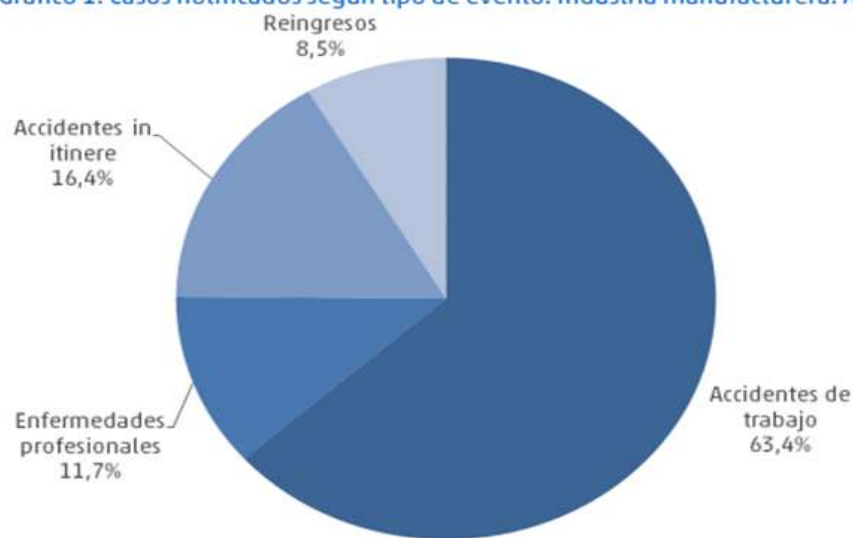
Gráfico 1

Cantidad de casos notificados y tipos

Cuadro 1. Casos notificados según tipo de siniestro. Industria manufacturera. Año 2021

	Casos	%
Accidentes de trabajo	63.431	63,4%
Enfermedades profesionales	11.679	11,7%
Accidentes <i>in itinere</i>	16.359	16,4%
Reingresos	8.521	8,5%
Total	99.990	100,0%

Gráfico 1. Casos notificados según tipo de evento. Industria manufacturera. Año 2021



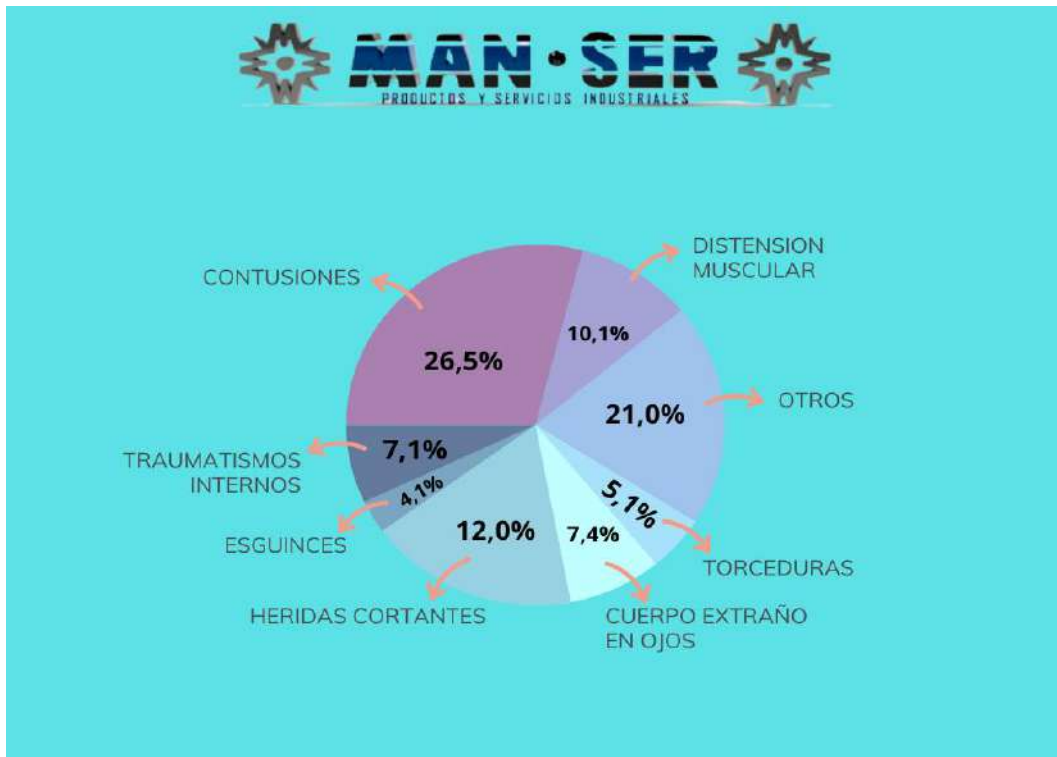
Nota: Boletín estadístico anual de accidentabilidad de la SRT sobre la industria manufacturera 2021.

En el gráfico anterior podemos observar una estadística muy llamativa que es el puntapié inicial a favor de este trabajo, ya que, si bien el informe nos muestra un nivel general de casos, no podemos dejar de considerar que nuestra la empresa analizada se encuentra dentro de este rango estadístico y lo afecta directamente.

Ahondando en las formas de ocurrencia, según la SRT (2016) las causas más comunes de accidentes de trabajo (AT) en el sector de metalmecánica son aquellas relacionadas fundamentalmente con golpes por objetos móviles (excluye golpes por objetos que caen), esfuerzo físico excesivo, choques, caídas de personas y herida cortopunzante o contusa involuntaria.

Gráfico 2

Accidentes más comunes en el rubro



Nota: Elaboración propia en base a <https://www.srt.gob.ar/wp-content/uploads/2016/04/MBP--Industria-Metalmecanica.pdf>.

Además, como se observa en el Gráfico 2, los accidentes más frecuentes fueron las heridas o contusiones, que supusieron el 26,5% del total de accidentes de trabajo, en segundo lugar, las heridas cortantes representando el 12%, y en tercer lugar las distensiones musculares con el 10,1%. Por otra parte, los principales contribuyentes físicos a las lesiones relacionadas con el ambiente de trabajo son las herramientas, equipos y utensilios, que afectan principalmente a los dedos, extremidades inferiores, ojos y extremidades superiores.

Como pudo observarse en apartados anteriores, los accidentes de trabajo y las enfermedades profesionales son un problema actual en la industria metalmecánica y continúan aportando un valor muy elevado en términos de siniestralidad. Por lo que MAN-SER no está exenta de esta problemática.

Los riesgos laborales en empresas metalúrgicas, en ellas suelen encaminarse hacia accidentes de trabajo o enfermedades profesionales y habitualmente están constituidos

por caídas, torceduras, fracturas, golpes, quemaduras, contactos eléctricos, cortes, laceraciones, fatiga postural entre otros.

En paralelismo con lo anterior y guiándonos del análisis de los registros fotográficos (Anexo I), podemos observar que algunos tableros eléctricos están obstaculizados, las máquinas no cuentan con protección ni mapa de riesgos y no se definen las sendas peatonales ni las rutas para los autoelevadores. En el taller de pinturas se puede observar condiciones desfavorables como ventilación e iluminación inadecuada, falta de rotulación de recipientes, falta de estanterías y de bandeja contra derrames.

En cuanto a controles administrativos, se evidencia la falta de un programa de formación inductivo o permanente, tampoco existe un control de estados de los equipos mediante listas de chequeos diarios, como así también se verifica la falta de un programa de mantenimiento para las diferentes maquinarias.

Ahora bien, considerando los riesgos típicos expresados por los datos estadísticos y haciendo un paralelismo con la situación actual de la empresa, puede verificarse lo siguiente:

- **Golpes por objetos móviles:** Es factible y puede ocurrir por las bajas condiciones en cuanto orden y limpieza, aparte de lo mencionado acerca de la utilización de las maquinarias con partes móviles, ya que la exposición a sus partes peligrosas no cuenta con un sistema de seguridad o dispositivos de bloqueos ni señalización requerida, tampoco delimitación de la zona de trabajo, principalmente en las máquinas de transmisión de fuerza, el torno de bancada y el torno CNC.
- **Choques:** Considera al trabajador como una parte dinámica, es decir que interviene de una forma directa y activa, golpeándose contra un objeto que no estaba en movimiento.
- **Caída de personas:** Este tipo de caída puede presentarse en todo el establecimiento. Sin embargo, en la mayoría de los casos, con la implementación de medidas sencillas de prevención y de bajo costo, se puede eliminar o reducir el riesgo de lesiones provocadas por resbalones y tropiezos. Entre los factores responsables de la caída a nivel se pueden mencionar el estado de los pisos, presencia de objetos y materiales, orden y limpieza, nivel de iluminación, entre otros.

- Herida corto punzante o contusa: Corresponde a la exposición laboral a sangre o fluidos corporales de riesgo. Se puede dar a través de exposición percutánea, exposición a mucosas o a piel no intacta.

Relevancia del caso

Este trabajo pretende en primer lugar estudiar y analizar a MAN-SER SRL, con la finalidad de elaborar un análisis de riesgo que permita comprender de forma eficaz la dinámica de estos en cuanto a factores que los originan y agravan, para establecer en consecuencia criterios de actuación para eliminarlos, reducirlos y controlarlos, trayendo así beneficios sumamente positivos para la empresa. Pero también en segundo lugar, se pretende dejar establecida la premisa de que hacer Seguridad e Higiene en las empresas es una *inversión* y no un *gasto*.

Análisis de situación

Infraestructura de la empresa

La empresa MAN-SER S.R.L está ubicada en la ciudad de Córdoba, en calle 2 de septiembre N° 4724 de la colonia San Pedro Nolasco, posee una superficie total aproximada de 3.000 m², contando con tres (3) edificios intercomunicados, siendo estos el de recepción y comedor, el de oficina de administración/diseño y por último la nave industrial (galpón).

Galpón, constituido por muros laterales de ladrillos macizos hasta cierta altura, continúan chapas normales, chapas transparentes y el techo de chapa en su totalidad, sostenido por vigas de hierro. La parte de oficinas está realizada por mampostería de ladrillo macizo y techos normales, en su interior se observan cuatro áreas delimitadas, donde se recibe la materia prima, el centro de mecanizado CNC, donde se realizan los trabajos especiales y las oficinas de administración y de diseño. Él galpón cuenta con varios portones que se pueden utilizar como salidas de emergencias

Estructura organizativa

En el Anexo III se detalla la estructura organizacional mediante un organigrama, como así también se presenta la descripción de las actividades referentes a cada puesto de trabajo. La estructura organizacional de la empresa consta con tres (3) niveles jerárquicos, conformados por un Gerente, un Encargado de producción, un Responsable de calidad, un Diseñador, dos Administrativos, un Auxiliar de limpieza y operarios de

producción, siendo un total de 30 empleados, entre ellos, asesores externos en lo contable, jurídico y de Higiene y Seguridad.

Distribución de los puestos de trabajo

- Operador de plasma: manejo y mantenimiento de la cortadora de plasma.
- Operario I: limpieza y acabado de superficies; manejo de serrucho; armado, lavado y prueba de compensadores.
- Operario II: tareas de operario I; armado de estructura sin planos; uso de herramientas de mano; soldadura MIG y microplasma.
- Operario III: tareas de operario I; armado de conjuntos mecánicos.
- Operario IV: torneado y fresado; mantenimiento del torno.
- Operario V: torneado y fresado; operador de CNC.
- Operario VI: manejo de puente de grúa.
- Plegador: manejo de guillotina; operador de plegadora.
- Programador CNC punzadora: programación de centro CNC a pie de maquina; manejo de punzonadora.
- Operador Soldador: soldadura de todo tipo (TIG, MIG, aluminio):
- Área de corte, punzonado y plegado: programación y manejo de punzadora; manejo de plegadora; coordinación de las actividades de punzonado y plegado; control de stock de materiales; mantenimiento de las maquinas del sector.
- Área de mecanizado: programación y manejo de centro de mecanizado y torno; coordinación de actividades del área; control de stock de materiales e insumos.
- Área de armado y soldadura: coordinación de soldadura; responsable del control de calidad, stock y mantenimiento de máquinas del sector.
- Área de trabajos especiales: Equipada con un puente grúa y una de compensadores de producción seriada.
- Responsable de producción: encargado de producción; gestión de implementación de mejoras; solicitud de mantenimiento de máquinas a proveedores; controlar el orden y limpieza; seguimiento a las órdenes de trabajo; pedido, recepción y control de materiales. Anexo V.

Respecto a las características del capital humano de la empresa, el 90% de los empleados es masculino y están en el rango de los 50 años, exponiéndose la nómina de

en el Anexo IV. En cuanto a los puestos de trabajos y a las actividades que se realizan en cada uno, se detallan en el Anexo IV.

La empresa está organizada por áreas, departamentos funcionales relacionados con las tareas que realizan. El Área de administración: (ventas, compras y recursos humanos), El área de calidad y diseño y por último el área industrial, de mantenimiento y producción, con cuatro (4) subáreas, corte, plegado y punzonado de chapas, área de mecanizado, área de trabajos especiales y una de compensadores de producción seriada.

Características del proceso productivo

Podemos observar que, en el diagrama de flujo del Anexo V, las actividades parten del sector de corte, plegado y punzonado de chapa y luego se separa el material para iniciar el proceso de armado de la carcasa de la máquina, utilizando para esta instancia los plegadores manuales hidráulicos y punzonadora CNC.

Las tareas son supervisadas por el responsable de calidad, quien firma el plan de control de la orden de trabajo, y posteriormente pone a disposición al área de producción, el plan de calidad de los productos genéricos, éste cuenta con los instructivos, planos y diagramas de flujo de los procesos de fabricación más importantes.

El área de diseño deberá operar de manera coordinada con el área de ventas de modo que los procesos se desarrollen de forma conjunta e integrada, existiendo un flujo constante de información y comunicación, el responsable de diseño será quien apruebe los diseños en primera instancia. Sin embargo, luego se realizará un control cruzado sobre los mismos a cargo de otro miembro del equipo de diseño para corroborar que este sea correcto.

Para ello, se llevará a cabo un análisis teniendo en cuenta cinco observaciones que se encontrarán detalladas en el RPG 08-06 Control de Diseño. Si ambos controles coinciden, el diseño podrá contar con la firma y sello "Apto para fabricación", requisito indispensable para todos los planos que emita el área, todas las OD serán acompañadas de una hoja con los datos de entrada necesarios para el diseño que incluyen los Requisitos Específicos detallados por el cliente, todas las Órdenes de Diseño serán registradas en el Listado de Órdenes de Diseño en el cual se establecerá el estado en que se encuentre cada una (pendiente, en proceso y finalizada) con el fin de realizar el seguimiento de las mismas, Los planos realizados por el área de diseño deberán ser identificados con el

número de Orden de Diseño (OD), al que se le agregará un número correlativo en el caso de diseños que comprendan más de un plano.

Asimismo, cada plano deberá contar en el rótulo con la siguiente información: nombre del producto, nombre del diseñador, logo de la empresa y firma de aprobación. Cuando se trate de piezas sencillas, el diseño podrá estar dado por un plano elaborado a mano o un croquis sin el rótulo de la empresa. Todos los planos deberán ser validados con un sello con la siguiente inscripción "Apto para fabricación", donde se indicará también el número de Orden de Diseño (OD), la Orden de Trabajo que le dio origen, la numeración de páginas y la firma de aprobación final.

Los planos una vez sellados y aprobados serán entregados al responsable de producción para dar inicio al proceso de fabricación. El área de diseño será responsable de la elaboración de los "Manuales de Uso" de los productos que así lo requieran. El mismo deberá ser aprobado por el equipo de calidad, antes de ser entregado al cliente. Los productos que se realicen a partir de una OT que tenga una OD asociada se identificarán de manera discreta pero permanente con el número de OT y la fecha en la que se finalizó la misma; siempre que las posibilidades técnicas de hacerlo existan y que no afecte de manera alguna al cliente. Para ello se podrá utilizar, preferentemente, una chapa de aluminio con los datos acuñados en bajorrelieve; o en su defecto un sticker.

Análisis de cumplimiento legal

El análisis legal que se expone para percibir la condición de la organización se orienta mediante el formulario de Relevamiento General de Riesgos Laborales (RGRL) el cual se expone en el Anexo VII, bajo los lineamientos de la Res. SRT N° 463/09 y el Dec. N° 351/79, del cual se observa:

- No conformidades en Servicio de Medicina del Trabajo: No cumple con la normativa vigente. Art 3, Dec.1338/96, Art 5, Dec.1338/96, Res. 43/97, Res 54/98, Ley 19587
- No conformidades en Maquinas: Cap. 15 Art. 103,104,105,106,107,108,109,110. Dec 351/79, Ley 19587.
- No conformidades en espacios de trabajo: Cap. 5, Art 42. Dec 351/79, Ley 19587.

- No conformidades en Ergonomía: Ausencia de programa de ergonomía integrado, no hay controles ni seguimientos administrativos ni de ingeniería. Res 295/03, Anexo 1.
- No conformidades en Riesgo Eléctrico: Cap. 14 Art. 100 Dec. 351/79 y punto 3.3.2. Anexo VI. Cap. 14 Art. 101 Dec. 351/79 y punto 3.6 Anexo VI, Cap. 14 Art. 102 Dec. 351/79, Cap. 14 Art. 102 y Anexo VI, pto. 3.3.1 Dec. 351/79. Ley 19587.
- No conformidades en Elementos de Protección Personal (E.P.P): Art. 28 inc. h) Dto. 170/96. Cap. 19, Art. 188, Dec. 351/79.
- No conformidades en Iluminación y Calor: Cap. 12 Art. 71 Dec. 351/79 Cap. 12 Art. 76 Dec. 351/79 Cap. 12 Art. 73 a 75 Cap. 12 Art. 73 a 75 Dec. 351/79 Cap. 12 Art. 79 Dec. 351/79 Cap. 12 Art. 80 y Cap. 18 Art.172 inc.2 Dec. 351/79 Cap. 12 Art. 82 Dec. 351/79. Ley 19587.
- No conformidades en Radiaciones No Ionizantes: Anexo II, Res. 295/03 Cap. 9 Art. 63 Dec. 351/79, Art. 10 Dec. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96 y Anexo II,
- No conformidades en Aparatos para izar, montacargas y ascensores: Cap. 15 Art. 117 Dec. 351/79 Cap. 15 Art. 116 Dec. 351/79, Art. 10 Dec. 1338/96 Art. 9 b) Ley 19587 Cap. 21 Art. 208 a 210 Dec. 351/79 Art. 9 k) Ley 19587.
- No conformidades en Capacitación: Cap. 21 Art. 208 a 210 Dec. 351/79 Cap. 21 Art. 211 Dec. 351/79 Cap. 21 Art. 213 Dec. 351/79, Art. Dec. 1338/96 Art. 9 k) Ley 19587.
- No conformidades en Primeros Auxilios: Art. 9 i) Ley 19587
- No conformidades en Contaminación Ambiental: Cap. 9 Art. 61 incs. 2 y 3, Dec. 351/79 Anexo IV Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96 Cap. 9 Art. 61 Dec. 351/79 Art. 9 c) Ley 19587.
- No conformidades en Ruidos: Cap. 13 Art. 85 y 86 Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art.10 Dec. 1338/96 Cap. 13 Art. 87 Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art.9 f) Ley 19587.
- No conformidades en Vibraciones: Cap. 13 Art. 94 Dec 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96 Cap. 13 Art. 94 Dec 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96 Art. 9 f) Ley 19587

- No conformidades en Utilización de Gases: Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79 Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79 Cap. 17, Art. 153, Dec. 351/79.
- No conformidades en Mantenimiento preventivo de las máquinas, equipos e instalaciones: Art. 9 b) y d) Ley 19587 Cap. 14 Art. 98 Dec. 351/79 Cap. 15 Art. 116 Dec. 351/79 Cap. 15 Art. 123 Dec. 351/79 Cap. 15 Art. 137 Dec. 351/79 Cap. 16 Art. 140 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587.

Análisis de higiene y seguridad

Para el caso en cuestión se realiza una Matriz IPER Anexo VIII que permita visibilizar todos los riesgos a los que se encuentra expuesto el personal de MAN-SER S.R.L, para ello se aplica lo criterios de valoraciones de probabilidad y severidad reflejados en el Anexo VI, de la cual surge que:

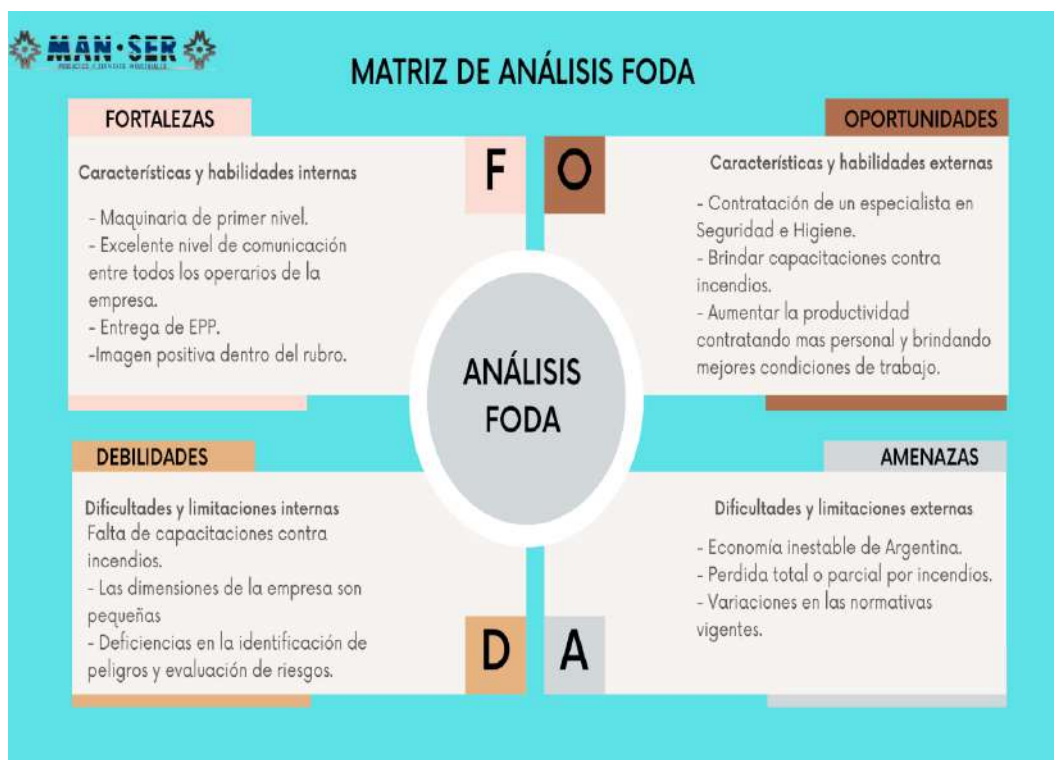
- El sector de Mecanizado, donde los operarios trabajan con herramientas cortantes y manipulan objetos de gran peso, tornos paralelos y tornos CNC, posee las actividades con mayor índice de peligro, ya que pueden sufrir, amputaciones, cortes graves, electrocución, atrapamientos, etc.
- El sector de pintura representa el sector con mayor riesgo de incendio en la empresa y para el operador situaciones que lo expones a riesgo por inhalación de partículas, riesgos ergonómicos, lesiones auditivas, etc.
- El sector de soldadura, donde los operarios trabajan con soldaduras de tipo TIG y MIG como también con plasma, se puede observar una gran probabilidad de ocurrencia de incendios y los operarios están constantemente expuestos a radiaciones no ionizantes, quemaduras y descargas eléctricas.

Análisis FODA

El Análisis FODA es un proceso que busca identificar las fortalezas, oportunidades, debilidades y amenazas de una organización, en este caso en particular lo aplicaremos a MAN-SER S.R.L para estudiar los posibles desvíos respecto a los planes estratégicos de Higiene y Seguridad que se habían implementado anteriormente.

Gráfico 3

Matriz FODA



Nota: Elaboración

Diagnostico organizacional

En cuanto a lo observado la empresa presenta debilidades en lo que respecta a las obligaciones legales en la materia referido sobre la Higiene y Seguridad, como se observa en el R.G.R.L realizado anteriormente, si bien la empresa cumple con los requisitos legales exigidos por la Ley Nacional N° 19.587 (1972) Higiene y Seguridad en el Trabajo y su Decreto Reglamentario N° 351 (1979), Ley Nacional N° 24.557 (1995) Riesgos del trabajo, hace mención que uno de sus objetivos principales es reducir la siniestralidad laboral a través de la prevención, lo cual nos da la pauta que se debe trabajar en este aspecto tan importante para el bienestar de todos los trabajadores de la empresa en cuestión.

Los Riesgos Mecánicos (corte y atrapamientos) según lo que se pudo analizar a base de toda la información recabada mediante lo realizado en el análisis de la matriz IPER, son los más preponderantes y los primeros en tratar de mitigarlos, después nos encontramos con los riesgos físicos (Ruido y Vibraciones) a los que están expuestos constantemente los empleados y en tercer lugar pero no menos importante está el riesgo

de incendio, que puede perjudicar tanto al obrero como al establecimientos de una manera catastrófica, estos riesgos nombrados fueron los focos donde se detectaron las debilidades más críticas de este análisis.

Por último, el resultado del Análisis F.O.D.A revela el alto riesgo negativo ante la inspección por parte del organismo de control, ya que se podrían aplicar sanciones o multas a la empresa por no cumplir con la gestión de riesgos mencionados por la falta de mediciones de los agentes de riesgos y de programas preventivos en general.

Este nos demuestra que la empresa tendrá que reconsiderar tomar medidas y revertir esta situación para lograr las mejoras deseadas con respecto a la Higiene y Seguridad, favoreciéndola en todos los aspectos, especialmente en lo relativo a la productividad.

Marco teórico

Dentro de este marco teórico nos centraremos en proporcionar conceptos claros para proporcionar información de alto nivel sobre las fallas detectadas en MAN-SER S.R.L, con el objeto de explicar la existencia de cada factor de riesgo relevante y su vinculación con las actividades de la empresa.

Riesgo mecánico

Se denomina riesgo mecánico al conjunto de factores físicos que pueden dar lugar a una lesión por la acción mecánica de elementos de máquinas, herramientas, piezas a trabajar o materiales proyectados, sólidos o fluidos. Puede producir lesión como aplastamiento, corte, enganche, atrapamiento o arrastre, impacto, perforación o punzonamiento, fricción o abrasión, etc. (Mancera, 2012)

El riesgo mecánico puede producirse en toda operación que implique manipulación de herramientas manuales (motorizadas o no), maquinaria (fresadoras, lijadoras, tornos, taladros, prensas), manipulación de vehículos, utilización de dispositivos de elevación (grúas, puentes grúa). En este párrafo dejamos en claro que en esta empresa el riesgo más preponderante es el riesgo Mecánico por todas las actividades realizadas y el uso de maquinaria que se usan cotidianamente.

- Cortes: Según Mancera (2012), Estos tipos de accidentes son habituales en algunas operaciones, principalmente las de acabado y durante la manipulación de herramientas manuales o piezas cortantes, placas, chapas, varillas, etc.

- Estos riesgos pueden efectivamente existir en los procesos de la empresa, ya que se manipula muchos elementos para realizar cortes y punzado de chapas o elementos metálicos, sumando a la manipulación de objetos con aristas cortantes.
- Atrapamiento: Situación que se produce cuando una persona o parte de su cuerpo es enganchada o aprisionada por mecanismos de las máquinas o entre objetos, piezas o materiales. (Cortés Díaz 2012)

Riesgo Físico

Luego y según nuestro análisis, nos enfocamos en los riesgos Físicos, que se refiere a todos aquellos factores ambientales que dependen de las propiedades físicas de los cuerpos, tales como carga física, ruido, iluminación, radiación ionizante, radiación no ionizante, temperatura elevada y vibración, que actúan sobre los tejidos y órganos del cuerpo del trabajador y que pueden producir efectos nocivos de acuerdo con la intensidad y tiempo de exposición de los mismos. Los riesgos Físicos de mayor denominación encontrados en MAN-SER S.R.T son:

- Iluminación: La iluminación correcta del ambiente industrial permite al hombre, en condiciones óptimas de confort visual, realizar su trabajo de manera más segura y productiva, ya que aumenta la visibilidad de los objetos y permite vigilar mejor el espacio utilizado. Por ello debe ser diseñada en el proyecto técnico y mantenida posteriormente por los servicios de mantenimiento de la empresa. (Cortés Díaz 2012)
- Ruido: La exposición a niveles de ruido altos genera, a corto plazo, una desviación o desplazamiento temporal del umbral auditivo, con dificultad para escuchar órdenes, advertencias y conversaciones; así como alteraciones emocionales y nerviosas. A mediano y largo plazo se genera la desviación permanente del umbral por lesión de las células ciliadas neurosensoriales, llamada “hipoacusia” y que afecta inicialmente a las frecuencias altas; esto no es percibido por parte del trabajador afectado, ya que inicialmente no compromete las frecuencias conversacionales. (Mancera 2012).
- Vibraciones: Tanto las articulaciones como el sistema circulatorio se ven seriamente afectados por las vibraciones, ya que dichos sistemas no están

diseñados para vibrar a las velocidades e intensidades con que lo hacen las máquinas, equipos y herramientas. Por ejemplo, la articulación de la muñeca se afecta seriamente al tener que sostener herramientas que vibran a cientos y miles de revoluciones por minuto, o el codo al recibir impactos cuando la palanca del brazo se ha aumentado artificialmente con una raqueta de tenis, o los vasos sanguíneos y los movimientos peristálticos cuando el trabajador se encuentra sobre un tractor. (Mancera 2012)

- Radiaciones no ionizantes: El campo de este tipo de radiaciones, situadas en la parte del espectro electromagnético que son incapaces de producir fenómenos de ionización, ha aumentado considerablemente en los últimos años, tanto en la industria como en la vida común, debido al auge de productos electrónicos que usan o emiten radiaciones (rayos láser, hornos microondas, equipos de inspección por infrarrojos, fotocopiadoras, telecomunicaciones, etc.). Desde el punto de vista de la Higiene del Trabajo los tipos de radiaciones más importantes son las microondas, infrarrojos y ultravioleta. Mientras que por su posible incidencia en los accidentes, la radiación visible resulta importante para la seguridad. La legislación vigente establece, como hemos visto, unos niveles mínimos de iluminación necesarios en los lugares de trabajo. (Cortes Díaz 2012)

Riesgo de Incendio

En tercer lugar y sin dejar de ser crucial hablaremos de los riesgos de Incendio que se podrían producir en la empresa y podrían dañar al personal de manera crítica.

Como explica en su libro (Cortés Díaz 2012) La gran cantidad de siniestros que se producen y el elevado porcentaje de pérdidas personales y materiales que normalmente ocasionan los incendios, obliga a considerar en profundidad el problema de la lucha contra incendios, existiendo la necesidad de resaltar las situaciones de riesgos de incendios y tomar las medidas oportunas para su prevención. El incendio es el resultado de un fuego incipiente no controlado, cuyas consecuencias afectan tanto a la vida y salud como a las condiciones estructurales de un establecimiento. El valor de su prevención radica en evitar la generación del fuego o su rápida extinción.

Las causas de Incendio a las que se encuentra expuesta nuestra empresa son:

- Instalaciones eléctricas inadecuadas.
- Almacenamiento de líquidos inflamables/combustibles.
- Falta de orden y limpieza.
- Chispas generadas por trabajos mecánicos.
- Calentamiento por fricción de partes móviles de maquinarias.
- Corte y Soldadura.
- Superficies calientes. (gba.gob.ar)

Impacto económico y social de los riesgos

Puede parecer extraño y deshumanizado abordar el problema desde un punto de vista económico y tratar de estudiar los costos de los siniestros del trabajo, pero la realidad no puede restringirse a evaluaciones subjetivas con implicaciones emocionales, sino que debe enfrentar las exigencias de carácter material referente a las organizaciones y a su administración. Por ello es importante estudiar el fenómeno de los accidentes de trabajo y enfermedades profesionales en forma objetiva teniendo en cuenta el costo, el papel económico y la influencia que representan para el trabajador, para las empresas, la familia y para el ámbito social.

Los accidentes laborales tienen un impacto económico mayor del que identificamos a simple vista, lo cierto es que cuando nos detenemos a evaluar todo lo que trae consigo un evento de esta naturaleza y sumamos los costos reales de cada factor afectado, las cifras pueden llegar a ser considerables, ya que interactúan dos elementos, los costos directos y los costos indirectos.

Los costes directos a los cuales nos enfrentamos tras un siniestro corresponden a los gastos médicos del afectado, indemnización por daños, gastos en los que debes incurrir para reparar o sustituir equipos y maquinaria dañados, la contratación de personal temporal que reemplace al trabajador mientras se recupera, etc.

Por otro lado, nombraremos algunos ejemplos de Costos indirectos: Es la Interrupción y pérdida de la producción, pérdida de tiempo, retrasos en las entregas, daño a la reputación y la imagen de la empresa, sufrimiento del trabajador accidentado y sus familiares.

Beneficios de la gestión en higiene y seguridad

Entre las diferentes ventajas que ofrece contar con una política de salud y seguridad como cultura fuertemente implementada, no solo está la reducción de accidentes y enfermedades profesionales, sino también un aumento de la eficiencia y de la competitividad de la organización, y sobre todo evitar pérdidas humanas y de dinero que puedan afectar críticamente a la organización.

Invertir en prevención de accidentes laborales y enfermedades ocupacionales tiene múltiples beneficios para una empresa, por ejemplo, garantiza que los trabajadores estén protegidos y se minimice el riesgo de lesiones o enfermedades relacionadas con el trabajo, también ayuda a reducir los costos asociados con accidentes y enfermedades laborales. Además permite mantener un ambiente de trabajo seguro y saludable que puede mejorar la moral y la productividad de tus empleados, lo que se traduce en un impacto positivo en la rentabilidad de la empresa.

En general, la inversión en prevención de riesgos laborales es una forma inteligente y rentable de proteger a los trabajadores, mejorar la productividad y reducir los costos asociados con los accidentes y enfermedades relacionados con el trabajo. Conocer con precisión cuál es el costo de un accidente laboral es difícil, lo que sí es cierto es que cuando sumas todos los elementos que entran en juego, el precio a pagar es elevado y es preferible invertir en prevención que a la larga se traduce en múltiples beneficios.

Discusión

Riesgo de mayor relevancia en la empresa

Como se observó al realizar la matriz IPER, los riesgos físicos se encuentran muy presentes en esta empresa, debido a la exposición constante al ruido, a las vibraciones de las máquinas de corte, como así también la exposición a las radiaciones no ionizantes de los procesos de soldaduras. También se detectó que otro de los riesgos a tener muy en cuenta es el riesgo de incendio que puede perjudicar de manera catastrófica tanto al empleado como al establecimiento.

Ahora bien, el riesgo principal y más latente es el riesgo mecánico, no solo porque esta presenta en todos los procesos del área productiva, sino que también puede dar lugar a lesiones muy importantes por aplastamientos, cortes, enganches, punzonamientos, atrapamientos, impacto de materiales proyectado, entre otros.

Justificación

En el caso de MAN-SER S.R.L está muy presente ya que los empleados están en constantes manipulación y uso de herramientas manuales, maquinaria tales como las fresadoras, tornos, prensas, taladros, etc. Manejos de vehículos, y la utilización de dispositivos de elevación.

Los datos obtenidos en las evaluaciones realizadas mediante el Análisis FODA, la matriz IPER y el RGRL, nos indican que las áreas más expuestas a siniestros son la de corte, mecanizado y punzonado, originados por el uso inseguro de las herramientas manuales y maquinaria, sumado a la falta de capacitación por parte de los trabajadores.

Impacto potencial a la organización

Uno de los impactos más graves que pueden presentarse es la muerte del empleado, en ese caso la empresa perdería prestigio frente a otras del mismo rubro, perdidas monetarias a causas de indemnizaciones, juicios, multas, estos son algunos de las consecuencias más graves a las que nos enfrentamos como organización.

La empresa debe realizar mayores esfuerzos y destinar una cantidad adicional del presupuesto en programas preventivos para evitar estos impactos tan negativos, que pueden perjudicar a la empresa tanto económicamente como socialmente.

Diagnóstico final

Falencia en las instalaciones

La empresa no posee las guardas correspondientes en las maquinas ni en las herramientas, ni tampoco hay definido un esquema de capacitación que se pueda brindar al personal para el correcto uso de las mismas, esto tanto para el personal permanente, como para el personal nuevo, por lo tanto, esto acrecienta el riesgo nombrado. Se observan también maquinas sin el mantenimiento correspondiente, maquinas sin sistemas de seguridad como lo son los dispositivos de bloqueo, se observa también espacios escasos para el personal, sin delimitaciones adecuadas, falta de cartelería de señalización, como así también falta de orden y limpieza en las distintas áreas de producción.

Falencias administrativas

En base a toda la información recabada y a todo lo expuesto anteriormente llegamos a la conclusión de que el riesgo más preponderante es el Riesgo Mecánico, tanto en la probabilidad de ocurrencia, como en la severidad de daño que puede causar al

obrero, en caso de producirse un accidente, tanto por el mal uso o porque las maquinarias no cuenten con su correcto funcionamiento y mantenimiento, por lo tanto se resuelve que va a ser el componente que con urgencia buscaremos resolver en la organización, además a través del análisis efectuado se pudo comprobar que en cuanto a las falencias administrativas se puede nombrar la falta de programas de mantenimiento específicos para cada herramienta manual y maquinaria, también podemos observar una estructura organizativa desactualizada y la falta de programas de capacitación.

Por ende, lo que se propone es realizar un Plan de Gestión de Riesgos Mecánicos, para ayudar a la empresa a resolver sus problemas con respecto al riesgo mencionado, para evitar tanto pérdidas humanas, como así también pérdidas monetarias.

Plan para la prevención del riesgo mecánico en el sector productivo de MAN-SER S.R.L.

En esta oportunidad, se presenta una propuesta en formato de plan de trabajo que nos brindará acciones a desarrollar para cumplimentar objetivos planteados para prevenir, corregir, mitigar o eliminar los riesgos mecánicos de las actividades de la organización.

Objetivo General

Fortalecer la prevención en la empresa MAN-SER S.R.L, para salvaguardar a los empleados y todo personal bajo su autoridad, en todo lo relacionado al riesgo mecánico, eliminando las condiciones de inseguridad, y fortaleciendo las competencias del personal para el uso de herramientas manuales y máquinas, cumpliendo con los requisitos legales y facilitando el proceso cíclico de mejora continua en el desempeño de las actividades en el sector de producción de la misma.

Objetivos Específicos

1. Adecuar las instalaciones del sector de producción de MAN-SER S.R.L, mediante el relevamiento, diseño y colocación de los resguardos faltantes, con el fin de evitar la exposición a las partes peligrosas de cada máquina del sector.
2. Instaurar procedimiento de trabajo para el uso seguro de máquinas y herramientas manuales en el sector de producción de la empresa y listas de chequeo, con el fin de mitigar la incidencia de actos y condiciones inseguras.
3. Fortalecer las competencias de los trabajadores mediante la realización de capacitaciones sobre prevención de riesgos mecánicos, para que los trabajadores

puedan adquirir los conocimientos y habilidades para cumplir el trabajo encomendado.

4. Adquirir y colocar cartelería preventiva conforme norma IRAM 10005, ya que indicar normas y procedimientos, además de asegurar la señalización de emergencia y puntos de encuentro, puede salvar vidas en una situación del riesgo mencionado.
5. Adquirir y realizar la entrega de EPP correspondientes ya que son indispensables para prevenir los accidentes de trabajo ante la presencia de los riesgos mecánicos que no pueden ser aislados o eliminados.

Alcance

El alcance de la presente propuesta de acuerdo con los objetivos que se plantearon, estarán destinadas a las áreas operativas de producción de MAN-SER S.R.L sobre todo en lo que implica a el uso de máquinas y herramientas manuales, también contara con un seguimiento semestral y procurara adecuar todos los lineamientos con respecto a la Seguridad e Higiene en la empresa conforme a los lineamientos del capítulo 15 del Decreto N° 351/79. La fecha de inicio será en julio de 2.023 y tendrá fin en enero de 2.024.

Responsabilidades

- Sera responsabilidad del profesional de Higiene y Seguridad dar a conocer, promover y actualizar los mecanismos que enriquezcan permanentemente a la formación profesional de los trabajadores, como así también mantener actualizada la documentación pertinente y la ejecución de la misma.
- Los objetivos de esta propuesta y todo lo que surja a futuro en relación y/o como consecuencia de la misma con las pautas y normas establecidas por el Profesional, deben ser cumplidas por todo el personal.
- La Gerencia tendrá la responsabilidad y obligación en este proyecto, de brindar los recursos establecidos y la apertura para que los objetivos propuestos se cumplan, colaborando con acciones que permitan a los empleados cumplir con sus responsabilidades.

Acciones y marco del tiempo

A continuación, se describe la propuesta detallada para mitigar los riesgos mecánicos dentro del sector productivo de la organización, la cual se representa

visualmente en el diagrama de Gantt expuesto en el Anexo XIV, que incluye períodos específicos de ejecución y responsables designados para cada paso.

La fase inicial del plan de mitigación de riesgos mecánicos en el sector productivo comenzará la segunda semana de julio de 2023. El punto de partida será una reunión formal con los ejecutivos de la empresa, donde se presentarán los pasos propuestos para la ejecución del plan de manera directa, además habrá una demostración del presupuesto necesario.

Después de la aprobación de la propuesta y el presupuesto, se programa una reunión con el departamento de mantenimiento para discutir el proyecto en cuanto a guardias, medidas de seguridad y la colocación de la señalización necesaria. Posterior a esto, se concierta una reunión con el departamento de compras para brindar información sobre los recursos financieros requeridos para las compras y adquisiciones necesarias para ejecutar el proyecto.

Cumplimiento de los Objetivos Específicos

Para cumplir con el Objetivo Especifico 1, se procederá en primer lugar al relevamiento de las máquinas y herramientas manuales del sector productivo de MAN-SER S.R.L, con el fin de definir las carencias de las guardas y tomar medidas de las mismas para transferir dicha información al área de diseño, para que el área los dibuje en CAD y los pase al área de mantenimiento, mantenimiento lo fabrique y los coloque y por último el profesional de higiene y seguridad controle si los colocaron bien las guardas.

Para cumplir con el Objetivo Especifico 2, se instaurarán los procedimientos de trabajo del (Anexo IX) junto con la suma del Check List del (Anexo X) a fin de establecer criterios para el uso seguro de las maquinas así también como de las herramientas manuales, lo que fortalecerá aún más la prevención del riesgo mecánico derivadas por el uso de estos elementos, a su vez los check list nos generaran registro de su estado diario, a fin de hacer un seguimiento o detectar de forma temprana el estado de las máquinas y herramientas.

Para cumplir con el Objetivo Especifico 3, se llevará adelante el programa de capacitación del (Anexo XI) a fin de aumentar la competencia del personal en la prevención del riesgo mecánico, tal como se declaran en dicho programa, lo que se espera es poder lograr, es también afianzar una cultura preventiva a través de la formación.

Para cumplir con el Objetivo Especifico 4, será la colocación de la cartelería que figura en la matriz del (Anexo XII) a fin de instaurar un esquema recordatorio de los riesgos presentes en las instalaciones de cada equipo y sobre todo destacar de forma permanente la obligación del uso de los elementos de protección personal.

Para cumplir con el Objetivo Especifico 5, se adquirirán y entregaran los elementos de protección personal (Anexo XIII) con el fin de que todo el personal de MAN-SER S.R.L ya que los mismos ayudan a proteger contra los riesgos mecánicos a los que se encuentran expuestos el personal de producción.

Indicadores

La principal relevancia de estos indicadores es que nos permiten medir resultados en términos cuantitativos. Gracias a esto, y a que los números no mienten, podemos entender en qué nos equivocamos y en qué acertamos. Como resultado, los indicadores nos permiten conocer objetivamente el verdadero estado de la organización. A continuación, desarrollaremos dos indicadores, que los utilizaremos de manera mensual.

El primer indicador de *Eficiencia o progreso en la ejecución del plan y análisis* se lleva a cabo para entender o percibir el nivel de eficacia en el cumplimiento de los objetivos estipulados. Por ello se emplearán como demarcación de medición, la cantidad de fases y actividades desarrolladas, y por otro lado, las que fueron planificadas al momento de ejecutar el control, el cual se realizará de forma mensual, empleando el siguiente calculo.

$$\text{Formula: } Pe = (\text{Fad} \times 100) / \text{Fap}$$

Donde:

Pe= Progreso en la ejecución del plan

Fad= Fases / actividades desarrolladas.

Fap= Fases / actividades planificadas hasta la fechad de control.

Los resultados demostraran el nivel de eficiencia obtenido (se espera el 100%):

0% a 50%: Ineficiente

50% a 75%: Eficiencia media

75% a 100%: Eficiencia alta.

El segundo indicador por emplear es el de *Evaluación de condiciones inseguras detectadas*, el cual se interpreta en una primera instancia por la importancia de la detección de acciones y/o condiciones inseguras que conlleven a desencadenar accidentes que influyan negativamente en la empresa, hacia el sector de producción, como en la integridad y salud de sus trabajadores. Lo más significativo que se obtiene mediante el resultado del análisis de dicho indicador, es si se está desarrollando una gestión preventiva en la empresa de manera eficaz, tanto para la detección de inseguridades, como para la correcta y pronta puesta en marcha de las medidas correctivas que posibiliten de forma eficiente la resolución de la condición insegura detectada, realizándose el mismo con una periodicidad mensual.

Empleando la siguiente fórmula:

$$\text{ECI} = \text{Ccc} / \text{Ccd} \times 100$$

Donde:

ECI: Evaluación de condiciones inseguras.

Ccc: Cantidad de condiciones corregidas.

Ccd: Cantidad de condiciones detectadas al momento del control.

Resultado esperado: 100%

Recursos y presupuesto

Los recursos utilizados se detallarán a continuación, teniendo en cuenta la incertidumbre económica que atraviesa Argentina, se tratará de utilizar los recursos mínimos e indispensables para la actividad a realizar, como así también los materiales para la protección personal que usaran los empleados.

Tabla 1*Lista de recursos*

RECURSOS INVOLUCRADOS	
Humanos	-Equipo asesor de Seguridad e higiene -Junta directiva -Personal administrativo del área de compras -Personal de producción y mantenimiento de la empresa
Materiales	-Señalética y cartelería -Materiales reciclados del área de producción para resguardos -Elementos protección riesgo mecánico. -Proyector para capacitaciones.
Económicos	-Retribución dineraria destinada al servicio de Seguridad e Higiene - Fondos dispuestos para la implementación del plan. -Mantenimiento adecuado de herramientas manuales y maquinaria.

A continuación, se realizará el listado de los recursos nombrados anteriormente.

Tabla 2*Presupuesto*

Recursos	Descripción	Cantidad	Precio unitario	Costo total por recurso
Asesoría Profesional	Sueldo Profesional de Higiene y Seguridad (hora mensual)	16	\$4.700,00	\$18.800,00
Impresiones	Impresión del manual completo	5	\$250,00	\$1250,00
Lapiceras	Recursos de papelería	10	\$2500,00	\$2500,00
Anotadores	Recursos de papelería	5	\$235,00	\$1.175,00
Formularios	Impresión de Formularios para evaluación (Check List)	5	\$25,00	\$125,00

Formularios	Formularios para registro de entrega de EPP conformes a la Resolución nº 299/2011	5	\$25,00	\$125,00
Cartelería Señalización Industrial	Línea seguridad (Color verde)	5	\$164,00	\$820,00
Cartelería Señalización Industrial	Línea obligación (Color azul)	5	\$164,00	\$820,00
Cartelería Señalización Industrial	Línea incendio y Prohibición (color rojo)	5	\$164,00	\$328,00
Cartelería Señalización Industrial	Línea Advertencia (color amarillo)	5	\$164,00	\$164,00
Recursos Materiales-Elementos de protección personal (EPP)				
Protección ocular	Anteojos de seguridad mono lentes, transparentes	23	\$1.158,00	\$26.634,00
Ropa de seguridad.	Ropa	23	\$10.600,00	\$243.800,00
Protección de manos	Guante tipo vaqueta con puños cortos	23	\$330,00	\$7.590,00
Calzado de seguridad	Botines de seguridad con puntera de acero	23	\$6.911,00	\$158.953,00
Protección Craneana	Casco	23	\$3.600,00	\$82.800,00
Protección Facial	Pantalla de protección facial.	23	\$4.049,00	\$93.127,00
<ul style="list-style-type: none"> - Presupuesto: \$639.011,00 - Monto de Riesgo: \$95.851,65 - Total: \$734.862,65 				

Conclusión

A raíz del desarrollo del “Plan y Análisis para la prevención del Riesgo Mecánico en el sector de producción” pensado para la empresa MAN-SER S.R.L, se logró examinar, comprender y precisar los factores inherentes a la seguridad de dicha empresa, haciendo foco en los determinantes primordiales de dicho análisis, tales como; los peligros y riesgos en sus instalaciones, así como en los procesos de trabajo, entre los puntos más significativos se destacan, las consecuencias de los riesgos mecánicos, debido a la inadecuada manipulación de las herramientas, maquinarias y el correcto mantenimiento de las mismas correspondientes al sector de producción. Teniendo como consecuencia diversos factores negativos (accidentes de distintos tipos, daños a la salud de los empleados, inconvenientes en el correcto desempeño de la producción de la empresa, mermas económicas, incumplimiento de las normativas de índole legal, referidas a la seguridad laboral, entre otras.

Como resultado del mencionado análisis y mediante la investigación y estudio, se logró reconocer la metodología eficiente a llevar a cabo para evitar los riesgos mecánicos en el sector de producción, mediante la realización de capacitaciones constantes hacia los trabajadores, instaurando los procedimientos de trabajo para el uso seguro de maquinarias y herramientas manuales, haciendo énfasis en el cumplimiento de la rutina indispensable y a conciencia del correcto uso de los Elementos de Protección Personal (EPP) por parte de la totalidad de los operarios, examinando mediante evaluaciones rutinarias cuales son los temarios en los que los empleados se encuentran dubitativos para hacer énfasis en los mismos. Para así lograr la correcta prevención de riesgos en el sector productivo de manera eficaz y satisfactoria que posibilite el éxito en el correcto desempeño de la empresa.

Resultaría una herramienta muy útil para lograr mejorar el ambiente de trabajo, creando una cultura de prevención que contribuirá en la eliminación, prevención y/o reducción de las causas de accidentes laborales y enfermedades profesionales. Fomentar y establecer dicha cultura preventiva, será el pilar sostenible de nuestro plan de implementación, pilar que deberá ser cada vez más fuerte con el compromiso de la dirección y de la mano con los trabajadores como estandarte, marcando el camino a seguir.

Recomendaciones

Como recomendación se ofrece a los trabajadores una guía para concientizar al personal sobre el procedimiento de trabajo seguro para el uso de máquinas, equipos y herramientas, que ayude a unificar y simplificar los criterios utilizados en la adquisición y utilización de manera preventiva.

La selección y el uso adecuado de las herramientas manuales son dos aspectos primordiales para la prevención de la mayor parte de los accidentes y posibles lesiones musculoesqueléticas, los trabajadores deberán colaborar con el mantenimiento de las herramientas, máquinas y equipos, antes de comenzar cada tarea verificarán que cuenten con los respectivos dispositivos de seguridad, utilizarán de manera obligatoria los elementos de protección personal brindados, deberán vestirse con ropa de trabajo ajustada sin bolsillos y evitando el uso de alhajas, notificarán la falta o la incorrecta ubicación de la cartelería de seguridad como así también cualquier desperfecto en las máquinas, equipos y herramientas y por ultimo pero no menos importante todos los operarios colaboraran con el orden y limpieza en los lugares de trabajo. Normativa de Aplicación: Ley N° 19.587 / Decreto N° 351/79 – Anexo I CAPITULO 15. Decreto N° 911/96 – Artículos varios. Decreto N° 617/97 – TITULO III. Decreto N° 249/97 – CAPITULO 5.

De igual manera se aconseja realizar un estudio sobre la contaminación física causada por ruidos y vibraciones en el entorno laboral, requiriendo la utilización del Protocolo para la medición del Ruido en Ambiente Laboral N° 85/2012, teniendo como objetivo principal detectar y prevenir la exposición de los operarios a los contaminantes mencionados, así mismo poder cumplimentar a las reglamentaciones presentes en el Decreto N° 351/1979, capítulo 13 y anexo V (Ruidos y Vibraciones)

Continuando con respecto a la prevención de incendios tendrán en cuenta que la sección de los cables se adapte a la potencia instalada de los artefactos eléctricos a conectar, a fin de evitar cortocircuitos, líneas recargadas, etc., evitar la concentración de residuos en las áreas de trabajo para disminuir la carga de fuego, capacitaciones a los empleados para el buen manejo de equipos industriales que producen calor. En el área de corte y soldadura se mantendrá el área ventilada. Ley N° 19.587 / Decreto N° 351/79 – Anexo I CAPITULO 18 Protección contra incendio y Anexo VII.

Listado de referencias

- Arellano Díaz, J., Rodríguez Cabrera, R. (2013). Salud en el trabajo y seguridad industrial. 1a. ed. - Col. Del Valle, México D.F.: Alfaomega Grupo Editor.
- Asociación de industriales metalúrgicos de la República Argentina.
<https://www.adimra.org.ar/>
- Cortes Díaz José María (2012) Seguridad E Higiene Del Trabajo (10ª Edición). CoPsoQ-ISTAS21(2015)
https://www.argentina.gob.ar/sites/default/files/estudio_de_adaptacion_y_validacion_para_argentina_del_cuestionario_psicosocial_de_copenhague_co_psoq-istas21.pdf
- Colegio Profesional de Higiene y Seguridad de la Provincia de Córdoba
<https://linktr.ee/cophisec>
- Creus, A., Mangosio, J. (2011)
 Seguridad e higiene en el trabajo: un enfoque integral. 1a ed. Buenos Aires: Alfaomega Grupo Editor Argentino.
- EU-OSHA
<https://osha.europa.eu/es>
- INFORME ANUAL DE ACCIDENTABILIDAD 2021
<https://www.argentina.gob.ar/noticias/informe-anual-de-accidentabilidad-laboral-2021>
- MANUAL DE BUENAS PRACTICAS SRT 2016
- Mancera Mario Ramón (2012)
 Seguridad e Higiene Industrial. Gestión de Riesgos.
- Ministerio de trabajo, Empleo y Seguridad Social.
<https://www.argentina.gob.ar/srt/estadisticas>
- Ministerio de trabajo, Empleo y Seguridad Social.
<https://www.argentina.gob.ar/trabajo/buscastrabajo/conocetusederechos/riesgos-de-trabajo>
- Superintendencia de Riesgos del Trabajo, Ministerio de Trabajo, Empleo y Seguridad Social de la Nación, la Asociación de Industriales Metalúrgicos de la República Argentina, la Unión de Aseguradoras de Riesgos del Trabajo y ALUAR. (2016). Manual de buenas prácticas industria metalmeccánica. Buenos Aires, Argentina: Argentina.gob.ar. Recuperado de

<https://www.srt.gob.ar/wp-content/uploads/2016/04/MBP-.-Industria-Metalmecanica.pdf>

Anexo I: Fotografías de la organización

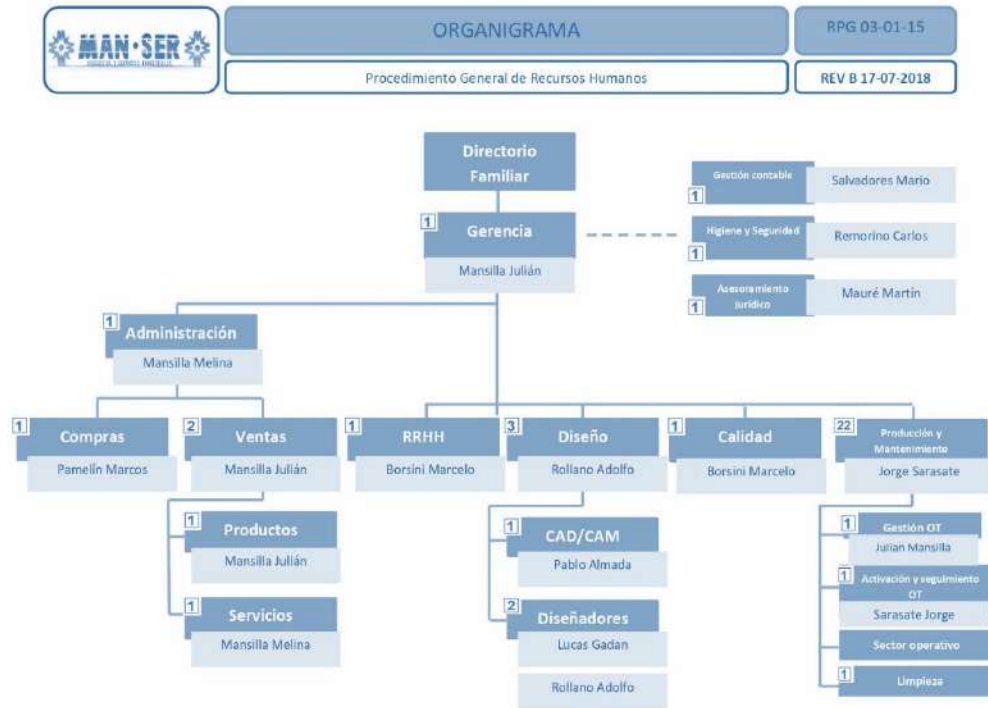




Anexo II: Croquis del establecimiento




Anexo III: Organigrama




Anexo IV: Nomina de personal de la empresa

NOMBRE	Nº LEGAJO	ÁREA
AGUIRRE MARCELO MIGUEL	43	PRODUCCIÓN – MECANIZADO
ALANIS JOSE SILVESTRE	122	PRODUCCIÓN – MECANIZADO
ALMADA PABLO DANIEL	110	PRODUCCIÓN – CHAPA
ANDRADA MARTIN MAXIMILIANO	105	PRODUCCIÓN – PINTURA
CASADO MISAEAL	133	MANTENIMIENTO – PASANTE
BORSINI MARCELO AGUSTÍN	101	CALIDAD
CÓRDOBA ERICH ALEJANDRO	131	PRODUCCIÓN – PLEGADO
FLORES CARLOS DANIEL	37	PRODUCCIÓN – SOLDADURA – ARMADO
FLORES JUAN CARLOS	4	PRODUCCIÓN – SOLDADURA – ARMADO
GALVAN EDGAR DANTE	97	PRODUCCIÓN – MECANIZADO
GARCÍA MIGUEL ALFREDO	23	PRODUCCIÓN – SOLDADURA – ARMADO
GARCÍA JOSE ALCIDES	2	PRODUCCIÓN – CHAPA
INNAMORATO MARCO ANTONIO	111	PRODUCCIÓN – SOLDADURA – ARMADO
GADAN LUCAS	128	DISEÑO
MANRRIQUE ROBERTO ARIEL	117	PRODUCCIÓN – SOLDADURA – ARMADO
MANSILLA JULIAN FRANCO	63	GERENCIA – VENTAS
MANSILLA MELINA NOEL	65	ADMINISTRACIÓN – VENTAS
MANZANEL PATRICIA SOSA	112	LIMPIEZA
GARCÍA JOSE	108	PRODUCCIÓN – CHAPA
MODÓN MARIO MARCELO	118	PRODUCCIÓN – SOLDADURA – ARMADO
OLIVA MARIO IGNACIO	66	PRODUCCIÓN – CHAPA
PAMELÍN MARCOS ANTONIO	27	COMPRAS
PENNISE CARLOS MARIANO	95	PRODUCCIÓN – SOLDADURA – ARMADO
ROLLANO ADOLFO	97	DISEÑO
SARASATE JORGE	89	PRODUCCIÓN – DISEÑO
MANSILLA JULIAN	126	JEFE DE PLANTA
TORRES MAURICIO	84	PRODUCCIÓN – SOLDADURA – ARMADO
BORSINI MARCELO AGUSTÍN	101	RECURSOS HUMANOS

Anexo V: Descripción de puestos de trabajo

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG0 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián	REV B 01-07-2013
- Puesto: Operador Plasma			
- Asignación: Pablo Daniel Almada		Legajo: 110	
- Requerimientos del Puesto:			
1. Estudios específicos: 2. Habilidades específicas: interpretación de planos y tolerancias 3. Manejo de herramientas: calibre 4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en manejo de puente grúa y máquinas de corte de chapa. 5. Otros:			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Manejo de cortadora de plasma.		PE	
Mantenimiento y manejo de la cortadora de plasma.		C	
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Otras funciones: manejo del puente grúa dentro del área.			
- Perfil de contratación			
Características Personales			
Edad: mayor a 20 años			
Sexo: masculino			
Otros:			
Formación Académica Requerida			
<input type="checkbox"/> Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria Incompleta <input type="checkbox"/> Secundaria Completa <input type="checkbox"/> Terciario		<input type="checkbox"/> Universitario Incompleto <input type="checkbox"/> Universitario Completo	
Área de Especialidad:			
Experiencia Laboral Previa Necesaria			
<input type="checkbox"/> Ninguna <input type="checkbox"/> Menos de 6 meses		<input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años <input type="checkbox"/> Más de 2 años	
OBS.			
Que Habilidades y/o Actitudes Necesita			
<i>ACTITUD - HABILIDAD</i>	<i>CRITICO</i>	<i>IMPORTANTE</i>	<i>DESEABLE</i>
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			
Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar			
<input type="checkbox"/> 1 Semana <input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas <input type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas		<input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas <input checked="" type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas <input type="checkbox"/> Más de 10 Semanas	

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián	REV B 01-07-2013
- Puesto: Operario 1			
- Asignación:		Legajo:	
- Requerimientos del Puesto:			
1. Estudios específicos: 2. Habilidades específicas: 3. Manejo de herramientas: cinta métrica - amoladora - 4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en puestos similares, fundamentalmente en lo que se refiere a la seguridad. 5. Otros:			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Limpieza y acabado de superficies Manejo de Serrucho Lavado y prueba de compensadores Armado de compensadores			
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Otras funciones:			
- Perfil de contratación			

Características Personales

Edad:
Sexo: masculino
Otros:

Registros que Utiliza**Formación Académica Requerida**

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Primaria | <input type="checkbox"/> Universitario Incompleto |
| <input type="checkbox"/> Secundaria Incompleta | <input type="checkbox"/> Universitario Completo |
| <input type="checkbox"/> Secundaria Completa | |
| <input type="checkbox"/> Terciario | |

Área de Especialidad:

Experiencia Laboral Previa Necesaria

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Ninguna | <input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años |
| <input type="checkbox"/> Menos de 6 meses | <input type="checkbox"/> Más de 2 años |

OBS.

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián	REV B 01-07-2013

Que Habilidades y/o Actitudes Necesita


ACTITUD - HABILIDAD	CRITICO	IMPORTANTE	DESEABLE
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			

Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> 1 Semana | <input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas | <input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas |
| <input checked="" type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas | <input type="checkbox"/> Más de 10 Semanas |

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián	REV B 01-07-2013

- Puesto:	Operario 2
- Asignación:	Legajo:

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 3-1.7
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián	REV A 12-06-12

- Puesto:	Operario 3
- Asignación:	Legajo:
- Requerimientos del Puesto:	
1. Estudios específicos:	
2. Habilidades específicas: soldadura MIG y TIG	
3. Manejo de herramientas: calibre - goneómetro	
4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en soldaduras.	
5. Otros:	
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto	
Tareas Operario 1 y 2 Armado de conjuntos mecánicos	
- Otras funciones asignadas	
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad	
Otras funciones:	
- Perfil de contratación	

Características Personales

Edad:
Sexo: masculino
Otros:

Registros que Utiliza**Formación Académica Requerida**

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Primaria | <input type="checkbox"/> Universitario Incompleto |
| <input checked="" type="checkbox"/> Secundaria Incompleta | <input type="checkbox"/> Universitario Completo |
| <input type="checkbox"/> Secundaria Completa | |
| <input type="checkbox"/> Terciario | |

Área de Especialidad:

Experiencia Laboral Previa Necesaria

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Ninguna | <input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años |
| <input type="checkbox"/> Menos de 6 meses | <input type="checkbox"/> Más de 2 años |

OBS.


	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 3-1.7
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián	REV A 12-06-12


Que Habilidades y/o Actitudes Necesita

ACTITUD - HABILIDAD	CRITICO	IMPORTANTE	DESEABLE
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			

Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> 1 Semana | <input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas | <input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas | <input checked="" type="checkbox"/> Más de 10 Semanas |

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián	REV B 01-07-2013
- Puesto: Operario 4			
- Asignación:		Legajo:	
- Requerimientos del Puesto:			
1. Estudios específicos: 2. Habilidades específicas: interpretación de planos y tolerancias 3. Manejo de herramientas: calibre - goniómetro - comparador- 4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en tornería. 5. Otros:			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Torneado y fresado Operador CNC			
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad Otras funciones:			
- Perfil de contratación			
Características Personales			
Edad: mayor a 20 años			
Sexo: masculino			
Otros:			
Formación Académica Requerida			
<input type="checkbox"/> Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria Incompleta <input type="checkbox"/> Secundaria Completa <input type="checkbox"/> Terciario		<input type="checkbox"/> Universitario Incompleto <input type="checkbox"/> Universitario Completo	
Área de Especialidad:			
Experiencia Laboral Previa Necesaria			
<input type="checkbox"/> Ninguna <input type="checkbox"/> Menos de 6 meses		<input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años <input type="checkbox"/> Más de 2 años	
OBS.			

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián	REV B 01-07-2013
Que Habilidades y/o Actitudes Necesita			
<i>ACTITUD - HABILIDAD</i>	<i>CRITICO</i>	<i>IMPORTANTE</i>	<i>DESEABLE</i>
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			
Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar			
<input type="checkbox"/> 1 Semana <input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas <input type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas		<input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas <input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas <input checked="" type="checkbox"/> Más de 10 Semanas	

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG0 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián	REV B 01-07-2013

- Puesto: Operario 5
- Asignación: Legajo:
- Requerimientos del Puesto: 1. Estudios específicos: 2. Habilidades específicas: interpretación de planos y tolerancias 3. Manejo de herramientas: calibre - goneómetro - comparador- 4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en soldaduras especiales. 5.Otros:
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto Tomeado y fresado Operador CNC
- Otras funciones asignadas Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Otras funciones:
- Perfil de contratación

Características Personales

Edad:

Sexo: masculino

Otros:

Formación Académica Requerida

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Primaria | <input type="checkbox"/> Universitario Incompleto |
| <input type="checkbox"/> Secundaria Incompleta | <input type="checkbox"/> Universitario Completo |
| <input type="checkbox"/> Secundaria Completa | |
| <input type="checkbox"/> Terciario | Área de Especialidad: |

Experiencia Laboral Previa Necesaria

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Ninguna | <input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años |
| <input type="checkbox"/> Menos de 6 meses | <input type="checkbox"/> Más de 2 años |

OBS.

Que Habilidades y/o Actitudes Necesita

ACTITUD - HABILIDAD	CRITICO	IMPORTANTE	DESEABLE
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			

Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> 1 Semana | <input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas | <input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas | <input checked="" type="checkbox"/> Más de 10 Semanas |

- Puesto: Operario 5
- Asignación: Alberto del Carmen Rodríguez Legajo: 13
- Requerimientos del Puesto: 1. Estudios específicos: 2. Habilidades específicas: interpretación de planos y tolerancias 3. Manejo de herramientas: soldadura de aluminio 4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en soldaduras especiales. 5.Otros:

- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto

Soldadura de aluminio PE

- Otras funciones asignadas

Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad.

Otras funciones: soldaduras de tubos y soportes

- Perfil de contratación**Características Personales**

Edad: mayor a 20 años

Sexo: masculino

Otros:

Formación Académica Requerida

- Primaria Universitario Incompleto
 Secundaria Incompleta Universitario Completo
 Secundaria Completa
 Terciario

Área de Especialidad:

Experiencia Laboral Previa Necesaria

- Ninguna 6 meses a 2 años
 Menos de 6 meses Más de 2 años

OBS.

Que Habilidades y/o Actitudes Necesita

ACTITUD - HABILIDAD	CRITICO	IMPORTANTE	DESEABLE
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			

Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar

- 1 Semana 7 a 8 Semanas
 2 a 3 Semanas 9 a 10 Semanas
 4 a 6 Semanas Más de 10 Semanas

**Procedimiento de gestión de Recursos Humanos**

RPG 03-01-02

Preparó: Mansilla Melina

Aprobó: Mansilla Julián

REV A 01-07-2013

- Puesto: Plegador - Guillotnero**- Asignación:** Legajo:**- Requerimientos del Puesto:**

- Estudios específicos:
- Habilidades específicas: interpretación de planos
- Manejo de herramientas: cinta métrica - goneómetro
- Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en puestos similares, fundamentalmente en lo que se refiere a la seguridad.
- Otros:

- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto

Manejo de guillotina
 Operador de plegadora

- Otras funciones asignadas

Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad.

Otras funciones:

- Perfil de contratación**Características Personales**

Edad: mayor a 20 años

Sexo: masculino

Otros:

Registros que Utiliza**Formación Académica Requerida**


- Primaria Universitario Incompleto
 Secundaria Incompleta Universitario Completo
 Secundaria Completa
 Terciario

Área de Especialidad:

Experiencia Laboral Previa Necesaria

- Ninguna 6 meses a 2 años
 Menos de 6 meses Más de 2 años

OBS.

	Procedimiento de gestión de Recursos Humanos	RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Meina	Aprobó: Mansilla Julián

Que Habilidades y/o Actitudes Necesita

ACTITUD - HABILIDAD	CRITICO	IMPORTANTE	DESEABLE
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			

Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> 1 Semana | <input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas | <input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas | <input checked="" type="checkbox"/> Más de 10 Semanas |

- Puesto: Plegador - Guillotinero
- Asignación: Iván Damián Prosmán Legajo: 79
- Requerimientos del Puesto: 1. Estudios específicos: 2. Habilidades específicas: interpretación de planos 3. Manejo de herramientas: cinta métrica - goneómetro 4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en manejo de máquinas plegadoras y de corte. 5. Otros:
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto Manejo de guillotina PE Operador de plegadora PE
- Otras funciones asignadas Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad. Otras funciones:
- Perfil de contratación

Características Personales

Edad: mayor a 20 años

Sexo: masculino

Otros:

Formación Académica Requerida

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Primaria | <input type="checkbox"/> Universitario Incompleto |
| <input checked="" type="checkbox"/> Secundaria Incompleta | <input type="checkbox"/> Universitario Completo |
| <input type="checkbox"/> Secundaria Completa | |
| <input type="checkbox"/> Terciario | Área de Especialidad: |

Experiencia Laboral Previa Necesaria

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Ninguna | <input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años |
| <input type="checkbox"/> Menos de 6 meses | <input type="checkbox"/> Más de 2 años |

OBS.

Que Habilidades y/o Actitudes Necesita

ACTITUD - HABILIDAD	CRITICO	IMPORTANTE	DESEABLE
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			

Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> 1 Semana | <input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas | <input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas | <input checked="" type="checkbox"/> Más de 10 Semanas |

- Puesto: Plegador - Guillotinero
- Asignación: Edgar Dante Galván Legajo: 98

	Procedimiento de gestión de Recursos Humanos	RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián

- Requerimientos del Puesto:

1. Estudios específicos:
2. Habilidades específicas: interpretación de planos
3. Manejo de herramientas: cinta métrica - goneómetro
4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en puestos similares, fundamentalmente en lo
5. Otros:

- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto

Manejo de guillotina C
 Operador de plegadora C

- Otras funciones asignadas

Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad.
 Otras funciones:

- Perfil de contratación
Características Personales

Edad: mayor a 20 años

Sexo: masculino

Otros:

Formación Académica Requerida

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Primaria | <input type="checkbox"/> Universitario Incompleto |
| <input checked="" type="checkbox"/> Secundaria Incompleta | <input type="checkbox"/> Universitario Completo |
| <input type="checkbox"/> Secundaria Completa | |
| <input type="checkbox"/> Terciario | |

Área de Especialidad:

Experiencia Laboral Previa Necesaria

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Ninguna | <input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años |
| <input type="checkbox"/> Menos de 6 meses | <input type="checkbox"/> Más de 2 años |


OBS.

Que Habilidades y/o Actitudes Necesita


ACTITUD - HABILIDAD	CRITICO	IMPORTANTE	DESEABLE
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			


Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar


- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> 1 Semana | <input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas | <input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas | <input checked="" type="checkbox"/> Más de 10 Semanas |


	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 3-1 7
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV A 12-06-


- Puesto:	Programador CNC			
- Asignación:	Legajo:			
- Requerimientos del Puesto:				
1. Estudios específicos: 2. Habilidades específicas: 3. Manejo de herramientas: 4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en puestos similares, fundamentalmente lo que se refiere a la seguridad. 5. Otros:				
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto				
Programación de centro CNC a pie de máquina. Manejo del Lantek para programación de punzonadora.				
- Otras funciones asignadas				
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad. Otras funciones:				
- Perfil de contratación				
Características Personales				
Edad:				
Sexo: masculino				
Otros:				
Registros que Utiliza				
Formación Académica Requerida				
<input type="checkbox"/> Primaria	<input type="checkbox"/> Universitario Incompleto			
<input checked="" type="checkbox"/> Secundaria Incompleta	<input type="checkbox"/> Universitario Completo			
<input type="checkbox"/> Secundaria Completa				
<input type="checkbox"/> Terciario				
Área de Especialidad:				
Experiencia Laboral Previa Necesaria				
<input type="checkbox"/> Ninguna	<input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años			
<input type="checkbox"/> Menos de 6 meses	<input type="checkbox"/> Más de 2 años			
OBS.				
Que Habilidades y/o Actitudes Necesita				
	ACTITUD - HABILIDAD	CRITICO	IMPORTANTE	DESEABLE
Trabajo en equipo				
Habilidad de comunicación				
Proactividad				
Actitud de trabajo sistemático				
Liderazgo en equipos de trabajo				
Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar				
<input type="checkbox"/> 1 Semana	<input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas			
<input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas	<input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas			
<input type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas	<input checked="" type="checkbox"/> Más de 10 Semanas			


	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 3-1 7
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV A 2-06-
- Puesto: Programador CNC			
- Asignación: Matias Gabriel Cascino		Legajo: 101	
- Requerimientos del Puesto:			
1. Estudios específicos: dibujo técnico 2. Habilidades específicas: interpretación de planos 3. Manejo de herramientas: instrumentos de medición - 4. Experiencia en puestos similares: tener minima experiencia en programación CNC 5. Otros:			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Programación de centro CNC a pie de máquina. Manejo del Lantek para programación de punzonadora.			
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros, Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad. Otras funciones:			
- Perfil de contratación			
Características Personales			
Edad: mayor a 20 años			
Sexo: masculino			
Otros:			
Formación Académica Requerida			
<input type="checkbox"/> Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria Incompleta <input type="checkbox"/> Secundaria Completa <input checked="" type="checkbox"/> Terciario		<input type="checkbox"/> Universitario Incompleto <input type="checkbox"/> Universitario Completo	
Área de Especialidad:			
Experiencia Laboral Previa Necesaria			
<input type="checkbox"/> Ninguna <input type="checkbox"/> Menos de 6 meses		<input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años <input type="checkbox"/> Más de 2 años	
OBS.			
Que Habilidades y/o Actitudes Necesita			
<i>ACTITUD - HABILIDAD</i>	<i>CRITICO</i>	<i>IMPORTANTE</i>	<i>DESEABLE</i>
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			
Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar			
<input type="checkbox"/> 1 Semana <input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas <input type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas		<input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas <input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas <input checked="" type="checkbox"/> Más de 10 Semanas	

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 3-17
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV A 12-06-12
- Puesto: Operario Soldador			
- Asignación:		Legajo:	
- Requerimientos del Puesto:			
1. Estudios específicos: 2. Habilidades específicas: 3. Manejo de herramientas: 4. Experiencia en puestos similares: tener minima experiencia en soldadura.- 5. Otros:			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Soldadura TIG Soldadura MIG Soldadura de todo tipo. Soldadura de aluminio. Tareas generales de operario 1 y 2			
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad. Otras funciones:			
- Perfil de contratación			
Características Personales			
Edad: mayor a 20 años			
Sexo: masculino			
Otros:			
Formación Académica Requerida			
<input type="checkbox"/> Primaria		<input type="checkbox"/> Universitario Incompleto	
<input type="checkbox"/> Secundaria Incompleta		<input type="checkbox"/> Universitario Completo	
<input type="checkbox"/> Secundaria Completa		Área de Especialidad:	
<input type="checkbox"/> Terciario		<input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años	
Experiencia Laboral Previa Necesaria			
<input type="checkbox"/> Ninguna		<input type="checkbox"/> Más de 2 años	
<input type="checkbox"/> Menos de 6 meses		<input type="checkbox"/> Más de 2 años	
OBS.			

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 3-17
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV A 12-06-12
Que Habilidades y/o Actitudes Necesita			
<i>ACTITUD - HABILIDAD</i>	<i>CRITICO</i>	<i>IMPORTANTE</i>	<i>DESEABLE</i>
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			
Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar			
1 Semana	<input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas		
2 a 3 Semanas	<input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas		
4 a 6 Semanas	<input checked="" type="checkbox"/> Más de 10 Semanas		

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 3-17
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV A 12-06-12
- Puesto: Coordinador de Punzonado y Plegado			
- Asignación: José Alcides García		Legajo: 2	
- Requerimientos del Puesto:			
1. Estudios específicos: técnicos 2. Habilidades específicas: interpretación de planos 3. Manejo de herramientas: CNC - instrumentos de medición 4. Experiencia en puestos similares: tener experiencia en corte, plegado y corte de chapa. 5. Otros:			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Programación de punzonadora		C	
Manejo de punzonadora y plegadora		PE	
Coordinación de las actividades de punzonado y plegado		C	
Control de stock de materiales		C	
Mantenimiento de maquinarias del sector		PE	
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros, Comunicar NC de procesos y productos, Mantener orden de puesto, Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas, Conocer las políticas de calidad. Otras funciones:			
- Perfil de contratación			
Características Personales			
Edad: mayor a 30 años			
Sexo: masculino			
Otros:			
Formación Académica Requerida			
<input type="checkbox"/> Primaria		<input type="checkbox"/> Universitario Incompleto	
<input checked="" type="checkbox"/> Secundaria Incompleta		<input type="checkbox"/> Universitario Completo	
<input type="checkbox"/> Secundaria Completa			
<input type="checkbox"/> Terciario			
Área de Especialidad:			
Experiencia Laboral Previa Necesaria			
<input type="checkbox"/> Ninguna		<input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años	
<input type="checkbox"/> Menos de 6 meses		<input type="checkbox"/> Más de 2 años	
OBS.			

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 3-17
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV A 12-06-12
Que Habilidades y/o Actitudes Necesita			
<i>ACTITUD - HABILIDAD</i>	<i>CRITICO</i>	<i>IMPORTANTE</i>	<i>DESEABLE</i>
Trabajo en equipo	█	█	█
Habilidad de comunicación	█	█	█
Proactividad	█	█	█
Actitud de trabajo sistemático	█	█	█
Liderazgo en equipos de trabajo	█	█	█
Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar			
<input type="checkbox"/> 1 Semana		<input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas	
<input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas		<input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas	
<input type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas		<input checked="" type="checkbox"/> Más de 10 Semanas	

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV B 01-07-2013
- Puesto: Coordinador de Mecanizado			
- Asignación:		Legajo:	
- Requerimientos del Puesto:			
1. Estudios específicos: técnicos 2. Habilidades específicas: interpretación de planos 3. Manejo de herramientas: CNC - instrumentos de medición 4. Experiencia en puestos similares: tener experiencia en mecanizado CNC 5. Otros:			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Programación de centro de mecanizado y torno		C	
Manejo de centro de mecanizado y torno		PE	
Coordinación de las actividades del área		C	
Control de stock de materiales e insumos		C	
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad. Otras funciones: mantenimiento de las máquinas del sector.			
- Perfil de contratación			

Características Personales

Edad: mayor a 30 años

Sexo: masculino

Otros:

Formación Académica Requerida

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Primaria | <input type="checkbox"/> Universitario Incompleto |
| <input checked="" type="checkbox"/> Secundaria Incompleta | <input type="checkbox"/> Universitario Completo |
| <input type="checkbox"/> Secundaria Completa | |
| <input type="checkbox"/> Terciario | |

Área de Especialidad:

Experiencia Laboral Previa Necesaria

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Ninguna | <input checked="" type="checkbox"/> 6 meses a 2 años |
| <input type="checkbox"/> Menos de 6 meses | <input type="checkbox"/> Más de 2 años |

OBS.


	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV B 01-07-2013

Que Habilidades y/o Actitudes Necesita


ACTITUD - HABILIDAD	CRITICO	IMPORTANTE	DESEABLE
Trabajo en equipo			
Habilidad de comunicación			
Proactividad			
Actitud de trabajo sistemático			
Liderazgo en equipos de trabajo			


Cuanto Tiempo Tarda el Empleado en Familiarizarse con el Trabajo que ha de Desempeñar


- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> 1 Semana | <input type="checkbox"/> 7 a 8 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 2 a 3 Semanas | <input type="checkbox"/> 9 a 10 Semanas |
| <input type="checkbox"/> 4 a 6 Semanas | <input checked="" type="checkbox"/> Más de 10 Semanas |


	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV B 01-07-2013
- Puesto: Coordinador de Soldadura			
- Asignación: Néstor Valentín Meggetto		Legajo: 94	
- Requerimientos del Puesto:			
<ol style="list-style-type: none"> 1. Estudios específicos: técnicos 2. Habilidades específicas: liderazgo - 3. Manejo de herramientas: 4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en coordinación de equipos de trabajo y en operaciones de metalúrgica. 5. Otros: 			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Coordinación de soldadura. Responsable de los controles de calidad Responsable de los controles de stock Responsable del mantenimiento de maquinarias del sector			
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad. Otras funciones: coordinación general con otras áreas de producción.			
- Perfil de contratación			

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 3-17
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV A 12-06-12
- Puesto: Responsable de Producción			
- Asignación: Néstor Valentín Meggetto		Legajo: 94	
- Requerimientos del Puesto:			
<ol style="list-style-type: none"> 1. Estudios específicos: técnico 2. Habilidades específicas: liderazgo 3. Manejo de herramientas: instrumentos de medición 4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en puestos similares, fundamentalmente en lo que se refiere a producción industrial, manejo de equipos de trabajo y seguridad en el trabajo. 5. Otros: 			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Encargado de producción. Gestión de implementación de las mejoras. Solicitud de mantenimiento de máquinas a proveedores. Controlar el orden y la limpieza. Seguimiento de las órdenes de trabajo. Pedido, recepción y control de materiales.			
- Otras funciones asignadas			

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián	REV B 01-07-13
- Puesto: Asistente Administrativo			
- Asignación: Marcos Antonio Pamelín		Legajo: 27	
- Requerimientos del Puesto:			
<ol style="list-style-type: none"> 1. Estudios específicos: administrativos 2. Habilidades específicas: 3. Manejo de herramientas: software de gestión 4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en tareas administrativas. 5. Otros: 			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Trámites administrativos. Control de horas del personal. Manejo cuenta sueldos. Apoyo informático. Atención telefónica y contacto con clientes y proveedores. Back-up.			
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad.			


	Procedimiento de gestión de Recursos Humanos		RPG 3-1
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julián	REV A 1
- Puesto: Responsable de Administración			
- Asignación: Melina Noel Mansilla		Legajo: 65	
- Requerimientos del Puesto:			
<ol style="list-style-type: none"> 1. Estudios específicos: administrativo - contable 2. Habilidades específicas: 3. Manejo de herramientas: software de gestión 4. Experiencia en puestos similares: tener mínima experiencia en tareas administrativas. 5. Otros: 			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Pago a proveedores. Manejo de cuentas bancarias. Facturación y Cobranzas. Ventas. Llevar plan y registrar capacitación, definir funciones por puestos. Evaluar las necesidades de capacitación en función de los individuos y proponer su aprobación.			
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad. Otras funciones: representante de la dirección y responsable de calidad.			
- Perfil de contratación			
Características Personales			
Edad: mayor a 30 años			

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV B 01-07-2013
- Puesto: Asistente de Ventas			
- Asignación: Melina Noel Mansilla		Legajo: 65	
- Requerimientos del Puesto:			
<ol style="list-style-type: none"> 1. Estudios específicos: administración 2. Habilidades específicas: 3. Manejo de herramientas: software de gestión 4. Experiencia en puestos similares: tener experiencia en gestión de ventas de materiales. 5. Otros: 			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Emisión de cotizaciones a clientes y de órdenes de trabajo. Atención de consultas y reclamos de clientes. Facturación. Manejo de cuentas corrientes de clientes. Cobranzas.			
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad Otras funciones: representante de la dirección, responsable de calidad y de administración.			
- Perfil de contratación			

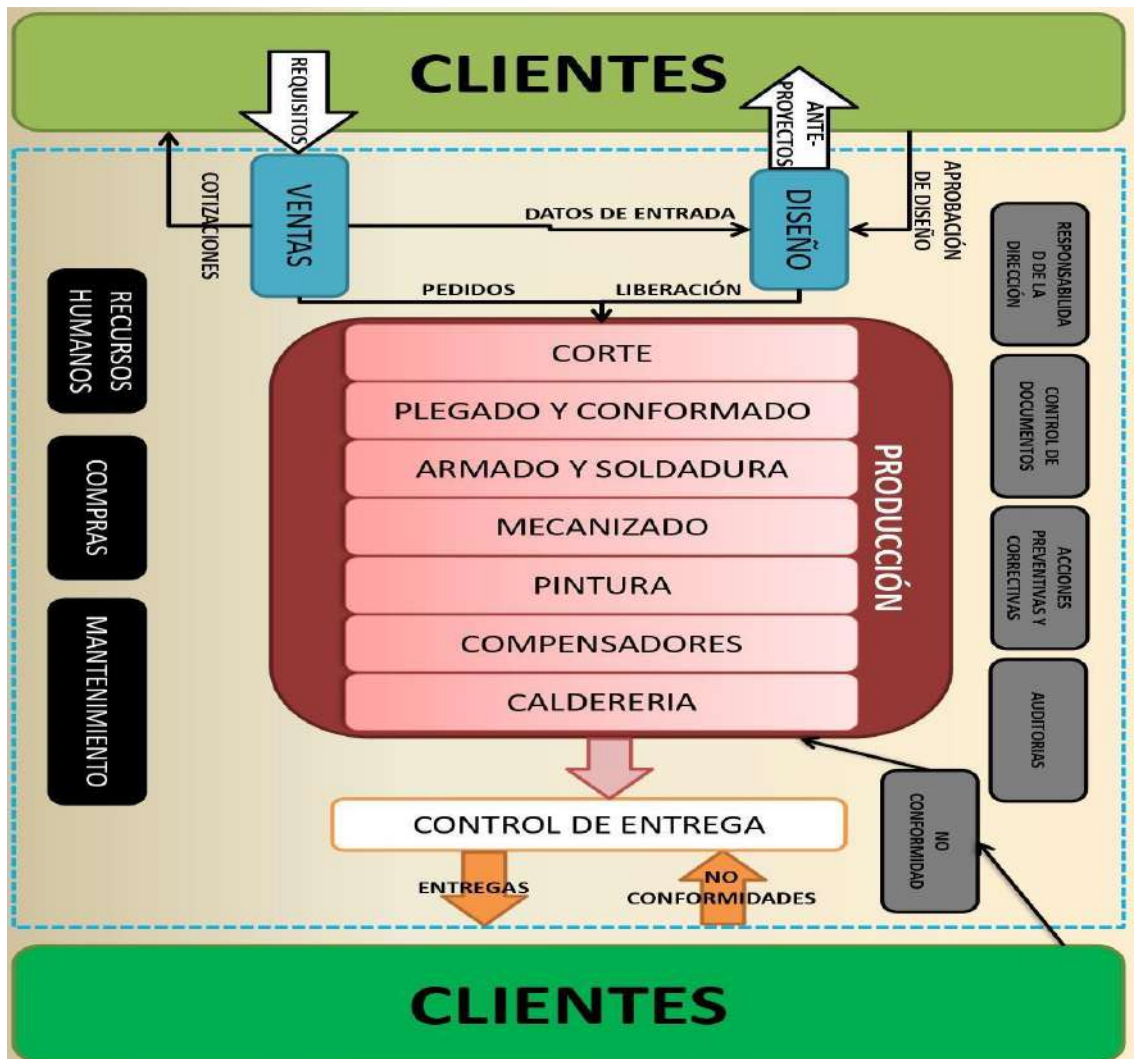
	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-01-02
	Preparó: Mansilla Melina	Aprobó: Mansilla Julian	REV B 01-07-2013
- Puesto: Responsable de Ventas			
- Asignación: Julián Franco Mansilla		Legajo: 63	
- Requerimientos del Puesto:			
<ol style="list-style-type: none"> 1. Estudios específicos: técnicos metal-mecánicos 2. Habilidades específicas: comunicacionales y de negociación. 3. Manejo de herramientas: 4. Experiencia en puestos similares: tener minima experiencia en puestos similares, fundamentalmente en lo que se refiere a comercialización y manejo de cartera de clientes. 5. Otros: 			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
Gestión de los procesos de ventas, desarrollo de clientes. Elaboración de cotizaciones. Comunicación externa.			
- Otras funciones asignadas			
Funciones generales: Llenar registros. Comunicar NC de procesos y productos. Mantener orden de puesto. Comunicar necesidades de capacitación, falta de información o de recursos para desempeñar las tareas. Conocer las políticas de calidad Otras funciones: coordinación general del área de producción y compras.			
- Perfil de contratación			

Características Personales

Edad: mayor a 30 años

	Procedimiento de Gestión de Recursos Humanos		RPG 03-02-01
	Preparó: Mansilla Molina	Aprobó: Mansilla Julian	REV B 01-07-13
- Puesto:			
- Asignación:		Legajo:	97
- Requerimientos del Puesto:			
1. Estudios específicos: 2. Habilidades específicas: 3. Manejo de herramientas: 4. Experiencia en puestos similares: 5. Otros:			
- Descripción de Tareas o Funciones del Puesto			
- Otras funciones asignadas			
- Perfil de contratación			

Anexo VI: Diagrama de Flujo



Anexo VII: RGRL

ANEXO I DE LA RESOLUCION SRT 463/2009
**RELEVAMIENTO GENERAL DE RIESGOS
 LABORALES**

**DECRETO 351/79: ACTIVIDADES
 MANUFACTURERAS, COMERCIALES,
 INDUSTRIALES, SERVICIOS, COMUNALES Y
 OTRAS NO VINCULADAS AL AGRO O A LA
 CONSTRUCCION**

El presente relevamiento deberá ser completado obligatoriamente en todos sus campos por el empleador o profesional responsable del Servicio de Higiene y Seguridad en el Trabajo, revisiendo los datos allí consignados carácter de declaración jurada.

El relevamiento deberá ser realizado para cada uno de los establecimientos que disponga la empresa incluyendo embarcaciones, ya que las mismas serán consideradas como establecimientos.

En caso de empresas de servicios eventuales, el empleador deberá llenar la declaración jurada en todos los campos correspondientes a su responsabilidad, debiendo consignar por separado el nombre o razón social y domicilio de los empleadores donde está prestando servicio.

Lugar y Fecha Córdoba, 27/04/2.023

DATOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO

Nombre de la Empresa: MAN SER S.R.L

CUIT/CUIP Nº: 30-70793041-8

Domicilio completo: 2 De Setiembre 4724, Barrio San Pedro Nolasco (5017)

Coordenadas Geográficas:

Decimal	Sexagesimal
Latitud:	S ° ' "
Longitud:	O ° ' "

Localidad: Córdoba

Provincia: Córdoba

Nº de Establecimiento:

Actividad Económica - Rev. 3: 282909

Superficie del Establecimiento en metros cuadrados: 3.000 m2

Número Total de Establecimientos: 1

Cantidad Total de Trabajadores: 30

ANEXO I DE LA RESOLUCION SRT 463/2009
ESTADO DE CUMPLIMIENTO EN EL ESTABLECIMIENTO DE LA NORMATIVA VIGENTE
(DEC. 351/79)

*NO APLICA **FECHA DE REGULARIZACION POR PARTE DEL EMPLEADOR

CONTRATO:

Número de CUIT del propietario:

Código del Establecimiento:

CP/CRA:

Nº	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A*	FECHA REGUL.**	NORMATIVA VIGENTE
SERVICIO DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO						
1	¿Dispone del Servicio de Higiene y Seguridad?	X				Art. 3, Dec. 1338/96
2	¿Cumple con las horas profesionales según Decreto 1338/96?	X				Dec. 1338/96
3	¿Posee documentación actualizada sobre análisis de riesgos y medidas preventivas, en los puestos de trabajo?	X				Art. 10, Dec. 1338/96
SERVICIO DE MEDICINA DEL TRABAJO						
4	¿Dispone del Servicio de Medicina del Trabajo?	X				Art. 3, Dec. 1338/96
5	¿Posee documentación actualizada sobre acciones tales como de educación sanitaria, socorro, vacunación y estudios de ausentismo por morbilidad?	X				Art. 5, Dec. 1338/96
6	¿Se realizan los exámenes periódicos?	X			Res. 43/97 y 54/98	Art. 9 a) Ley 19587
HERRAMIENTAS						
7	¿Las herramientas están en estado de conservación adecuado?	X			Cap.15 Art.110 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587
8	¿La empresa provee herramientas aptas y seguras?	X			Cap. 15 Arts. 103 y 110 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587
9	¿Las herramientas corto-punzantes poseen fundas o vainas?	X			Cap.15 Art.110 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587
10	¿Existe un lugar destinado para la ubicación ordenada de las herramientas?	X			Cap.15 Art.110 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587
11	¿Las portátiles eléctricas poseen protecciones para evitar riesgos?	X			Cap. 15 Arts. 103 y 110 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587
12	¿Las neumáticas e hidráulicas poseen válvulas de cierre automático al dejar de accionarla?	X			Cap. 15 Arts. 103 y 110 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587
MÁQUINAS						
13	¿Tienen todas las máquinas y herramientas, protecciones para evitar riesgos al trabajador?	X			Cap. 15 Arts. 103, 104,105, 106,107 y 110 Dec. 351/79	Art. 8 b) Ley 19587
14	¿Existen dispositivos de parada de emergencia?	X			Cap. 15 Arts. 103 y 104 Dec. 351/79	Art. 8 b) Ley 19587
15	¿Se han previsto sistema de bloqueo de la máquina para operaciones de mantenimiento?	X			Cap. 15 Arts. 108 y 109 Dec. 351/79	Art. 8 b) Ley 19587
16	¿Tienen las máquinas eléctricas, sistema de puesta a tierra?	X			Cap.14 Anexo VI Pto 3.3.1 Dec. 351/79	Art. 8 b) Ley 19587
17	¿Están identificadas conforme a normas IRAM todas las partes de máquinas y equipos que en accionamiento puedan causar daño a los trabajadores?	X			Cap. 12 Arts. 77, 78 y 81 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
ESPACIOS DE TRABAJO						
18	¿Existe orden y limpieza en los puestos de trabajo?	X			Cap. 5 Art. 42 Dec. 351/79	Art. 8 a) y Art. 9 e) Ley 19587
19	¿Existen depósito de residuos en los puestos de trabajo?	X			Cap. 5 Art. 42 Dec. 351/79	Art.8 a) y Art.9 e) Ley 19587
20	¿Tienen las selientes y partes móviles de máquinas y/o instalaciones, señalización y protección?	X			Cap. 12 Art. 81 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
ERGONOMÍA						
21	¿Se desarrolla un Programa de Ergonomía Integrado para los distintos puestos de trabajo?	X			Anexo I Resolución 295/03	Art. 6 a) Ley 19587
22	¿Se realizan controles de ingeniería a los puestos de trabajo?	X			Anexo I Resolución 295/03	Art. 6 a) Ley 19587
23	¿Se realizan controles administrativos y seguimientos a los puestos de trabajo?	X			Anexo I Resolución 295/03	Art. 6 a) Ley 19587
PROTECCION CONTRA INCENDIOS						
24	¿Existen medios o vías de escape adecuadas en caso de incendio?	X			Cap.12 Art. 80 y Cap. 18 Dec. 351/79	Art.172 Dec. 351/79
25	¿Cuentan con estudio de carga de fuego?	X			Cap.18 Art.183, Dec. 351/79	
26	¿La cantidad de matafuegos es acorde a la carga de fuego?	X			Cap.18 Art.175 y 176 Dec. 351/79	Art. 9 g) Ley 19587
27	¿Se registra el control de recargas y/o reparación?	X			Cap.18 Art. 183 a 186 Dec.351/79	
28	¿Se registra el control de prueba hidráulica de carros y/o matafuegos?	X			Cap.18 Art.183 a 185, Dec.351/79	
29	¿Existen sistemas de detección de incendios?	X			Cap.18 Art.182, Dec.351/79	
30	¿Cuentan con habilitación, los carros y/o matafuegos y demás instalaciones para extinción?	X			Cap. 18, Art.183, Dec. 351/79	
31	¿El depósito de combustibles cumple con la legislación vigente?	X			Cap.18 Art.164 a 168 Dec. 351/79	
32	¿Se acredita la realización periódica de simulacros de evacuación?	X			Cap.18 Art.187 Dec. 351/79	Art. 9 k) Ley 19587
33	¿Se disponen de estanterías o elementos equivalentes de material no combustible o metálico?	X			Cap.18 Art.169 Dec. 351/79	Art. 9 h) Ley 19587
34	¿Se separan en forma alternada, las de materiales combustibles con las no combustibles y las que puedan reaccionar entre sí?	X			Cap.18 Art. 169 Dec. 351/79	Art. 9 h) Ley 19587

Nº	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A*	FECHA REGUL. **	NORMATIVA VIGENTE
ALMACENAJE						
35	¿Se almacenan los productos respetando la distancia mínima de 1 m entre la parte superior de las estibas y el techo?	X				Cap.18 Art.169 Dec. 351/79 Art. 9 h) Ley 19587
36	¿Los sistemas de almacenaje permiten una adecuada circulación y son seguros?	X				Cap. 5 Art. 42 y 43 Dec. 351/79 Art. 8 d) Ley 19587
37	¿En los almacenajes a granel, las estibas cuentan con elementos de contención?	X				Cap. 5 Art. 42 y 43 Dec. 351/79 Art. 8 d) Ley 19587
ALMACENAJE DE SUSTANCIAS PELIGROSAS						
38	¿Se encuentran separados los productos incompatibles?	X				Cap. 17 Art. 145 Dec. 351/79 Art. 9 h) Ley 19587
39	¿Se identifican los productos riesgosos almacenados?		X			Cap. 17 Art. 145 Dec. 351/79 Art. 9 h) y Art.8 d) Ley 19587
40	¿Se proveen elementos de protección adecuados al personal?	X				Cap. 17 Art.145 Dec. 351/79 Art. 8 c) Ley 19587
41	¿Existen duchas de emergencia y/o lava ojos en los sectores con productos peligrosos?			X		Cap. 5 Art. 42 Dec. 351/79 Art. 8 b) y 9 i) Ley 19587
42	¿En atmósferas inflamables la instalación eléctrica es antiexplosiva?			X		Cap. 18 Art. 165,166 y 167, Dec. 351/79
43	¿Existe un sistema para control de derrames de productos peligrosos?			X		Cap. 17 Art.145 y 148 Dec. 351/79 Art. 8 a) Ley 19587
SUSTANCIAS PELIGROSAS						
44	¿Su fabricación y/o manipuleo cumplimenta la legislación vigente?			X		Cap. 17 Art. 145 y 147 a 150 Dec. 351/79 Art. 8 d) Ley 19587
45	¿Todas las sustancias que se utilizan poseen su respectivos hojas de seguridad?	X				Cap. 17 Art. 145 y 147 a 150 Dec. 351/79 Art. 8 d) Ley 19587
46	¿Las instalaciones y equipos se encuentran protegidos contra el efecto corrosivo de las sustancias empleadas?			X		Cap. 17 Art.148 Dec. 351/79 Art. 8 b) y d) Ley 19587
47	¿Se fabrican, depositan o manipulan sustancias explosivas, teniendo en cuenta lo reglamentado por Fabricaciones Militares?			X		Cap. 17 Art. 146 Dec. 351/79 Art. 8 a), b), c) y d) Ley 19587
48	¿Existen dispositivos de alarma acústico y visuales donde se manipulen sustancias infectantes y/o contaminantes?			X		Cap. 17 Art. 149 Dec. 351/79 Art. 8 a) b) y d) Ley 19587
49	¿Se ha señalado y resguardado la zona o los elementos afectados ante casos de derrame de sustancias corrosivas?			X		Cap. 17 Art. 148 Dec. 351/79 Art. 8 a) b) y d) Ley 19587
50	¿Se ha evitado la acumulación de desechos orgánicos en estado de putrefacción, e implementado la desinfección correspondiente?			X		Cap. 17 Art. 150 Dec. 351/79 Art. 9 e) Ley 19587
51	¿Se confeccionó un plan de seguridad para casos de emergencia, y se colocó en lugar visible?			X		Cap. 17 Art. 145 Dec. 351/79 Art. 9 j) y k) Ley 19587
RIESGO ELECTRICO						
52	¿Están todos los cableados eléctricos adecuadamente contenidos?	X				Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79 Art. 9 d) Ley 19587
53	¿Los conectores eléctricos se encuentran en buen estado?	X				Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79 Art. 9 d) Ley 19587
54	¿Las instalaciones y equipos eléctricos cumplen con la legislación?	X				Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79 Art. 9 d) Ley 19587
55	¿Las tareas de mantenimiento son efectuadas por personal capacitado y autorizado por la empresa?	X				Cap. 14 Art. 98 Dec. 351/79 Art. 8 d) Ley 19587
56	¿Se efectúa y registra los resultados del mantenimiento de las instalaciones, en base a programas confeccionados de acuerdo a normas de seguridad?	X				Cap. 14 Art. 98 Dec. 351/79 Art. 9 d) Ley 19587
57	¿Los proyectos de instalaciones y equipos eléctricos de más de 1000 voltios cumplimentan con lo establecido en la legislación vigente y están aprobados por el responsable de Higiene y Seguridad en el rubro de su competencia?	X				Cap. 14 Art. 97 Dec. 351/79 Art. 9 d) Ley 19587
58	¿Se adoptan las medidas de seguridad en locales donde se manipule sustancias corrosivas, inflamables y/o explosivas ó de alto riesgo y en locales húmedos?	X				Cap. 14 Art. 99 Dec. 351/79 Art. 9 d) Ley 19587
59	Se han adoptado las medidas para la protección contra riesgos de contactos directos e indirectos?		X			Cap. 14 Art. 100 Dec. 351/79 y punto 3.3.2. Anexo VI Art. 8 b) Ley 19587
60	¿Se han adoptado medidas para eliminar la electricidad estática en todas las operaciones que pueda producirse?		X			Cap. 14 Art. 101 Dec. 351/79 y punto 3.6 Anexo VI Art. 8 b) Ley 19587
61	¿Posee instalación para prevenir sobretensiones producidas por descargas atmosféricas (pararrayos)?		X			Cap. 14 Art. 102 Dec. 351/79 Art. 8 b) Ley 19587
62	¿Poseen las instalaciones tomas a tierra independientes de la instalada para descargas atmosféricas?		X			Cap. 14 Art. 102 y Anexo VI, pto. 3.3.1 Dec. 351/79 Art. 8 b) Ley 19587
63	¿Las puestas a tierra se verifican periódicamente mediante mediciones?	X				Anexo VI pto. 3,1, Dec. 351/79 Art. 8 b) Ley 19587
APARATOS SOMETIDOS A PRESION						
64	¿Se realizan los controles e inspecciones periódicas establecidos en calderas y todo otro aparato sometido a presión?	X				Cap. 16 Art. 140 Dec. 351/79 Art. 9 b) Ley 19587
65	¿Se han fijado las instrucciones detalladas con esquemas de la instalación, y los procedimientos operativos?	X				Cap. 16 Art. 138 Dec. 351/79 Art. 9 j) Ley 19587
66	¿Se protegen los hornos, calderas, etc., para evitar la acción del calor?	X				Cap. 16 Art. 139 Dec. 351/79 Art. 8 b) Ley 19587
67	¿Están los cilindros que contengan gases sometidos a presión adecuadamente almacenados?	X				Cap. 16 Art. 142 Dec. 351/79 Art. 9 b) Ley 19587

Nº	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A*	FECHA REGUL.*	NORMATIVA VIGENTE
68	¿Los restantes aparatos sometidos a presión, cuentan con dispositivos de protección y seguridad?	X				Cap. 16 Art. 141 y Art. 143 Art. 9 b) Ley 19587
69	¿Cuenta el operador con la capacitación y/o habilitación pertinente?		X			Cap. 16 Art. 138 Dec. 351/79 Art. 9 k) Ley 19587
70	¿Están aislados y convenientemente ventilados los aparatos capaces de producir frío, con posibilidad de desprendimiento de contaminantes?	X				Cap. 16 Art. 144 Dec. 351/79 Art. 8 b) Ley 19587
EQUIPOS Y ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (E.P.P.)						
71	¿Se provee a todos los trabajadores, de los elementos de protección personal adecuado, acorde a los riesgos a los que se hallen expuestos?	X				Cap. 19 Art. 188 a 190 Dec. 351/79 Art. 8 c) Ley 19587
72	¿Existen señalizaciones visibles en los puestos y/o lugares de trabajo sobre la obligatoriedad del uso de los elementos de protección personal?	X				Cap. 12 Art. 84 Dec. 351/79 Art. 9 j) Ley 19587
73	¿Se verifica la existencia de registros de entrega de los E.P.P.?		X			Art. 28 inc. h) Dto. 170/96
74	¿Se realizó un estudio por puesto de trabajo o sector donde se detallen los E.P.P. necesarios?		X			Cap. 19, Art. 188, Dec. 351/79
ILUMINACION Y COLOR						
75	¿Se cumple con los requisitos de iluminación establecidos en la legislación vigente?		X			Cap. 12 Art. 71 Dec. 351/79 Art. 8 a) Ley 19587
76	¿Se ha instalado un sistema de iluminación de emergencia, en casos necesarios, acorde a los requerimientos de la legislación vigente?		X			Cap. 12 Art. 76 Dec. 351/79
77	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		X			Cap. 12 Art. 73 a 75 Dec. 351/79 y Art. 10 Dec. 1338/96
78	¿Los niveles existentes cumplen con la legislación vigente?		X			Cap. 12 Art. 73 a 75 Dec. 351/79 Art. 8 a) Ley 19587
79	¿Existe marcación visible de pasillos, circulaciones de tránsito y lugares de cruce donde circulen cargas suspendidas y otros elementos de transporte?		X			Cap. 12 Art. 79 Dec. 351/79 Art. 9 j) Ley 19587
80	¿Se encuentran señalizados los caminos de evacuación en caso de peligro e indicadas las salidas normales y de emergencia?		X			Cap. 12 Art. 80 y Cap. 18 Art. 172 inc. 2 Dec. 351/79 Art. 9 j) Ley 19587
81	¿Se encuentran identificadas las cañerías?		X			Cap. 12 Art. 82 Dec. 351/79
CONDICIONES HIGROTÉRMICAS						
82	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			X		Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 Anexo III Res. 295/03 y Art. 10 Dec. 1338/96 Art. 8 inc. a) Ley 19587
83	¿El personal sometido a estrés por frío, está protegido adecuadamente?		X			Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 y Anexo III Res. 295/03 Art. 8 inc. a) Ley 19587
84	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo del personal sometido a estrés por frío?			X		Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 y Anexo III Res. 295/03 Art. 8 inc. a) Ley 19587
85	¿El personal sometido a estrés térmico y tensión térmica, está protegido adecuadamente?	X				Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 y Anexo III Res. 295/03 Art. 8 inc. a) Ley 19587
86	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo del personal sometido a estrés térmico tensión térmica?	X				Cap. 8 Art. 60 inc. 4 Dec. 351/79 Art. 8 inc. a) Ley 19587
RADIACIONES IONIZANTES						
87	¿En caso de existir fuentes generadoras de radiaciones ionizantes (Ej. Rayos X en radiografías), los trabajadores y las fuentes cuentan con la autorización del organismo competente?			X		Cap. 10 Art. 62, Dec. 351/79
88	¿Se encuentran habilitados los operadores y los equipos generadores de radiaciones ionizantes ante el organismo competente?			X		Cap. 10 Art. 62 Dec. 351/79
89	¿Se lleva el control y registro de las dosis individuales?			X		Art. 10 Dto. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03
90	¿Los valores hallados, se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?			X		Anexo II, Res. 295/03
LASERES						
91	¿Se han aplicado las medidas de control a la clase de riesgo?	X				Anexo II, Res. 295/03
92	¿Las medidas aplicadas cumplen con lo establecido en la normativa vigente?	X				Anexo II, Res. 295/03
RADIACIONES NO IONIZANTES						
93	¿En caso de existir fuentes generadoras de radiaciones no ionizantes (Ej. Soldadura), que puedan generar daños a los trabajadores, están éstos protegidos?	X				Cap. 10 Art. 63 Dec. 351/79 Art. 8 inc. d) Ley 19587
94	¿Se cumple con la normativa vigente para campos magnéticos estáticos?		X			Anexo II, Res. 295/03
95	¿Se registran las mediciones de radiofrecuencia y/o microondas en los lugares de trabajo?		X			Cap. 9 Art. 63 Dec. 351/79, Art. 10 Dec. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96 y Anexo II,
96	¿Se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?	X				Anexo II, Res. 295/03
97	¿En caso de existir radiación infrarroja, se registran las mediciones de la misma?			X		Art. 10 Dec. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03
98	¿Los valores hallados, se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?			X		Anexo II, Res. 295/03
99	¿En caso de existir radiación ultravioleta, se registran las mediciones de la misma?			X		Art. 10 - Dec. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03
100	¿Los valores hallados, se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?			X		Anexo II, Res. 295/03

Nº	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A*	FECHA REGUL.*	NORMATIVA VIGENTE
PROVISION DE AGUA						
101	¿Existe provisión de agua potable para el consumo e higiene de los trabajadores?	X				Cap. 6 Art. 57 Dec. 351/79 Art. 8 a) Ley 19587
102	¿Se registran los análisis bacteriológico y físico químico del agua de consumo humano con la frecuencia requerida?	X				Cap. 6 Art. 57 y 58, Dec. 351/79 y Res. MTTSS 523/95 Art. 8 a) Ley 19587
103	¿Se ha evitado el consumo humano del agua para uso industrial?	X				Cap. 6 Art. 57 Dec. 351/79 Art. 8 a) Ley 19587
DESAGÜES INDUSTRIALES						
104	¿Se recogen y canalizan por conductos, impidiendo su libre escurrimiento?	X				Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79
105	¿Se ha evitado el contacto de líquidos que puedan reaccionar originando desprendimiento de gases tóxicos o contaminantes?	X				Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79
106	¿Son evacuados los efluentes a plantas de tratamiento?	X				Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79
107	¿Se limpia periódicamente la planta de tratamiento, con las precauciones necesarias de protección para el personal que efectúe estas tareas?	X				Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79
BAÑOS, VESTUARIOS Y COMEDORES						
108	¿Existen baños aptos higiénicamente?	X				Cap. 5 Art. 46 a 49 Dec. 351/79
109	¿Existen vestuarios aptos higiénicamente y poseen armarios adecuados e individuales?	X				Cap. 5 Art. 50 y 51 Dec. 351/79
110	¿Existen comedores aptos higiénicamente?	X				Cap. 5 Art. 52 Dec. 351/79
111	¿La cocina reúne los requisitos establecidos?	X				Cap. 5 Art. 53 Dec. 351/79
112	¿Los establecimientos temporarios cumplen con las exigencias de la legislación vigente?	X				Cap. 5 Art. 56 Dec. 351/79
APARATOS PARA IZAR, MONTACARGAS Y ASCENSORES						
113	¿Se encuentra identificada la carga máxima en dichos equipos?	X				Cap. 15 Art. 114 y 122 Dec. 351/79
114	¿Poseen parada de máximo nivel de sobrecarga en el sistema de fuerza motriz?	X				Cap. 15 Art. 117 Dec. 351/79
115	¿Se halla la alimentación eléctrica del equipo en buenas condiciones?	X				Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79 Art. 9 b) Ley 19587
116	¿Tienen los ganchos de izar traba de seguridad?	X				Cap. 15 Art. 126 Dec. 351/79 Art. 9 b) Ley 19587
117	¿Los elementos auxiliares de elevación se encuentran en buen estado (cadenas, perchas, eslingas, fajas etc.)?	X				Cap. 15 Art. 122, 123, 124 y 125, Dec. 351/79
118	¿Se registra el mantenimiento preventivo de estos equipos?		X			Cap. 15 Art. 116 Dec. 351/79, Art. 10 Dec. 1338/96 Art. 9 b) Ley 19587
119	¿Reciben los operadores instrucción respecto a la operación y uso correcto del equipo de izar?		X			Cap. 21 Art. 208 a 210 Dec. 351/79 Art. 9 k) Ley 19587
120	¿Los ascensores y montacargas cumplen los requisitos y condiciones máximas de seguridad en lo relativo a la construcción, instalación y mantenimiento?	X				Cap. 15 Art. 137 Dec. 351/79
121	¿Los aparatos para izar, aparejos, puentes grúa, transportadores cumplen los requisitos y condiciones máximas de seguridad?	X				Cap. 15 Art. 114 a 132 Dec. 351/79
CAPACITACION						
122	¿Se capacita a los trabajadores acerca de los riesgos específicos a los que se encuentren expuestos en su puesto de trabajo?	X				Cap. 21 Art. 208 a 210 Dec. 351/79 Art. 9 k) Ley 19587
123	¿Existen programas de capacitación con planificación en forma anual?	X				Cap. 21 Art. 211 Dec. 351/79 Art. 9 k) Ley 19587
124	¿Se entrega por escrito al personal las medidas preventivas tendientes a evitar las enfermedades profesionales y accidentes de trabajo?	X				Cap. 21 Art. 213 Dec. 351/79, Art. Dec. 1338/96 Art. 9 k) Ley 19587
PRIMEROS AUXILIOS						
125	¿Existen botiquines de primeros auxilios acorde a los riesgos existentes?	X				Art. 9 i) Ley 19587
VEHICULOS						
126	¿Cuentan los vehículos con los elementos de seguridad?		X			Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79
127	¿Se ha evitado la utilización de vehículos con motor a explosión en lugares con peligro de incendio o explosión, o bien aquellos cuentan con dispositivos de seguridad apropiados para evitar dichos riesgos?		X			Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79
128	¿Disponen de asientos que neutralicen las vibraciones, tengan respaldo y apoya pies?		X			Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79
129	¿Son adecuadas las cabinas de protección para las inclemencias del tiempo?		X			Art. 8 b) Ley 19587
130	¿Son adecuadas las cabinas para proteger del riesgo de vuelco?		X			Cap. 15, Art. 103 dec. 351/79 Art. 8 b) Ley 19587
131	¿Están protegidas para los riesgos de desplazamiento de cargas?		X			Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79
132	¿Poseen los operadores capacitación respecto a los riesgos inherentes al vehículo que conducen?		X			Cap. 21 Art. 208 y 209, Dec. 351/79 Art. 9 k) Ley 19587
133	¿Están los vehículos equipados con luces, frenos, dispositivo de aviso acústico-luminoso, espejos, cinturón de seguridad, botina y matafuegos?		X			Cap.15 Art.134 Dec. 351/79
134	¿Se cumplen las condiciones que deben reunir los ferrocarriles para el transporte interno?		X			Cap.15, Art.136, Dec. 351/79
CONTAMINACION AMBIENTAL						
135	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		X			Cap. 9 Art. 61 incs. 2 y 3, Dec. 351/79 Anexo IV Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96

Nº	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A*	FECHA REGUL.*	NORMATIVA VIGENTE
136	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		X			Cap. 9 Art. 61 Dec. 351/79 Art. 9 c) Ley 19587
RUIDOS						
137	¿Se registran las mediciones de nivel sonoro continuo equivalente en los puestos y/o lugares de trabajo?		X			Cap. 13 Art. 85 y 86 Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art.10 Dec. 1338/96
138	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		X			Cap. 13 Art. 87 Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art.9 f) Ley 19587
ULTRASONIDOS E INFRASONIDOS						
139	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		X			Cap. 13 Art. 93, Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96
140	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		X			Cap. 13 Art. 93, Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96 Art. 9 f) Ley 19587
VIBRACIONES						
141	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		X			Cap. 13 Art. 94 Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96
142	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		X			Cap. 13 Art. 94 Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96 Art. 9 f) Ley 19587
UTILIZACION DE GASES						
143	¿Los recipientes con gases se almacenan adecuadamente?		X			Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
144	¿Los cilindros de gases son transportados en carretillas adecuadas?		X			Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
145	¿Los cilindros de gases almacenados cuentan con el capuchón protector y tienen la válvula cerrada?		X			Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
146	¿Los cilindros de oxígeno y acetileno cuentan con válvulas antirretroceso de llama?		X			Cap. 17, Art. 153, Dec. 351/79
SOLDADURA						
147	¿Existe captación localizada de humos de soldadura?		X			Cap. 17, Art. 152 y 157, Dec. 351/79
148	¿Se utilizan pantallas para la proyección de partículas y chispas?		X			Cap. 17, Art. 152 y 156, Dec. 351/79
149	¿Las mangueras, reguladores, manómetros, sopletes y válvulas antirretornos se encuentran en buen estado?		X			Cap. 17, Art. 153, Dec. 351/79
ESCALERAS						
150	¿Todas las escaleras cumplen con las condiciones de seguridad?		X			Anexo VII Punto 3 Dec. 351/79
151	¿Todas las plataformas de trabajo y rampas cumplen con las condiciones de seguridad?		X			Anexo VII Punto 3.11 y 3.12. Dec. 351/79
MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE LAS MAQUINAS, EQUIPOS E INSTALACIONES EN GENERAL						
152	¿Posee programa de mantenimiento preventivo, en base a razones de riesgos y otras situaciones similares, para máquinas e instalaciones, tales como?:		X			Art. 9 b) y d) Ley 19587
153	Instalaciones eléctricas		X			Cap. 14 Art. 98 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
154	Aparatos para izar		X			Cap. 15 Art. 116 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
155	Cables de equipos para izar		X			Cap. 15 Art. 123 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
156	Ascensores y Montacargas		X			Cap. 15 Art. 137 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
157	Calderas y recipientes a presión		X			Cap. 16 Art. 140 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
158	¿Cumplimenta dicho programa de mantenimiento preventivo?		X			Art. 9 b) y d) Ley 19587
OTRAS RESOLUCIONES LEGALES RELACIONADAS						
161	¿El establecimiento se encuentra comprendido dentro de la Resolución 743/03 Registro de Accidentes Mayores?			X		
159	¿El establecimiento se encuentra comprendido dentro de la Resolución 81/19 Registro de Agentes Cancerígenos?			X		

Firma y Sello del Responsable de los Datos Declarados

Firma y Aclaración del Responsable de Higiene y Seguridad

Anexo VIII: Criterios de valoración de riesgos

Tabla 1

Valoración de probabilidad



Calificación de probabilidad.

Probabilidad de ocurrencia (PO)	Criterio	Puntuación
Habituales	Exposiciones que suceden frecuentemente en la jornada laboral.	A
Ocasionales	Pueden producirse de forma ocasional en la jornada laboral.	B
Poco probables	Es poco probable su manifestación, pero puede ser posible.	C
Inciertas	Es improbable que ocurra el suceso.	D
Muy inciertas	Es casi inconcebible que ocurra el hecho.	E

Nota: Elaboración propia

Tabla 2

Valoración de severidad




Severidad de daño (SD)	Lesiones del personal / Daños materiales.	Valor Asignado
Catastrófico	<ul style="list-style-type: none"> Muerte Destrucción total de la empresa 	1
Muy Peligroso	<ul style="list-style-type: none"> Lesiones Graves que pueden ser irreparables en el empleado Destrucción parcial de la empresa (Puede ser muy costoso de repararla y ponerla en marcha de nuevo). 	2
Peligroso	<ul style="list-style-type: none"> Lesiones que conlleven una Incapacidad Laboral Transitoria. Requiere el paro de la producción para una reparación en la empresa. 	3
Menor	<ul style="list-style-type: none"> Pequeñas lesiones y molestias que no requieren intervención hospitalaria. Se puede reparar las máquinas sin paro de la producción. 	4
Insignificante	<ul style="list-style-type: none"> Raspones, caídas menores, cortes superficiales, etc. Paradas insignificantes para la producción. 	5

Nota: Elaboración propia

Tabla 3

Tolerabilidad



Severidad de daño (SD)	Probabilidad de ocurrencia (PO)				
	A- Habitual	B- Ocasional	C- Poco probable	D- Incierta	C- Muy incierta
1- Catastrófico					
2- Muy peligroso					
3- Peligroso					
4- Menor					
5- Insignificante					


Nota: Elaboración propia

Anexo IX: Matriz IPER de la organización

AREA	ACTIVIDAD	PELIGRO	RIESGO	SD	PO	TO
Corte	Operar con guillotina.	Uso de herramientas cortantes.	Contacto con la guillotina y los objetos móviles.	2	B	2B
		Movimientos repetitivos	Trastornos en el sistema musculoesquelético.	4	C	4C
		Ruidos molestos	Exposiciones sonoras superiores a lo permitido.	4	C	4C
		Calibración de las cuchillas de la guillotina.	Golpes con elementos cortantes y punzantes.	3	B	3B
	Mantenimiento de la maquinaria del sector.	Uso de herramientas eléctricas.	Contacto directo o indirecto con electricidad.	4	C	4C
		Levantamiento manual de cargas	Sobreesfuerzo.	3	A	3A
		Uso de herramientas manuales.	Contacto con herramientas defectuosas	2	B	2B
	Corte de plasma HD.	Corte del plasma	Exposiciones sonoras superiores a lo permitido.	4	B	4B
			Contacto con objetos móviles.	2	A	2A
		Ruidos molestos.	Exposiciones sonoras superiores a lo permitido.	4	C	4C
		Levantamiento manual de cargas	Sobreesfuerzo.	3	A	3A
	Almacenamiento (Perfiles, chapas y caños)	Trabajo en altura.	Caídas a distinto nivel	5	C	5C
		Desniveles.	Caídas a distinto nivel	5	C	5C
		Interacción con objetos móviles.	Choques, atropellos.	3	B	3B
Mecanizado	Operar con tornos	Uso de herramientas eléctricas.	Contacto directo o indirecto con electricidad.	4	C	4C
		Máquinas y objetos en movimientos.	Atrapamientos.	2	A	2A

	Pruebas neumáticas e hidráulicas de piezas.	Herramientas neumáticas y móviles.	Contacto con herramientas neumáticas.	3	B	3B
Plegado y punzonado	Operar y programar las máquinas.	Movimientos repetitivos	Trastornos en el sistema musculoesquelético.	4	C	4C
		Máquinas y objetos en movimientos.	Atrapamientos	2	A	2A
		Ruidos molestos.	Exposiciones sonoras superiores a lo permitido.	4	C	4C
	Realizar mantenimiento a las plegadoras y punzonadoras.	Uso de herramientas eléctricas.	Contacto directo o indirecto con electricidad.	4	C	4C
		Levantamiento manual de materiales	Sobreesfuerzo.	3	A	3A
Armado y Soldadura.	Soldaduras de todos los materiales.	Uso de herramientas eléctricas.	Contacto directo o indirecto con electricidad.	4	C	4C
		Uso de herramientas manuales.	Contacto con herramientas defectuosas	2	A	2A
		Escases de Orden y Limpieza.	Caídas al mismo nivel	5	C	5C
		Fuentes de ignición.	Incendios.	2	B	2B

Anexo X: PTS

	PROCEDIMIENTO DE TRABAJO SEGURO PARA EL USO DE EQUIPOS DE MECANIZADO	08/06/2023
---	---	-------------------

Objeto

Establecer lineamientos de seguridad para el uso de máquinas de para evitar la ocurrencia de siniestros por factor de riesgo mecánico.

Alcance

Aplica para todo el personal propio o de terceros que desarrollen sus actividades en las instalaciones de MAN-SER SRL.


Definiciones

- **Riesgo mecánico:** Conjunto de factores físicos que pueden dar lugar a una lesión por la acción mecánica de elementos de máquinas, herramientas, piezas a trabajar o materiales proyectados, sólidos o fluidos.
- **EPP:** Elemento de protección personal (EPP) son todos aquellos accesorios y vestimentas que debe emplear el trabajador para protegerse contra posibles lesiones o contaminantes durante la realización de su tarea habitual. Son elementos de barrera que se interponen entre la persona y el riesgo cuando no se puede evitar tal exposición.

Desarrollo

1-Previo al uso del equipo

- El personal que empleará estos equipos debe recibir la inducción correspondiente.
- Realizar charla de seguridad y charla operacional de 5 minutos.
- Verificar el estado del equipo antes de su uso, utilizando la lista de chequeo correspondiente.
- El chequeo previo debe considerar el estado mecánico y eléctrico del equipo.
- Realizar el chequeo previo con los equipos sin alimentación eléctrica.
- Controlar el buen estado de los cables, enchufes y tomacorrientes.
- Verificar que las protecciones de las máquinas y de las herramientas se encuentren instaladas y correctamente ajustadas.
- Controlar que las máquinas, equipos y herramientas cuenten con comandos de parada de emergencia (tipo hongo/barra/cable), que funcionen correctamente y que se encuentren al alcance del trabajador.

	PROCEDIMIENTO DE TRABAJO SEGURO PARA EL USO DE EQUIPOS DE MECANIZADO	08/06/2023
---	---	-------------------


- La ropa de trabajo ajustará bien al cuerpo del trabajador, sin perjuicio de su comodidad y facilidad de movimientos.
- Disponer sobre el plano de trabajo solo las herramientas y equipos se van a usar.

2-Durante el uso del equipo

- Usar todo lo EPP necesarios conforme al riesgo natural de las actividades, siendo los básicos:
 - Ropa ajustada de talla adecuada
 - Casco
 - Guantes de protección mecánica
 - Calzado de Seguridad con puntera metálica
 - Lentes de seguridad
- Cuando se trabaje con equipos de mecanizado no deberán llevarse anillos ni pulseras.
- Evitar las bromas durante los trabajos.
- Estar alertos a las señales de seguridad establecidas por la empresa.
- No alterar nunca los sistemas de seguridad de los equipos.
- No forzar las prestaciones de los equipos de mecanizado.
- Utilizar la máquina o herramienta para lo que está diseñada.
- Utilizar la maquina solamente si está autorizado y capacitado para realizar la tarea.
- De ser necesario sujetar la pieza trabajada, en lo posible utilice dispositivos de sujeción específicos como mordazas, morsa, mesas con guías de sujeción, etc.
- Ante un desperfecto, apague y desconecte el equipo, dé aviso al supervisor o encargado.
- Mantener la superficie de trabajo en orden y libre de obstáculos.

3-Posterior al uso del equipo


- Mantener el orden y limpieza del Equipo y el puesto de trabajo.
- Cortar la alimentación del equipo, asegurando de que el cableado está en óptimas condiciones.
- Realizar la limpieza de la máquina y extracción de virutas disponiéndola en los dispositivos de desechos designados. Dejando el equipo así en óptimas condiciones para un próximo trabajo a realizar.
- Durante la limpieza verificar el ajuste de la tornillería en general y partes constitutivas.

	PROCEDIMIENTO DE TRABAJO SEGURO PARA EL USO DE EQUIPOS DE MECANIZADO	08/06/2023
---	--	------------

- En el caso de una máquina o herramienta dañada, señálcela hasta su reparación e informe la situación.
- Guardar los elementos de protección personal según las indicaciones de mantenimiento y conservación del fabricante o del Servicio de Higiene y Seguridad.

Referencias

- Ley 19587/72
- Ley 24557/96
- Decreto 351/79 - Cap. 15

	PROCEDIMIENTO DE TRABAJO SEGURO PARA EL USO DE HERRAMIENTAS MANUALES.	08/06/2023
---	--	-------------------

Objeto

Establecer lineamientos de seguridad para el uso de herramientas manuales para evitar la ocurrencia de siniestros por factor de riesgo mecánico.

Alcance

Aplica para todo el personal propio o de terceros que desarrolle sus actividades en las instalaciones de MAN-SER SRL.


Definiciones

- **Riesgo mecánico:** Conjunto de factores físicos que pueden dar lugar a una lesión por la acción mecánica de elementos de máquinas, herramientas, piezas a trabajar o materiales proyectados, sólidos o fluidos.
- **Herramientas Manuales:** Se denomina herramienta manual o de mano al utensilio, generalmente metálico de acero, madera, fibra, plástico o goma, que se utiliza para ejecutar de manera más apropiada, sencilla y con el uso de menor energía, tareas constructivas o de reparación.
- **EPP:** Elemento de protección personal (EPP) son todos aquellos accesorios y vestimentas que debe emplear el trabajador para protegerse contra posibles lesiones o contaminantes durante la realización de su tarea habitual. Son elementos de barrera que se interponen entre la persona y el riesgo cuando no se puede evitar tal exposición.

Desarrollo

1-Pautas generales

- El personal que empleará las herramientas debe recibir la capacitación correspondiente para el uso.
- Las herramientas se mantendrán limpias y en buenas condiciones.
- Las herramientas de corte se mantendrán afiladas y con el corte protegido o tapado mediante tapabocas de caucho, plástico, cuero, etc.
- Las herramientas deberán estar ordenadas adecuadamente, tanto durante su uso como en su almacenamiento, procurando no mezclar las que sean de diferentes características.
- Cada usuario comprobará el buen estado de las herramientas antes de su uso, inspeccionando cuidadosamente mangos, filos, zonas de ajuste, partes móviles,


	<p>PROCEDIMIENTO DE TRABAJO SEGURO PARA EL USO DE HERRAMIENTAS MANUALES.</p>	<p>08/06/2023</p>
---	--	-------------------

cortantes y susceptibles de proyección, y será responsable de la conservación tanto de las herramientas que él tenga encomendadas como de las que utilice ocasionalmente.

- No se utilizarán herramientas con mangos flojos, mal ajustados y astillados. Se tendrá especial atención en los martillos y mazas.
- Deberá dar cuenta de los defectos que se observe a su superior inmediato, quien las sustituirá si aprecia cualquier anomalía.
- Llamar la atención de los trabajadores sobre la existencia de determinados riesgos, prohibiciones u obligaciones.
- Facilitar a los trabajadores la localización e identificación de determinados medios o instalaciones de protección, evacuación, emergencia o primeros auxilios.

2-Durante el uso del equipo

- En caso de duda sobre la utilización correcta de una determinada herramienta, se pedirán aclaraciones al jefe inmediato antes de ponerse a su uso.
- En cada trabajo se utilizará la herramienta adecuada, empleándola para la función que fueron diseñadas (No se emplearán, por ejemplo, llaves por martillos, destornilladores por cortafíos, etc.).
- Evitar bromas y distracciones estar atentos a las condiciones de trabajo.
- Al operar las herramientas tomar distancia de 2 metros entre operadores.
- Usar todo lo EPP necesario conforme al riesgo natural de las actividades, siendo los básicos:
 - Ropa ajustada de talla adecuada
 - Casco
 - Guantes de protección mecánica
 - Calzado de Seguridad con puntera metálica
 - Lentes de seguridad
- No lanzar herramientas; deben entregarse en mano.
- Transportar las herramientas en cajas portátiles.
- En trabajos en altura se llevarán las herramientas en bolsa o mochila existentes a tal fin o en el cinto portaherramientas, con el fin de tener las manos libres.
- Cuando se trabaje en alturas se tendrá especial atención en disponer las herramientas en lugares desde los que no puedan caerse y originar daños a terceros.

	PROCEDIMIENTO DE TRABAJO SEGURO PARA EL USO DE HERRAMIENTAS MANUALES.	08/06/2023
---	---	------------

- Respetar las instrucciones del supervisor a cargo.

4-Posterior al uso de la herramienta

- Mantener el orden y limpieza del Equipo y el puesto de trabajo.
- Colocar funda protectora a la hoja de herramientas punzocortantes.
- Guardar las herramientas en un lugar seguro, libre de humedad y ambiente corrosivo.

Referencias



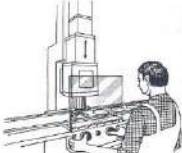
- Ley 19587/72
- Ley 24557/96
- Decreto 351/79 – Cap. 15





Anexo XI: Lista de chequeo


LISTA DE CHEQUEO RIESGO MECÁNICO

NOMBRE DE LA EMPRESA MAN-SER S.R.L
 PLANTA CÓRDOBA
 SECCIÓN TALLER
 MAQUINA VARIAS

RESPONSABLE SALIM MELLBERG JAVIER A.
 FECHA 07/06/2.023

PARTE DEL EQUIPO	VARIABLE A VERIFICAR	CUMPLE			OBSERVACIONES	RECOMENDACIONES
		SI	NO	NA		
Sistema de transmisión y partes en movimiento 	Los sistemas de transmisión y partes móviles se encuentran completamente protegidos con guardas (cero accesos a partes en movimiento)		X			
	Las guardas fijas están sólidamente aseguradas.		X			
	Están bien señalizados los puntos de peligro		X			
Punto de operación 	Las partes móviles de la máquina son completamente inaccesibles		X			
	Existen dispositivos de seguridad en los puntos de operación	X				
	Se tiene dispositivos de bloqueo (sensores, barreras infrarrojas, micro suiches, topes mecánicos etc.)	X				
	Están bien señalizados los puntos de peligro y partes en movimiento de la máquina		X			
	Se utilizan herramientas o dispositivos para alimentar la máquina.	X				
	La operación de carga y descarga de materia prima y residuos representa peligro para los operarios.	X				
	El puesto de trabajo se encuentra libre de materiales o elementos que dificulten el desarrollo de la operación.		X			
	Los órganos de mando son visibles, están claramente identificados, de fácil alcance por el operario y ubicados fuera de las zonas peligrosas.	X				
	Su accionamiento sólo es posible de manera intencionada		X			
	Los paros de emergencia tienen enclavamiento (quedan bloqueados)	X				

Órgano de Mando 	Desde el punto de mando el operador ve todas las zonas de peligro de la máquina, o en su defecto existe una señal acústica o visible de puesta en marcha	X				
	Existen uno o mas dispositivos de paro de emergencia y se encuentran cerca de los puntos de peligro	X				
	Los cables y conexiones eléctricas tienen partes expuestas y están bien canalizados	X				
	Se tiene establecido el procedimiento para el aseguramiento de energías peligrosas	X				
Herramientas manuales 	Todas las herramientas se observan en buen estado de limpieza y conservación	X				
	Se cuenta con herramientas suficientes para la ejecución de las labores	X				
	Existen lugares y/o medios idóneos para la ubicación ordenada de las herramientas	X				
	Las herramientas usadas son de buena calidad	X				
	Se tiene un programa de entrenamiento inicial y verificación posterior del buen manejo de las herramientas	X				
	Se tienen estándares de seguridad para cada herramienta	X				
	Las herramientas cortantes o punzantes se protegen con los protectores adecuados cuando no se utilizan	X				
Comportamiento seguro 	Se usan los elementos de protección personal requeridos en la operación (máquinas, herramientas y dispositivos)	X				
	El operario está libre de alhajas, cadenas, anillos, y todo tipo de accesorios	X				
	Se observan comportamientos seguros en el uso de herramientas manuales y en la operación de los equipos	X				
Condición ambiental 	El área de desplazamiento de los operarios esta libre de obstáculos que impidan su caminar y operación	X				
	Las luminarias se encuentran en condiciones adecuadas para su funcionamiento.	X				
	Los pisos se encuentran libres de grietas, desniveles y regueros alrededor de la máquina.	X				








	Las escaleras cuentan con pasamanos, peldaños con superficie antideslizante, libres de fisuras y grasas.	X				
	Existen bordes cortantes, superficies salientes u otras condiciones irregulares.	X				

Anexo XII: Plan de capacitación

PROGRAMA DE CAPACITACION DE MAN-SER S.R.L				
MES	TEMA	CONTENIDO	NORMATIVA	PARTICIPANTES
JULIO	RIESGO MECÁNICO	<ul style="list-style-type: none"> • INTRODUCCION A LOS TIPOS DE RIESGOS MECANICOS. • USO Y MANTENIMIENTO DE LOS EQUIPOS Y HERRAMIENTAS MANUALES. 	Ley 19587/72 Ley 24557/96 Dec. 351/79 Cap. 15	PERSONAL DE PRODUCCIÓN.
AGOSTO	USO Y MANTENIMIENTO DE EPP	<ul style="list-style-type: none"> • INTRODUCCION DEL USO Y MANTENIMIENTO DE LOS EPP. • TIPOS DE EPP. 	Ley 19587/72 Ley 24557/96 Dec. 351/79 Cap.19 Res. 299/11	PERSONAL DE PRODUCCIÓN.
SEPTIEMBRE	CARTELERIA	<ul style="list-style-type: none"> • CÓDIGO DE COLORES Y FORMAS. • INTERPRETACION DE LA CARTELERIA DE SEGURIDAD 	Ley 19587/72 Ley 24557/96 Dec. 351/79 Cap.12 anexo IV IRAM 10005	PERSONAL DE PRODUCCIÓN.
OCTUBRE	GESTION DE LA EMERGENCIA.	<ul style="list-style-type: none"> • MANIOBRA RCP • GESTIÓN DE SITUACIONES DE EMERGENCIA. • INTRODUCCIÓN A LOS PRIMEROS AUXILIOS. 	Ley 19587/72 Ley 24557/96 Dec. 351/79	PERSONAL DE PRODUCCIÓN.

Anexo XIII: Cartelería



Señalización, restrictiva, obligatoria, precautoria e informativa.					
Significado de la señal.	Señal de seguridad.	Colores			Ubicación de la señal.
		Símbolo.	Seguridad.	Contraste.	
Riesgo de atrapamiento.		Negro.	Amarillo.	Amarillo.	Taller.
Riesgo de proyección de partículas.		Negro.	Amarillo.	Amarillo.	Taller.
Riesgo de cortes.		Negro.	Amarillo.	Amarillo.	Taller.
Riesgo de cizallamiento.		Negro.	Amarillo.	Amarillo.	Taller.
Prohibido el uso de ropa suelta.		Negro.	Rojo.	Blanco.	Taller.
Prohibido usar joyas.		Negro.	Rojo.	Blanco.	Taller.
Uso obligatorio de equipo de protección personal.		Blanco.	Azul.	Azul.	Taller.

Anexo XIV: EPP

					
Item.	Imagen de EPP.	Nombre de EPP.	Descripción.	Normativa aplicada.	Criterio de recambio.
1.		Calzado de seguridad.	<ul style="list-style-type: none"> • Material: • Acero. • Aluminio. • Composite • Fibra de vidrio. • Fibra de carbono. 	IRAM 3610:2012/ ISO 20344/5	Rotura o desgaste del tejido, desgaste de suela mayor al 10% del espesor.
2.		Ropa.	<ul style="list-style-type: none"> • Material: • Gabardina. • Ripstop. • Mezcilla. 	IRAM 3859	Rompen, ensucian, contaminan.
3.		Guantes. (Vaqueta)	<ul style="list-style-type: none"> • Material: • Cuero descarnado vacuno 	IRAM 3607/EN 388	Rompen, ensucian, contaminan.
4.		Gafa.	<ul style="list-style-type: none"> • Material: • Mica. • Fibra de vidrio. • Vidrio. 	IRAM 3630/ EN 166	Rotura, rayadura, impacto o golpe.
5.		Casco.	<ul style="list-style-type: none"> • Material: • Polietileno de alta densidad (HDPE). • acrilonitrilo butadieno estireno (ABS). • POM (polioximetileno) 	IRAM 3620	Vida útil del material o golpe.
6.		Pantalla de protección facial.	<ul style="list-style-type: none"> • Material: • Policarbonato. 	IRAM 3630/ EN 167	Rotura, rayadura, impacto o golpe.

Anexo XV: Diagrama de Gantt

OBJETIVOS ESPECIFICOS	NOMBRE DE LA ACTIVIDAD.	RESPONSABLE	FECHA DE INICIO	FECHA DE FIN
OBJETIVO ESPECIFICO 1	Relevamiento de maquinaria y herramientas manuales.	Lic. H&S.	08/07/2.023	13/07/2.023
	Diseño de las guardas de seguridad.	Diseñadores.	14/07/2.023	19/07/2.023
	Fabricación de las guardas de seguridad.	Mantenimiento.	20/07/2.023	25/07/2.023
	Colocación de las guardas de seguridad	Mantenimiento.	26/07/2.023	31/07/2.023
OBJETIVO ESPECIFICO 2	Dar a conocer los procedimientos y las listas de chequeo.	Gerencia/H&S	01/08/2.023	06/08/2.023
OBJETIVO ESPECIFICO 3	Capacitación en Riesgo Mecánico.	Lic. H&S.	07/08/2.023	12/08/2.023
	Capacitación en el uso y mantenimiento de maquinaria y herramientas manuales.	Lic. H&S.	13/08/2.023	18/08/2.023
OBJETIVO ESPECIFICO 4	Obtención de la Cartelería.	Gerencia.	19/08/2.023	24/08/2.023
	Colocación de los Carteles en el sector de corte, plegado y punzado.	Mantenimiento/Lic. H&S.	25/08/2.023	29/08/2.023
	Colocación de los Carteles en el sector de Mecanizado.	Mantenimiento/Lic. H&S.	30/08/2.023	04/09/2.023
	Colocación de los Carteles en el sector de pintura.	Mantenimiento/Lic. H&S.	04/09/2.023	09/09/2.023
OBJETIVO ESPECIFICO 5	Adquisición de los EPP.	Gerencia.	10/09/2.023	17/09/2.023
	Entrega y registro de los EPP.	Lic. H&S.	18/09/2.023	25/09/2.023



Diagrama de Gantt

