

## UNIVERSIDAD SIGLO 21



### Plan de Implementación de Sistema de Gestión de Higiene, Seguridad y Medio Ambiente en la empresa MAN-SER S.R.L

<u>DOCENTE:</u>	Hoyos Hernan Carlos
<u>ALUMNO:</u>	Emanuel Gonzalez
<u>DNI:</u>	30141138
<u>CARRERA:</u>	Licenciatura en Higiene, Seguridad y Medio Ambiente del Trabajo
<u>LEGAJO:</u>	VHYS03936
<u>TRABAJO</u>	Metodología: Reporte de Caso  Organización: MAN-SER Productos y Servicio Industriales  Entregable 1, 2, 3 y 4
<u>FOTO ALUMNO</u>	
<u>Año</u>	2023

## INDICE

1- RESUMEN.....	4
1.1 Abstract .....	5
2- INTRODUCCION	
2.1 Marco de Referencia Institucional.....	6
2.2 Breve Descripción de la Problemática .....	8
2.3 Resumen de Antecedentes.....	9
2.4 Relevancia del caso .....	11
3- ANALISIS DE LA SITUACION	
3.1 Descripción de la situación .....	12
3.2 Análisis de contexto .....	13
3.3 Diagnostico Organizacional .....	14
3.4 Análisis Específicos según el perfil Profesional de la Carrera	
3.4.1 FODA .....	15
3.4.2 Introducción.....	15
3.4.3 Cuadro FODA.....	16
3.4.4 Descripción Hallazgos.....	17
3.4.5 Análisis de Pares.....	20
3.4.6 Conclusión.....	22
3.5 Relevamiento General Riesgos Laborales (RGRL).....	22
3.6 Identificación de Peligros y Riesgos IPER.....	24
3.7. Fichas de Datos de Seguridad.....	28
4- CONCLUSIÓN DIAGNÓSTICA Y MARCO TEORICO	
4.1 Conclusión Diagnóstica.....	29
4.2 Marco Teórico.....	31
5- PLAN DE IMPLEMENTACION	
Objetivo General.....	35
Objetivos Específicos.....	35
Actividades de Objetivos Específicos.....	35
Diagrama de Gantt .....	45
Alcance.....	46
Recursos.....	46
Indicadores de Cumplimiento (Reactivos – Proactivos) .....	48.

6- CONCLUSION Y RECOMENDACIONES	
6.1 <i>Conclusión</i> .....	52
6.2 Recomendaciones.....	53
7- BIBLIOGRAFIA .....	54
8- ANEXOS .....	57

## 1. Resumen

El desarrollo del siguiente trabajo final de grado tiene como finalidad conocer y diagnosticar el contexto existente en la industria manufacturera, con especial foco en la situación de la organización MAN-SER SRL, la cual tiene su perspectiva/mirada dirigida hacia el ámbito de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente.

Las complejidades de los procesos y tareas presentes en la industria manufacturera, sumada a la falta de gestión preventiva en la organización evidencian diversas condiciones inapropiadas en el entorno laboral del establecimiento, exponiendo impactos negativos hacia la integridad física y la salud de las personas, como así también daños en las instalaciones e infraestructura de la empresa.

Siendo el rubro de manufactura una de las principales actividades económicas que más casos notifica de accidentes de trabajo y enfermedades profesionales.

En este trabajo final se muestran los resultados y la información trascendente obtenida tras haber identificado, analizado y evaluado determinados riesgos y peligros potenciales asociados a los puestos de trabajo de la empresa MAN-SER SRL. De este estudio se desprende la necesidad de sugerir a dicha empresa la implementación de un Sistema de Gestión de Higiene, Seguridad y Medio Ambiente, el cual ayudará a construir un ambiente de trabajo más seguro y saludable en todos los ámbitos de la organización, cuyo objetivo principal sea el cuidado integral de todos los trabajadores/colaboradores implementando medidas preventivas y correctivas que permitan minimizar la exposición a accidentes laborales, ocurrencia de enfermedades profesionales y aumentar el cuidado de sus bienes e infraestructura.

Recomendando también, el fuerte compromiso que debe adoptar el Liderazgo de la organización, con el objetivo de promover una cultura adecuada en todos los colaboradores y crear conductas necesarias para cumplir con la Gestión de Higiene, Seguridad y Medio Ambiente en MAN-SER SRL.

Palabras Claves: Industria Manufacturera - análisis y evaluación de riesgos- Notificaciones de Accidentes de trabajo y Enfermedades Laborales - Medidas preventivas y correctivas - Sistema de Gestión en Higiene, Seguridad y Medio Ambiente - Liderazgo - Cultura preventiva

### *1.1 Abstract*

The development of the following final degree project has the purpose of knowing, diagnosing the existing context in the manufacturing industry, with special focus on the situation of the MAN SER organization, which has its perspective/gaze directed towards the field of Safety, Hygiene and Environment.

The complexities of the processes and tasks present in the manufacturing industry, added to the lack of preventive management in the organization, show various inappropriate conditions in the work environment of the establishment, exposing negative impacts on the physical integrity and health of people, such as well as damage to the company's facilities and infrastructure.

The manufacturing sector is one of the main economic activities that reports the most cases of work accidents and occupational diseases.

This final work shows the results and significant information obtained after having identified, analyzed and evaluated certain risks and potential dangers associated with the jobs of the company MAN-SER SRL. From this study, the need to suggest to said company the implementation of the Hygiene, Safety and Environment Management System is suggested, which will help build a safer and healthier work environment in all areas of the organization, thus minimizing exposure to accidents at work, occurrence of occupational diseases in its collaborators and increasing the care of its assets and infrastructure.

Also recommending the strong commitment that the Organization's Leadership must adopt, with the aim of promoting an adequate culture in all collaborators and creating necessary behaviors to comply with the Hygiene, Safety and Environment Management at MAN SER SRL.

**Keywords:** Manufacturing Industry, Notifications of Work Accidents and Occupational Illnesses - Hygiene, Safety and Environment Management - Leadership.

## 2. Introducción

### 2.1 Marco de Referencia Institucional.

La Industria Metalúrgica es considerada en todo el mundo, pilar fundamental de todas las industrias, debido al vínculo obligado que existe entre la materia prima y las actividades manufactureras. Lo cual establece que el sector metalúrgico es fundamental en la economía mundial y en la generación de puestos laborales.

Los rubros considerados como grandes generadores de puestos de trabajo (construcción, automotrices, alimentación, agricultura entre muchas otras), no podrían desplegar su potencial si no fuera por la metalúrgica y la metalmecánica.

En Argentina, la metalúrgica es uno de los motores para la creación de empleo, se estima que el 90% de las empresas de Argentina son Pymes y son estas las que contribuyen con más del 80% de la mano de obra nacional. En este sentido, la actividad metalúrgica registró durante el primer bimestre del año 2023 un aumento del 1,7% en términos interanuales, producto de aumento de 1,3% durante enero y de 2,2% durante febrero. De esta manera, la producción se mantiene por encima de los niveles de 2019. A continuación, se indica figura N° 1, la cual representa la evolución productiva y de empleo.

Fuente: (Admira, 2023) Asociación de Industriales Metalúrgicos de la República Argentina / Boletín de Actividad Metalúrgica – Primer Bimestre 2023.



Figura N° 1: Indicadores de Variación Interanual de Producción y Empleo en Argentina (Año 2023)

Fuente: (Admira, 2023) Asociación de Industriales Metalúrgicos de la República Argentina / Boletín de Actividad Metalúrgica / Primer Bimestre 2023.

Entre las principales provincias que nuclean la actividad metalúrgica se registraron diferentes comportamientos en sus niveles de producción, de acuerdo con indicadores mencionados en Figura N° 2. En este sentido, las provincias de Córdoba (+2,3%), Mendoza (+3,7%) y Entre Ríos (+2,6%) mantienen un buen desempeño en su nivel de actividad, pero desaceleraron su crecimiento en relación con el último año según indicadores mencionados en Boletín de Actividad Metalúrgica de Primer Bimestre del 2023 de Admira.

Indicadores de crecimiento Productivo por región (Primer Bimestre Año 2023)

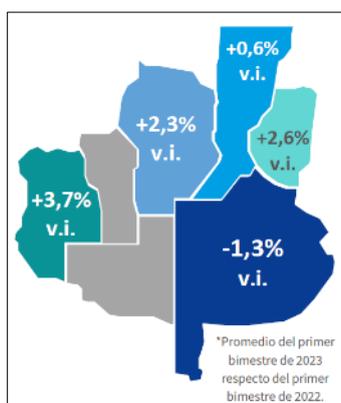


Figura N° 2: Indicadores de crecimiento Productivo por región / Primer Bimestre Año 2023.

Fuente: (Admira, 2023) Asociación de Industriales Metalúrgicos de la República Argentina.

En este marco productivo de Industria Metalúrgica de la Argentina, se encuentra la Empresa MAN-SER SRL, ubicada en la ciudad de Córdoba, Argentina.

Localización: Calle 2 de septiembre 4724, barrio San Pedro Nolasco. Córdoba.



Figura N° 3: Localización de la empresa Man-Ser SRL.

Fuente: Google Maps Año, 2023

MAN-SER SRL es una organización cuyo origen data de los años 90, donde su fundador, Luis Mansilla, comenzó a realizar trabajos de corte, plegados de chapas, soldadura especiales y aberturas, para una importante empresa cordobesa.

Estas actividades se realizaban en un galpón rentado, en el cual instaló una guillotina y plegadora. Posteriormente incorporó una máquina punzadora CNC, la cual le permitió disponer de mayores productos y servicios, convirtiéndose de esta manera en una empresa que provee a importantes industrias automotrices y agroindustriales.

Durante los años 2009, los hijos del fundador tomaron la dirección de la empresa y han logrado inaugurar una planta industrial con superficie mayor a la anterior, la cual proyecta generar mayor comercialización.

La empresa cuenta con 30 empleados y se encuentra certificada en las Normas ISO 9001.

## 2.2 Breve Descripción de la Problemática.

El sector metalúrgico se encuentra dentro de los rubros que más trabajadores afectados tiene en cuanto a lesiones, accidentes laborales y enfermedades profesionales, lo cual determina una necesidad marcada de oportunidades de mejora en cuanto a controles y el correcto gerenciamiento de normas Higiene y Seguridad a nivel institucional.

En Argentina, durante el año 2022, en el período enero a septiembre la actividad manufacturera presentó el 12,4% de casos notificados de accidentabilidad en comparación a los indicadores del año 2019, por lo cual se evidencia incremento de accidentes laborales (AP) y enfermedades profesionales (EP) en el sector, referenciados en figura N° 4.

De esta manera la industria manufacturera, es el sector económico de Argentina que más casos notifica de cuanto a accidentes de trabajo, en comparación con los demás rubros económico, según los indicadores notificados por Superintendencia de Riesgos de Trabajo en Boletín Provisorio de Accidentabilidad Laboral del período enero – septiembre del año 2022.

Fuente: (Superintendencia de riesgos del Trabajo, 2023)

Casos Notificados de accidentes de trabajo y enfermedades profesionales.



Figura N° 4: Variación porcentual de los casos notificados por sector económico. Año 2022 vs Año 2019.

Fuente: (Superintendencia de riesgos del Trabajo, 2023)

Las diversas actividades en la industria manufacturera generan en los trabajadores diversos tipos de lesiones que afectan su integridad física, psíquica y/o social

En la figura N° 5, se evidencia como resultado total una variación en aumento de 15.6% en comparación de los años 2021 y 2022, según publicación en Informe provisorio de accidentabilidad laboral para la provincia de Región Cordoba.

Fuente: (Superintendencia de riesgos del Trabajo, 2023)

Casos Notificados según forma de Ocurrencia del accidente y período. Cordoba. Enero a diciembre de 2021 y 2022:

Cuadro 9. Casos notificados según forma de ocurrencia del accidente y período. Córdoba. Enero a Diciembre de 2021 y 2022

	Enero a Diciembre 2021	Enero a Diciembre 2022	Var. %
Caídas de personas	7.111	8.011	12,7%
Caídas de objetos	1.397	1.536	9,9%
Pisadas, choques o golpes por objetos	10.190	11.303	10,9%
Atrapamiento por un objeto o entre objetos	1.674	2.096	25,2%
Esfuerzos excesivos	6.111	6.079	-0,5%
Exposición a, o contacto con, temperaturas extremas	512	625	22,1%
Exposición a, o contacto con, la corriente eléctrica	85	100	17,6%
Exposición a, o contacto con, sustancias nocivas o radiaciones	784	876	11,7%
Otras formas de accidente	9.735	11.847	21,7%
Sin datos	3.215	4.710	46,5%
<b>Total</b>	<b>40.814</b>	<b>47.183</b>	<b>15,6%</b>

La categoría sin datos incluye el total de enfermedades profesionales, para las que no corresponde categorización dentro de esta variable.

Figura N° 5: Casos notificados según forma de ocurrencia del accidente y período. Cordoba.

Fuente: (Superintendencia de Riesgos del Trabajo, 2023)

En MAN-SER, las actividades desarrolladas en los sectores de corte; plegado y punzado; mecanizado; armado y soldadura, generan distintas tareas y riesgos, los cuales son asimilables a las identificadas en el sector manufacturero. Por lo cual es necesario realizar una correcta gestión integral de los riesgos y controles del proceso productivo.

### 2.3 Resumen de Antecedentes

La industria Manufacturera evidencia incremento en la actividad productiva, siendo un valor indispensable en la economía y la generación de fuente laboral de la Argentina. Considerándose la provincia de Cordoba una región de mayor importancia para el país.

También se puede evidenciar que la actividad manufacturera se encuentra anualmente dentro de los sectores principales que más casos notifica por accidentes laborales y enfermedades profesionales.

En la figura N° 6, se especifican las notificaciones de accidentes de trabajo y enfermedades profesionales en Argentina según actividad económica, comparando los años 2019, 2021 y 2022, según el informe del 4° trimestre de 2022 de accidentabilidad.

Casos Notificados según actividad Económica:

**Cuadro 19. Casos notificados según actividad económica a 1 dígito del CIU (4° revisión) y período Total sistema. Enero a diciembre de 2019, 2021 y 2022**

	Enero a diciembre 2019	Enero a diciembre 2021	Enero a diciembre 2022	Var % Enero a diciembre de 2022 / 2019
Agric., ganad., caza, silvic. y pesca	29.609	28.390	27.950	-5,6%
Explot. de minas y canteras	4.145	4.194	5.264	27,0%
<b>Industria manufacturera</b>	<b>98.767</b>	<b>97.757</b>	<b>111.084</b>	<b>12,5%</b>
Sum. de elect. gas, vapor y aire acond.	3.515	2.796	3.114	-11,4%
Sum. de agua, cloacas, gest. de residuos	12.420	11.670	12.859	3,5%
Construcción	53.460	42.958	51.754	-3,2%
Comercio y reparación de vehículos	61.456	57.978	62.267	1,3%
Serv. de transp. y almacenam.	40.334	36.439	42.219	4,7%

Figura N° 6: Casos notificados según actividades económica, años 2019, 2021, 2022

Fuente: (Superintendencia de Riesgos del Trabajo, 2023)

Debido a la complejidad de sus procesos y necesidades de mejora de seguridad, higiene y medio ambiente, la Industria Manufacturera debe establecer procesos de gestión integrados seguridad, higiene y medio ambiente, para mejorar las condiciones laborales, reducir y/o eliminar peligros existentes identificados en el rubro manufacturero.

En el caso particular de Provincia de Córdoba, donde se encuentra radicada MAN SER SRL, es considerada una de las regiones con más notificaciones de casos declaradas a nivel nacional, notificando un incremento con variación porcentual del 1.2%, en comparación de los años 2019

y 2022, indicados en boletín provisorio de accidentabilidad laboral de los periodos Enero a septiembre 2022 (Superintendencia de Riesgos del Trabajo, 2023)

Provincias con mayor cantidad de casos Notificados:

5 jurisdicciones con mayor cantidad de casos notificados				
2019		2022		
Enero a septiembre		Enero a septiembre		
167.611	Buenos Aires	171.402	↑	2,3% Var %
58.147	C.A.B.A.	56.761	↓	-2,4% Var %
34.517	Córdoba	34.916	↑	1,2% Var %
32.956	Santa Fe	34.226	↑	3,9% Var %
21.949	Mendoza	23.076	↑	5,1% Var %

Figura N° 7: Jurisdicciones con mayor cantidad de casos notificados período 2019 y 2022

Fuente: (Superintendencia de Riesgos del Trabajo, 2023)

Evidenciando de esta manera que las entidades gubernamentales de controles locales no son suficientes en el control de trabajo seguro.

Particularmente en organización MAN-SER, existen antecedentes y similitudes propias de la industria manufacturera en sus procesos productivos. Por lo cual la empresa debe considerar la necesidad de disponer de gestiones interna para mejorar el desempeño integrado en seguridad, higiene y medio ambiente en sus organizaciones.

#### 2.4 Relevancia del caso

Ante el marcado crecimiento Industria Manufacturera, con positivos valores para la provincia de Cordoba, y con indicadores marcados en aumentos de los procesos productivos de la organización MAN SER, la cual fue creciendo de manera constante y sostenida desde sus orígenes de fundación.

Considerando de manera importante y relevante para este crecimiento institucional, mejorar su gerenciamiento de higiene, seguridad y medio ambiente en la organización. Esto ayudará a enfocar todas sus actividades a un proceso de mejora continua, logrando mejorar el desempeño de toda la organización.

### **3. Análisis de la situación.**

#### *3.1 Descripción de la Situación*

Man Ser pasó de ser una empresa unipersonal a una SRL, gracias a su constante y sostenido crecimiento productivo, la cual tiene a la familia Mansilla como la administradora de la empresa.

El alcance mayor lo genera en la Provincia de Córdoba, generando también clientes en las provincias de Santa Fe, Buenos Aires, Tucumán y San Luis.

Durante el año 2014 logró tener la certificación ISO 9001, la cual certifica sistema de Gestión de calidad.

#### **VISION**

Ser una empresa reconocida a nivel nacional y en Latinoamérica por la confiabilidad de nuestros productos y la calidad de nuestros servicios.

#### **MISION**

Ofrecer a nuestros clientes soluciones industriales inteligentes que satisfagan sus expectativas, dando prioridad a resguardar una excelente relación con los mismos. Para ello consideramos importante mantener un espíritu innovador y creativo, en un ambiente de trabajo agradable con la responsabilidad conjunta de todos los involucrados porque un compromiso asumido es un deber.

#### **Política de calidad**

Con el compromiso de cumplir con los requisitos de la norma ISO 9001:2008 la empresa establece:

- Dirigir la empresa con una política de crecimiento sostenido, basado en el análisis objetivo de información que nos permita analizar nuestra performance en el tiempo.
- Encuadrar la empresa en una gestión de calidad que permita lograr la plena satisfacción de

nuestros clientes en calidad, innovación, adaptabilidad a sus necesidades y celeridad de respuesta.

- Desarrollar una relación con los proveedores siguiendo un criterio de calidad común, basado en la confianza y la mutua asistencia.
- Apuntar a crear y preservar un clima laboral ameno que propicie el trabajo en equipo
- Buscar optimizar nuestra rentabilidad mediante la disminución de costos de no calidad, un uso eficiente de los recursos y una gestión fluida de producción.

La esperanza de la empresa de poder cumplir con los designios anhelados en nuestra visión descansan en los siguientes valores o principios, los cuales dirigen la manera de hacer y decidir de toda nuestra gente:

- Confianza
- Honestidad
- Importancia en los detalles
- Trabajo en equipo
- Alta responsabilidad

Se evidencia clara oportunidad en la estrategia de la empresa de poder incluir a sus procesos claves la importancia de gestionar en excelencia los temas relacionados a la gestión de seguridad, higiene y medio ambiente, para promover, en el ámbito de todos los lugares de trabajo, la adopción de políticas de seguridad, higiene y medio ambiente.

### *3.2 Análisis del Contexto.*

La estrategia de MAN-SER ha sido desde siempre buscar la diferenciación a través de productos y servicios muy específicos, teniendo como clave del éxito los siguientes conceptos: la calidad de sus productos; ofreciendo en el mercado precios competitivos y accesibles; analizando la continua instalación / innovación tecnológica; y promover un cercano servicio de posventa a las empresas/clientes.

Si bien la empresa, da cumplimiento a leyes de Higiene y Seguridad, Ley de Riesgo de Trabajo, regulaciones y entidades de control (ART), la organización debe fortalecer sus procesos de gestión internos de higiene y seguridad para disponer un ambiente saludable y seguro, como así también para lograr reducir y mejorar los indicadores de accidentabilidad registrados en el rubro de la industria manufacturera.

### 3.3 Diagnóstico Organizacional

El organigrama de la empresa es por áreas, ya que divide los departamentos de acuerdo con las tareas que cada uno efectúa: Ventas, Compras, Recursos Humanos, Producción, Mantenimiento, Diseño y Calidad.

MAN-SER S. R. L. cuenta con un total de 30 empleados, distribuidos en 3 niveles jerárquicos de la siguiente manera: 1 gerente, 1 encargado de producción, 1 responsable de calidad, 1 diseñador, 2 administrativos, 1 auxiliar de limpieza y el resto operarios de producción. También, cuenta con asesores externos en lo contable, jurídico e higiene y seguridad.

#### Organigrama MAN SER SRL

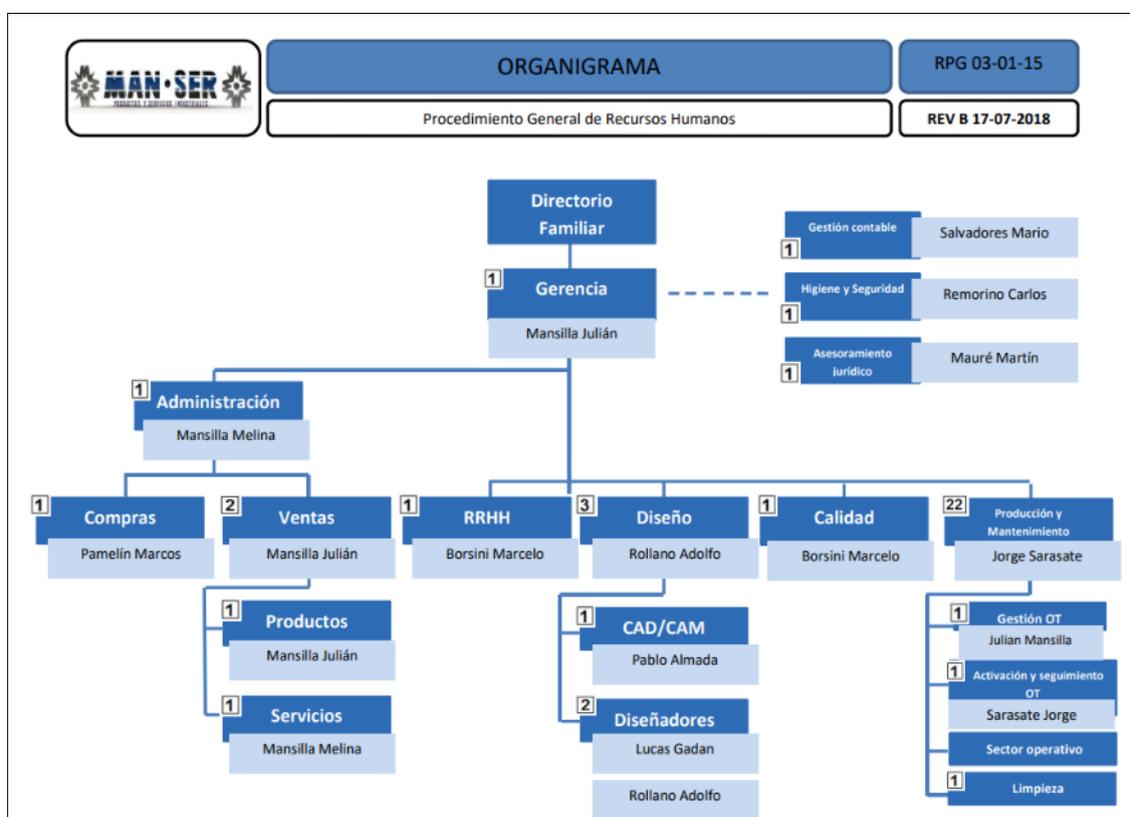


Figura N° 8: El organigrama muestra la estructura, las diversas áreas, y nombre de responsables de la empresa MAN SER SRL.

Fuente: Material de estudio – Universidad Siglo 21

### Nómina de Empleados MAN SER SRL

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 MISAEL	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

Figura N° 9: Contiene los nombres y apellidos de los colaboradores de la organización, su número de legajo y área a la que pertenece.

Fuente: Material de estudio – Universidad Siglo 21

### 3.4 Análisis Específicos según el perfil profesional de la carrera.

#### 3.4.1 FODA – Man Ser SRL

#### 3.4.2 Introducción

El análisis FODA consiste en realizar una evaluación de los factores fuertes y débiles que en su conjunto diagnostican la situación interna de una organización, así como su evaluación externa; es decir, las oportunidades y amenazas. También es una herramienta que puede considerarse sencilla y permite obtener una visión general de la situación estratégica de la organización MAN SER SRL.

## 3.4.3 Cuadro FODA

Análisis interno	Análisis externo
<p><u>Fortalezas:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Contar con certificación ISO 9001.</li> <li>2. Empresa en crecimiento Productivo.</li> <li>3. Innovación Tecnológica.</li> <li>4. Buena comunicación Interna en la Organización.</li> <li>5. Mantenimiento y Operación de Maquinarias.</li> <li>6. Plan de Emergencias.</li> <li>7. Ciclo DMAIC.</li> <li>8. Distribución de Puestos de Trabajo.</li> <li>9. Participación del Personal.</li> </ol>	<p><u>Oportunidades:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>16. Certificar ISO 45001.</li> <li>17. Programa de Inserción Laboral.</li> <li>18. Tener mayor alcance productivo.</li> <li>19. Crear departamento de Seguridad, Higiene y Medio ambiente</li> <li>20. Diseñar un sistema de gestión integrado de seguridad y salud en el trabajo.</li> </ol>
<p><u>Debilidades:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>10. Alquiler de Espacios de Trabajo.</li> <li>11. Política de capacitación Insuficiente.</li> <li>12. Falta de Gerenciamiento interno de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente</li> <li>13. Ausencia de Administracion de Pañol.</li> <li>14. Falta de Política de ambiente y Gestion de Residuos.</li> <li>15. Falta de Gestion de Productos Peligrosos.</li> </ol>	<p><u>Amenazas:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>21. Demandas Laborales por accidentes, lesiones y/o enfermedades profesionales</li> <li>22. Ausencias Laborales</li> <li>23. Falta de Insumos.</li> </ol>

### 3.4.4 Descripción de Hallazgos

#### Fortalezas

##### 1. Contar con Certificación ISO 9001.

La empresa certifico ISO 9001 en el año 2014, norma Internacional que busca cumplir o exceder las métricas de control de calidad.

##### 2. Empresa en Crecimiento Productivo.

La empresa se encuentra en crecimiento y el sector manufacturero se encuentran en crecimiento productivo. La empresa MAN-SER SRL duplico la superficie de producción adquiriendo nueva planta industrial.

##### 3. Innovación Tecnológica.

Desde la maquina punzadora CNC, hasta los sistemas Tango, sistema CAD/CAM, y software Lantek y AutoCAD, lo cual permite mejorar los procesos y ampliar la cartera de productos y servicios.

##### 4. Buena Comunicación Interna Organizacional.

Comunicación fluida entre todos los niveles de la organización y los trabajadores. Tal como reuniones, paneles de comunicación y dialogo personal entre los colaboradores.

##### 5. Mantenimiento y Operación de Maquinarias.

Mediante el uso de planillas de control por parte de los usuarios y servis oficiales de las maquinarias de mayor complejidad. Como así también el orden y limpieza en las instalaciones. La operación de maquinarias dispone de controles exhaustivos que indican la correcta utilización de estas.

##### 6. Plan de Emergencias.

MAN-SER dispone de un protocolo de Emergencias, especificando particularidades para saber cómo actuar en situaciones de emergencias.

##### 7. Ciclo DMAIC.

Empresa enfocada en la mejor continua de sus procesos. Este ciclo consiste en: Definir, Medir, Analizar, Mejorar y Controlar.

##### 8. Distribución de Puestos de Trabajo.

Agrupa máquinas similares en departamentos o centros de trabajo, lo cual genera presencia de personas y equipos realizando funciones similares.

#### 9. Participación del Personal.

Nadie se encuentra exento del proceso de mejoramiento continuo, debido a que todas las personas están involucradas en mejorar su forma de trabajo.

### Debilidades

#### 10. Alquiler de Espacios de Trabajos.

Existe un sector que es alquilado para la guarda de maquinarias, lo cual genera espacios insuficientes. Estas condiciones han ocasionado accidentes laborales.

#### 11. Política de Capacitación Insuficiente.

La capacitación precaria recibida por los trabajadores es escasa y se enfoca en los procesos de calidad de los productos. Debe incorporar temarios de seguridad, higiene y medio ambiente.

#### 12. Falta de Gerenciamiento de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente.

Si bien existe responsable externo a la organización de seguridad, higiene y medio ambiente; la Empresa MAN-SER debe fortalecer y avanzar en su gestión interna: Identificación de peligros y controles, mediciones de ambiente laboral, entrenamientos, seguimiento de tareas operativas, etc.

Existen tareas de alta peligrosidad y complejidad, las cuales no cuentan con gestión de riesgos y controles de SHMA, los cuales no ayudan a la formación de los trabajadores.

#### 13. Ausencia de Administración de Pañol.

La empresa no cuenta con responsable de Pañol. En diversas situaciones se generan demoras en la entrega de insumos a los operarios por falta de comunicación.

#### 14. Falta de Política de ambiente y Gestión de Residuos.

La empresa no cuenta con política de ambiente y gestión de residuos.

15. Falta de Gestión de Productos Peligrosos.

No existe medidas de control apropiadas para el manejo de productos peligrosos que dispone y maneja la organización.

Oportunidades

16. Certificación 45001.

Certificar Norma Internacional ISO 45001 que aborda temas de seguridad y salud laboral.

17. Programa de Inserción Laboral.

Tener presente y participar del programa provincial. Este programa impulsa la formación laboral en el rubro metalúrgico, el cual ayudara a incrementar la producción y mejorar la competitividad. Fuente: (<https://prensa.cba.gov.ar/informacion-general/el-pil-brindara-500-nuevas-oportunidades-de-empleo-en-la-industria-metalurgica/>)

18. Tener mayor alcance productivo.

Utilizar medios digitales para promocionar y publicar actualidades de sus productos y servicios. La empresa solo tiene venta en forma personal o telefónica.

19. Crear departamento de Seguridad, Higiene y Medio ambiente

De acuerdo con complejidad de las tareas manufactureras de Man Ser SRL, la ocurrencia de accidentes laborales, enfermedades profesionales, ausencias laborales y la ausencia de gestión de riesgos y medidas preventivas en la organización, es de gran importancia la creación de un departamento interno de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente.

20. Diseñar un sistema de gestión integrado de Seguridad, Higiene y Medio ambiente.

Implementar un sistema de gestion de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente, permite a una organización gestionar sus riesgos y mejorar su desempeño en SHMA de manera continua.

## Amenazas

### 21. Demandas Laborales por accidentes, lesiones y/o enfermedades profesionales.

Las tareas del rubro de manufactura y la falta de controles de SHMA ocasiona que existan accidentes laborales y enfermedades profesionales de sus colaboradores, los cuales pueden realizar reclamos por daños sufridos en ámbito laboral.

La organización no dispone de gestión de controles de riesgos en sus tareas, ocasionando la falta de comunicación de riesgos y controles que existen dentro de la organización.

### 22. Ausencias Laborales.

Falta de seguimiento de accidente y enfermedades profesional, pudiendo ocasionar días de ausencias que puede afectar la producción y el cumplimiento con los pedidos de los clientes.

### 23. Falta de Insumos.

Frenar la producción por falta de insumos generados por inconvenientes en la importación de estos.

Fuente: <https://www.lanacion.com.ar/economia/las-ferreterias-se-suman-al-reclamo-por-falta-de-insumos-por-las-trabas-a-las-importaciones-nid03022023/>

## 3.4.5 Análisis de Pares

### *Fortaleza + Oportunidad (FO):*

La empresa se encuentra en continuo crecimiento, consolidando el desarrollo comercial en sus bases, como son: su innovación tecnológica, su fuerte gestión de calidad en sus productos y servicios, como así también el análisis de sus procesos productivos para implementar las mejoras en los mismos, logrando disponer de certificaciones y programas de mejora continua sus procesos productivos.

La organización MAN SER SRL, al tener sus procesos productivos establecidos, debe considerar importante fomentar y fortalecer de manera responsable en todas sus actividades un desempeño aceptable de seguridad, higiene y medio ambiente.

Incorporando fuertes directrices de seguridad, higiene y medio ambiente; y también considerar la importancia de generar una fuerte gestión, lo cual dará la posibilidad de disponer de certificación ISO 45001.

Esta certificación ayudará a proporcionar un lugar de trabajo seguro y saludable, y mejorará la sostenibilidad del negocio y la confianza de los terceros partes interesadas.

También debe contemplar los programas de capacitaciones emitidos por diversas entidades, lo cual permitirán que los empleados tengan habilidades necesarias para llevar a cabo su trabajo de manera seguro y responsable.

Como así también, debe considerar la activa participación de todos sus trabajadores, los cuales serán un factor clave en la identificación e implementación de procesos de control de seguridad, higiene y medio ambiente

#### *Debilidad + Oportunidad (DO):*

La organización evidencia oportunidades de mejora en el desarrollo general de seguridad, higiene y medio ambiente en todos los niveles de la empresa, por lo cual es importante mejorar de manera necesaria esta y todas las áreas de la empresa para ser una corporación modelo.

MAN SER debe considerar sus interrelaciones con organizaciones externas, para abordar los temas de seguridad, higiene y medio ambiente; y lograr cumplir o exceder las regulaciones, requisitos legales, los cuales ayudarán a tener un lugar de trabajo más seguro y saludable dentro de la organización.

Considerar certificar ISO 45001 generará un impacto/impulso positivo dentro de la empresa.

La incorporación de profesionales de seguridad, higiene y medio ambiente a organización será de gran valor para mejorar e integrará en todos los procesos de la empresa las necesidades de SHMA y lograr de manera correcta la implementación de sistemas de gestión de mejora continua.

Como así también, ayudará a mejorar los procesos en la gestión de riesgos, productos peligrosos y lineamientos en aspectos de ambiente y gestión de residuos, los cuales están ausentes en la organización.

#### *Fortaleza + Amenaza (FA):*

MAN SER debe consolidar sus procesos implementados, como innovación tecnológica, fluida comunicación interna en la empresa, participación del personal, etc. para disminuir las posibles repercusiones que se pueden generar por las amenazas externas.

*Debilidad +Amenaza (DA):*

Los enfoques insuficientes en la gestión de seguridad, higiene y medio ambiente dentro de la organización pueden tener un impacto negativo en nuestro desempeño financiero y en su reputación social.

*3.4.6 Conclusión:*

De acuerdo con el análisis FODA de la empresa, sugiero a Man Ser incorporar a su estructura de equipo a profesionales de seguridad, higiene y medio ambiente, para incrementar la visión de SHMA y ayudar a la formulación e implementación de estrategias necesarias. De la misma manera, ayudará a establecer sistemas de gestión de mejora continua en los procesos de control administrativos y operativos en la organización, facilitando la necesidad de certificar ISO 4001.

*3.5 Relevamiento general de Riesgos Laborales (RGRL) – Man Ser SRL*

El Relevamiento General de Riesgos Laborales: Es una DDJJ del estado de cumplimiento de la empresa respecto a la legislación vigente en relación con las condiciones de Higiene y Seguridad. Se presenta un RGRL por cada establecimiento de la empresa.

En dicho relevamiento se observa la necesidad de dar cumplimiento diversas necesidades. Las cuales la organización MAN SER debe abordar.

Anexo I – RGRL- Decreto 351/79

NOTA: Planilla completa en el sector Anexos – Hoja N° 57

ANEXO I DE LA RESOLUCION SRT 463/2009 ESTADO DE CUMPLIMIENTO EN EL ESTABLECIMIENTO DE LA NORMATIVA VIGENTE (DEC. 351/79)							
Empresa: MAN SER SRL						Fecha: 24/04/23	
						CP/CFA: 5000	
N°	EMPRESA: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A*	FECHA REGI. **	NORMATIVA VIGENTE	
<b>SERVICIO DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO</b>							
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	
<b>SERVICIO DE MEDICINA DEL TRABAJO</b>							
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. 3, Dec. 1338/96	
6	¿Se realizan los exámenes periódicos?	X				Des. 43/97 y 54/98	Art. 9 a) Ley 19587
<b>herramientas</b>							
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? 19587	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 valvulas de cierre automático al dejar de accionarlas?	X				Cap. 15 Arts. 103 y 110 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587
<b>MÁQUINAS</b>							
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 sistemas 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 TRAN todas las partes de máquinas y equipos que en accionamiento pueden causar daño a los trabajadores?	X				Cap. 12 Arts. 77, 78 y 81 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
<b>SUPUESTOS DE TRABAJO</b>							
18	¿Existe orden y limpieza en los puestos de trabajo?	X				Cap. 5 Art. 42 Dec. 351/79	Art. 8 a) y Art. 9 a) 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 a) Ley 19587
20	¿Tienen las salientes y partes móviles de máquinas y/o instalaciones señalización y protección?	X				Cap. 12 Art. 81 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
<b>PROGRAMAS</b>							
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
<b>PROTECCION CONTRA INCENDIOS</b>							
24	¿Existen medios o vías de escape adecuadas en caso de incendio?	X				Cap.12 Art. 80 y Cap. 18	Art.172 Dec. 351/79
25	¿Cuentan con estudio de carga de fuego?	X				Cap.18 Art.183, Dec. 351/79	
26	¿La cantidad de matafuegos es acorde a la carga de fuego?	X				Cap.18 Art.175 y 176 Dec. 351/79	Art. 9 g) Ley 19587
27	¿Se registra el control de recargas y/o reparación?	X				Cap.18 Art. 183 a 185 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	

Anexo 1 - (RGRL). Adjunto.



ANEXO 1\_ RGRL  
MAN\_SER.pdf

Este formulario aborda diversos temas de seguridad, higiene y medio ambiente, el cual luego de su confección dará a conocer el nivel de cumplimiento de condiciones básicas de dicha normativa.

### 3.6 Identificación de Peligros y Riesgos IPER

La Matriz IPER es una herramienta de gestión utilizada para la gestión de identificación de peligros, riesgos, como así también para identificar la probabilidad y severidad que ocurran eventos peligrosos.

Bajo esta temática, se exhibe la matriz de valoración de tareas del proceso MANSER SRL, luego de su análisis y diagnóstico correspondiente.

Mediante la matriz se logra identificar y conocer los puestos de mayor relevancia dentro de la organización.

Para es el diagnóstico IPER se analiza la situación descrita de la empresa y también se toma como referencia los indicadores de accidentabilidad que posee la actividad manufacturera y tipo de lesiones declaradas para la provincia de Cordoba.

#### 3.6.1 Información General MAN SER SRL

Todas las ubicaciones y actividades de MAN SER SRL conllevan peligros potenciales, incluidas los puestos administrativos.

Estos peligros deben ser identificados, controlados, comunicados y revisados en toda la organización.

#### 3.6.2 Definiciones de Conceptos de Matriz de Riesgos

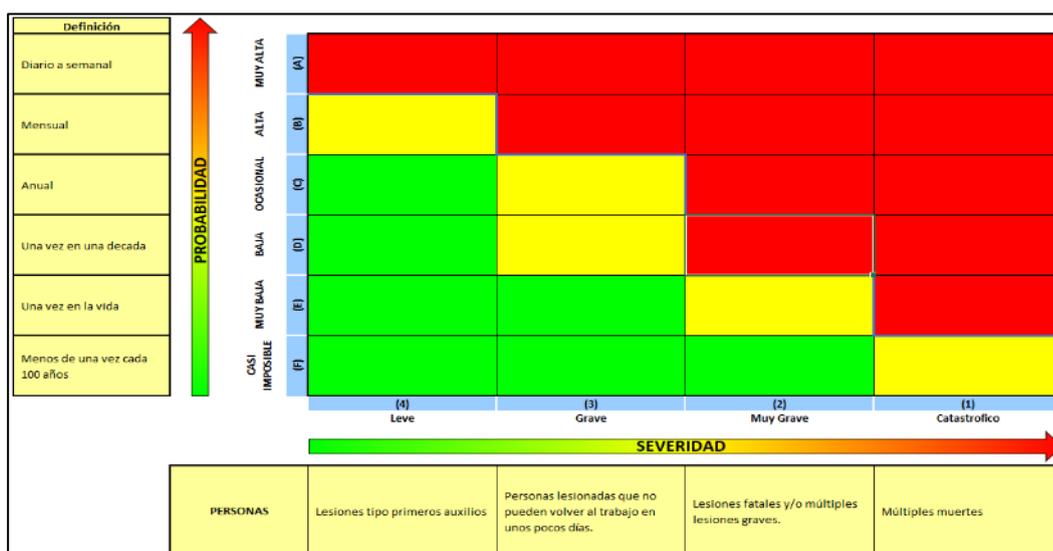


Figura N° 13: Matriz de Riesgos

La siguiente tabla indica los conceptos con los cuales debe realizarse la valoración de los riesgos.

Cada riesgo debe ser ponderado de acuerdo con su probabilidad y severidad.

Al evaluar un puesto, hay que tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Tener en cuenta que el riesgo = la probabilidad x severidad;
- Probabilidad = la posibilidad de que ocurra el evento indeseado;
- Severidad = daño o lesión que causaría el evento indeseado.

### 3.6.3 Diagramas de Proceso Man Ser SRL

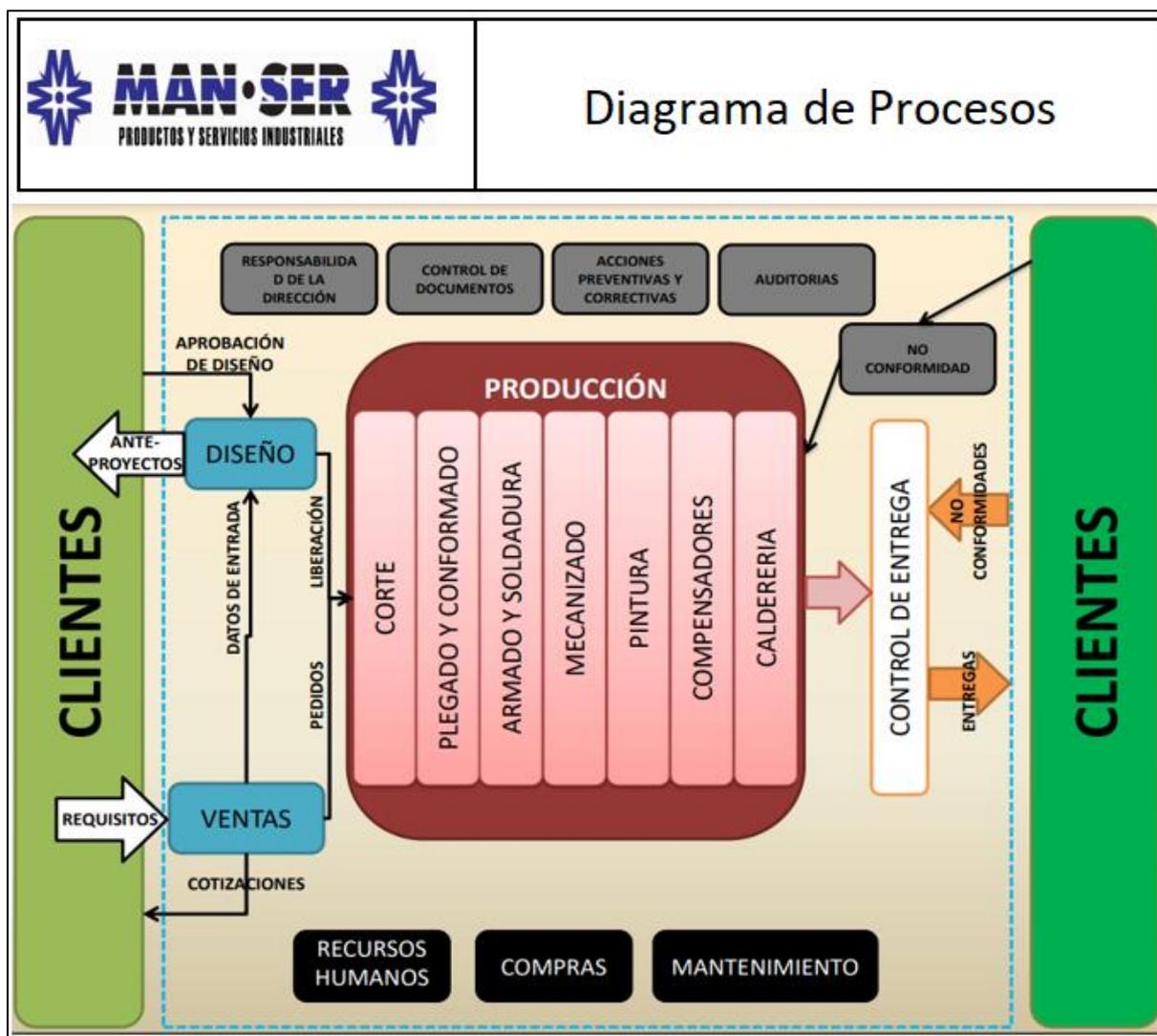


Figura N°14: Diagrama de Procesos

Fuente: Material de estudio – Universidad Siglo 21

En la imagen se muestra el proceso productivo de la organización, la cual contempla el conjunto de operaciones que MAN SER SRL debe realizar para obtener el producto y/o servicio ofrecido a sus clientes.

### 3.6.4 Evaluación de identificación de Peligros Y Riesgos (IPER)

Anexo II – Evaluación IPER MAN SER - Hoja N° 57

**NOTA:** Planilla completa en el sector Anexos

			MATRIZ IPER			Reporte Anual 2023	
SECTOR	Riesgo	TAREA	PELIGRO	RIESGOS	CONSECUENCIAS	VALORACION DE RIESGOS	
						PROBABILIDAD	SEVERIDAD
AREA DE CORTE	R1	Movimiento de Materiales (Chapas - Fviriles - Insuamos)	Mecanico	Tropiezos, Caída a mismo nivel	Erguinos, golpes, traumatismos	C	4
			Mecanico	Atrapamientos en manos	Contusiones, Heridas, fracturas, amputaciones, politraumatismo	D	3
			Mecanico	Golpe con Objetos	Traumatismo moderado / leve debido al golpe contra algún objeto	D	3
			Ergonomico	Levantamiento de Materiales Pesados	Lesiones en miembros superiores o columna vertebral causado por levantamiento de carga o hernia provocada por el aumento de la presión intrabdominal	D	3
			Trabajo en altura	Caída a distinto nivel	Traumatismo moderado, alto o fatalidad debido al impacto de la caída a distinto nivel	D	3
	R2	Uso de Plasma para corte de Materiales	Trabajo en Caliente	Contacto con Materiales Calientes	Quemaduras o golpes del calor causado por una prolongada exposición a grandes temperaturas	D	3
			Incendio	Incendio glo principio de incendio	Quemaduras / Peridas Materiales	D	4
			Mecanico	Proyección de Particulas	Iritación ocular por el ingreso de una partoula	D	3
	R3	Uso de Amoladora para corte de Materiales	Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatalidad por contacto con la electricidad	D	3
			Trabajo en Caliente	Contacto con Materiales Calientes	Quemaduras o golpes del calor causado por una prolongada exposición a grandes temperaturas	D	3
			Incendio	Incendio glo principio de incendio	Quemaduras / Peridas Materiales	D	3
			Fluido	Fluido	Disminución o alteraciones en la agudeza auditiva provocado por la exposición a altos dB o hipoaousia	D	3
			Mecanico	Proyección de Particulas	Iritación ocular por el ingreso de una partoula	D	3
			Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatalidad por contacto con la electricidad	D	3
			Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatalidad por contacto con la electricidad	D	3

La herramienta (IPER) es el documento que se utiliza para evaluar y analizar de manera detallada las tareas que tiene cada proceso.

Este formulario de gestión se utiliza para la Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos.

A través de las evaluaciones de riesgos y peligros por medio de Matriz IPER en la organización Man Ser, se pude detectar la existencia de similitudes y semejanzas existentes de exposición a sufrir accidentes laborales y enfermedades profesionales que tiene las personas de Man Ser y la industria manufacturera (figura N° 5)

La ausencia gestión de riesgos puede ocasionar consecuencias negativas en cuidado de las personas, bienes de la empresa y/o medio ambiente.

### 3.6.5 Ponderación de Riesgos del proceso MAN SER SRL

Anexo II – Ponderación de Riesgos de Tareas Man Ser SRL - Hoja N° 57

NOTA: Planilla completa en el sector Anexos



La puntuación de riesgo dará como resultado un riesgo que podrá ubicarse en rangos rojo, amarillo o verde.

#### *Descripción:*

**Riesgos Rojos:** Estos son inaceptables.

El riesgo no está adecuadamente controlado. Se requieren controles mejorados o adicionales antes de que se pueda emprender la tarea.

**Riesgos Amarillos:** Estos son aceptables, en función de la existencia de los controles descritos.

La eficacia de estos controles debe verificarse periódicamente para garantizar que sean adecuados.

**Riesgos Verdes:** Son aceptables

No se requieren controles adicionales para reducir el riesgo, siempre que los supuestos de evaluación sigan siendo válidos.

### *3.7 Fichas de Datos de Seguridad*

MAN SER SRL debe asegurar que todos sus productos peligrosos dispongan de estas fichas de datos de seguridad y se encuentre de manera accesible y visible a los colaboradores para que conozcan las especificaciones de cada producto peligroso.

Las fichas de datos de seguridad poseen una información mucho más completa que el contenido que aparece en la etiqueta, tanto es así que solo una de estas 16 secciones está dedicado al etiquetado.

Una Ficha de Datos de Seguridad (FDS) es un documento que proporciona información detallada sobre los peligros, propiedades físicas y químicas, medidas de seguridad y recomendaciones para el manejo seguro de una sustancia química. Estas fichas se utilizan para comunicar información importante sobre productos químicos peligrosos a empleados, clientes y organismos reguladores.

Podemos decir que la Ficha de Datos de Seguridad, tal como lo establece el SGA, es una verdadera “historia clínica” del producto o de la mezcla y está destinada para información del empleador y de todos los trabajadores. También para los Servicios de Higiene y Seguridad; los Servicios de Medicina Laboral y los Servicios de Medio Ambiente que, con esa información, podrán desarrollar un programa activo de medidas de protección para el trabajador, incluida su capacitación, que resulta ser específica para cada lugar de trabajo y que determina las medidas más apropiadas para proteger el medio ambiente. (SGA, 2013)

Información que debe tener la Ficha de Datos de Seguridad:

#### **Formato de las Fichas de Datos de Seguridad**

La información de las Fichas de Datos de Seguridad deberá presentarse siguiendo las 16 secciones establecidas por el SGA y en el orden que se indica a continuación:

1. Identificación del producto
2. Identificación del peligro o peligros
3. Composición/información sobre los componentes
4. Primeros auxilios
5. Medidas de lucha contra incendios
6. Medidas que deben tomarse en caso de vertido accidental
7. Manipulación y almacenamiento
8. Controles de exposición/protección personal
9. Propiedades físicas y químicas
10. Estabilidad y reactividad
11. Información toxicológica
12. Información ecotoxicológica
13. Información relativa a la eliminación de los productos
14. Información relativa al transporte
15. Información sobre la reglamentación
16. Otras informaciones.

Figura N° 17: Información de las Fichas de Datos de Seguridad

Fuente: (SGA, 2013)

## **4. Conclusión Diagnóstica – Marco Teórico**

### *4.1 Conclusión Diagnóstica*

*Síntesis:*

La seguridad, higiene y medio ambiente ocupan un papel importante en todos los ámbitos de nuestras vidas, ya sea en el hogar, en los lugares de trabajo o en espacios públicos. Este ámbito busca desarrollar capacidad para prevenir daños, promover un entorno seguro y garantizar la calidad de vida de las personas.

Tan imperiosa es esta necesidad en mejorar las condiciones de trabajo y vida social de los trabajadores/as en varias regiones / países, que ha sido uno de los principales temas de preocupación a nivel global.

Este escenario se encuentra claramente identificado como uno de los Objetivos de Desarrollo del Milenio como desafío importante que deben liderar las naciones y se entre los principales asuntos de la agenda de la Organización de Naciones Unidas.

Particularmente en el caso de las empresas manufactureras, puede evidenciarse en gran medida que están expuestas a una variedad de riesgos laborales debido a la naturaleza de sus actividades, tareas y procesos complejos realizados, los cuales generan condiciones inadecuadas, accidentes y/o enfermedades profesionales en caso de no controlarse y gestionarse de manera adecuada.

En el caso de la empresa MAN SER SRL, no logra dar cumplimiento de gestión de identificaciones riesgos y controles en sus procesos productivos, como así también en la gestión integral de seguridad, higiene y medio ambiente en todos los ámbitos de su organización. Estas problemáticas han sido detectadas y obtenidas a través de los diferentes análisis desarrollados, como ser: FODA, relevamiento RGRL, matriz IPER, gestión de productos peligrosos e indicadores de notificación de casos de accidentes de trabajo y enfermedades de trabajo.

La organización no logra garantizar un ambiente seguro y saludable dentro de sus instalaciones. Por lo cual, la institución se encuentra expuesta a sufrir diferentes situaciones de riesgos laborales y enfermedades profesionales.

*Justificación:*

La organización MAN SER SRL debe consolidar el crecimiento de una empresa, abordando y/o teniendo una mirada amplia y general en toda la estructura de la institución, sobre la cual deberá marcar nuevas estrategias y requerimientos para ser una empresa líder dentro del mercado.

Una empresa líder se caracteriza por tener la misión en la excelencia y la mejora continua en todos los procesos, no solo productivos / económicos. Teniendo también una fuerte responsabilidad social y ambiental.

Para esto, es necesario que la empresa implemente programas de gestión sólidos de seguridad, higiene y medio ambiente, el cual debe lograr identificar y mitigar/eliminar estos riesgos laborales; promoviendo de manera continua una mejor cultura de seguridad en toda la organización.

La implementación de estas prácticas tiene como objetivo principal proteger la salud y el bienestar de las personas, evitando ausencias, minimizando los riesgos de accidentes, enfermedades, situaciones peligrosas y protección de todos los activos de la compañía.

Fomentando y logrando impulsar la implementación de estas nuevas estrategias de gestión de mejora continua, guiará su camino de transformación hacia estándares deseables de desempeño toda la estructura de la organización, generando de esta manera:

- Eliminar y minimizar la existencia de accidentes de trabajo y enfermedades profesionales
- Ser Empresa Líder, con marcada responsabilidad empresarial
- Proporcionar un ambiente seguro y saludable en toda su organización.
- Dar cumplimiento a las disposiciones, normativas y leyes de seguridad, higiene y medio ambiente correspondientes.
- Trabajar en sustentabilidad.
- Generar compromiso y adhesión hacia los objetivos mundiales, de acuerdo a los “Objetivos de Desarrollo Sostenible”, esencialmente en “Trabajo Decente y Crecimiento Económico”.

#### *4.2 Marco Teórico.*

##### *Introducción*

En relación con el desarrollo de diagnóstico, en marco teórico se proporciona el contexto y la base teórica necesaria para comprender y analizar la importancia de seguridad, higiene y medio ambiente en el trabajo, mediante el sólido compromiso que debe demostrar el liderazgo para el cumplimiento del sistemas de gestión integral de SHMA, activa participación de los trabajadores mediante la consulta e involucramiento en toma de decisiones, y la adecuación continua de las herramientas gestión de riesgos y del sistema integral de gestión de seguridad, higiene y medio ambiente en el trabajo.

A través de diversos principios, conceptos y/o teorías de organizaciones y autores relevantes que abordan temas claves de este marco teórico:

### *Objetivos de Desarrollo Sostenible - Trabajo Decente y Crecimiento Económico:*

Promover políticas orientadas al desarrollo que apoyen las actividades productivas, la creación de puestos de trabajo decentes, el emprendimiento, la creatividad y la innovación, y fomentar la formalización y el crecimiento de las microempresas y las pequeñas y medianas empresas, incluso mediante el acceso a servicios financieros.

Proteger los derechos laborales y promover un entorno de trabajo seguro y sin riesgos para todos los trabajadores, incluidos los trabajadores migrantes, en particular las mujeres migrantes y las personas con empleos precarios (ONU, 2015)

### *Liderazgo Organizacional:*

El liderazgo es considerado como un instrumento clave en la dirección que incide directamente en el desarrollo de las actividades organizacionales, es un objeto del recurso humano, siendo un factor estratégico y una ventaja altamente competitiva en el mundo laboral (Astrid Rozo, 2019)

### *Consulta y Participación de trabajadores*

A nivel organizacional es importante destacar la consulta y participación de los trabajadores en las diferentes actividades que impliquen la promoción y prevención tanto de la salud como del puesto de trabajo (ISO 45001, 2018)

### *Auditorías de Gestión.*

La Auditoría de Gestión es la acción fiscalizadora dirigida a examinar y evaluar el control interno y la gestión, utilizando recursos humanos de carácter multidisciplinario, el desempeño de una institución, ente contable, o la ejecución de programas y proyectos, con el fin de determinar si dicho desempeño o ejecución, se está realizando o se ha realizado, de acuerdo con principios y criterios de economía, efectividad y eficiencia. (Poma y col., 2021)

### *Responsabilidad Empresarial:*

La Responsabilidad Social y Comunitaria implica adoptar prácticas sostenibles que minimicen la contaminación, garantizar condiciones de trabajo justas y equitativas, involucrarse en la comunidad y ser responsables económicamente. Además, se señala que la RSC es importante para la reputación y el éxito financiero a largo plazo de las empresas, y que los consumidores e inversores están cada vez más interesados en apoyar a empresas que operan de manera responsable y sostenible. (Nina, 2022)

### *Seguridad, Higiene y Medio Ambiente:*

Es el conjunto de medidas técnicas, económicas, psicológicas, etc., que tienen como meta ayudar a la empresa y a sus trabajadores a prevenir los accidentes industriales, controlando los riesgos propios de la ocupación, conservando los locales, la infraestructura industrial y sobre todo los ambientes naturales.

Sus fundamentos son los siguientes:

- Proteger la vida y la salud de los trabajadores.
- Salvaguardar y proteger las instalaciones industriales.
- Las personas lesionadas traen como consecuencia pérdidas.

La seguridad e higiene industrial tienen como objetivos:

- Dar a conocer a los trabajadores los principios básicos para prevenir los accidentes. Capacitar, educar y entrenar en materia de seguridad, higiene y control ambiental al trabajador de la industria y comercio.
- Controlar los riesgos propios de las ocupaciones. Es decir, se debe diseñar un buen programa de prevención de accidentes, de tal manera que la alta dirección y los trabajadores estén completamente de acuerdo con su aplicación y responsabilidades.
- Conservar la infraestructura industrial (locales, materiales, maquinarias, equipos, etc.) en condiciones normales y óptimas. (Barrueto, 2014)

### *Mejora continua en la Gestión:*

La mejora continua nos permite identificar oportunidades para incrementar la eficiencia (oportunidades de mejoras en definitiva), utilizando como herramientas fundamentales el rediseño, la reingeniería de procesos y un método de gestión sustentado en la planificación de actuaciones coherentes con el objetivo, con seguimiento y verificación del cumplimiento de las

mismas, además de un análisis intermitente que posibilite acciones correctoras que modifiquen el rumbo cuando es necesario. (Díaz y col., 2017)

#### *Riesgos laborales:*

Los riesgos laborales son aquellos peligros existentes en el entorno o lugar de trabajo, los que puede provocar cualquier incidente o tipo de siniestro que puede ocasionar heridas, daños físicos o psicológicos, traumatismos, entre otros, según (Rodríguez y col.,2017)

#### *Peligros laborales:*

Cuando decimos que algo es peligroso se refiere a que ese algo podría tener la capacidad o la viabilidad de hacernos daño. Por lo tanto, es peligroso todo aquello que podría hacernos daño; ya sea directamente o afectando los bienes.

El peligro no siempre reside específicamente en las cosas, sino en la manera errónea, insegura o negligente en que se las maneje o se interactúa con ellas. Por ejemplo, una embarcación de por sí no es peligrosa; pero sí es peligroso salir en ella cuando hay tormentas fuertes. (Rodríguez y col., 2017)

#### *Gestión de Riesgos y Peligros Laborales:*

Los peligros y los riesgos son inherentes a los ambientes laborales cualesquiera que sea la actividad económica. No obstante, exista variación en sus niveles de riesgo. Por tanto, es fundamental para todo el equipo multidisciplinario de los ocupacionistas identificarlos, evaluarlos y controlarlos en pro de la prevención de las enfermedades laborales y accidentes de trabajos. (Osorio, 2015)

#### *Salud Laboral:*

La salud laboral se preocupa de la búsqueda del máximo bienestar posible en el trabajo, tanto en la realización del mismo como en las consecuencias de éste, en todos los planos, físico, mental y social” (Organización Mundial de la Salud, 1995)

Según la Organización Mundial de la Salud (2017), la salud es un estado de completo bienestar físico, mental y social, y no solamente la ausencia de afecciones o enfermedades.

### *Accidente de Trabajo:*

Se considera accidente de trabajo a todo acontecimiento súbito y violento ocurrido por el hecho o en ocasión del trabajo, o en el trayecto entre el domicilio del trabajador y el lugar de trabajo, siempre y cuando el damnificado no hubiere interrumpido o alterado dicho trayecto por causas ajenas al trabajo. (Ley N° 24557, 2015)

## **5. Plan de Implementación del sistema de Gestión**

### *Objetivo General*

Implementar en el Establecimiento Man Ser SRL un plan de gestión de Seguridad, Salud y Medio Ambiente con el propósito de garantizar un ambiente seguro, sano y saludable, como así también tiene el objetivo de la mejora constante de todos los procesos de la organización, el cual deberá efectuarse durante el periodo septiembre 2023 a diciembre 2024.

### *Objetivos Específicos*

1. Implementar gestión de riesgos y medidas de control de seguridad, para garantizar ambiente seguro
2. Afianzar el compromiso del liderazgo en el cumplimiento de la gestión de seguridad, higiene y medio ambiente.
3. Desarrollar Programa de Auditorías Internas de gestión de seguridad, higiene y medio ambiente.

### *Actividades de Objetivos Específicos.*

1. Asegurar la implementación efectiva de las acciones de mitigación de riesgos de HSE.
  - 1.1. Reunirse con personas claves: responsables de áreas, trabajadores de los puestos de trabajo, para desarrollar el análisis de seguridad de las tareas, los cuales deben tener experiencia y conocimiento dentro del entorno de trabajo.
  - 1.2. Definir Asesor Especialista para validación de evaluación de riesgos.

Anexo – Listado de asesores de AST	
Apellido y nombre	Sector
REMORINO CARLOS	ASESOR HIGIENE Y SEGURIDAD
<b>Comentarios</b>	
Solo el personal que figura en el listado se encuentra capacitado para asesorar en herramienta de evaluación de riesgos.	
<b>Firma:</b> Mansilla Julián	<b>Actualización:</b> <u>Junio</u> 2023

\* Elaboración Propia

1.3. Establecer criterios para la identificación de medidas de seguridad de acuerdo con la jerarquía de controles de riesgos, teniendo en cuenta las indicaciones de imagen de figura N° 18.



Figura N° 18: Pirámide de Jerarquía de Control de riesgos.

Fuente: (ISO 45001, 2018)

- 1.4. Realizar relevamiento de todos los procesos y tareas realizadas en la organización y luego completar su evaluación de riesgos correspondientes.
- 1.5. Definir plan de monitoreos de salud laboral, para verificar si existen agentes de riesgos en los ambientes de trabajo,

Los resultados serán importantes al momento de identificar controles y medidas de seguridad.

Anexo III – Plan de Monitoreo de Higiene Laboral Man Ser SRL - Hoja N° 57

NOTA: Planilla completa en el sector Anexos

MONITOREOS		oct-23	nov-23	dic-23	ene-24	feb-24	mar-24	abr-24	may-24	jun-24	jul-24	ago-24	sep-24	Observaciones
<b>SALUD OCUPACIONAL</b>														
1	Ruido													
2	Estrés térmico + Radiación UV													
3	Iluminación													
4	Estudios Ergonómico													
5	Vapores organicos compuestos													
<b>SEGURIDAD</b>														
6	Puestas a Tierra y Continuidad de Masas													

Fuente: (Elaboración Propia)

1.6. Definir documento para capacitar a los trabajadores de manera específica los riesgos presentes en el lugar de trabajo y los controles operativos existentes que deben tener presente los operadores en los lugares de trabajos asignados.

Este documento debe estar presente y disponible en cada lugar de trabajo, el cual servirá como documento de comunicación y consulta ante situaciones de necesidad.

Anexo IV: Documento análisis de seguridad del trabajo - Hoja N° 57.

NOTA: Planilla completa en el sector Anexos

 <b>Análisis de Seguridad en el Trabajo (AST)</b>		Fecha Efectividad		
		D	M	A
<b>AREA/SECTOR:</b> Produccion				
<b>TAREA:</b> Armado y Soldadura				
Descripción de los pasos de la Tarea (¿Qué voy a hacer?)	Riesgos asociados a cada paso (¿Qué me puede pasar?)	Medidas de control asociadas a cada riesgo (¿Qué debo hacer para evitar el peligro?)		
Paso 1	Riesgo 1.1	Control 1.1		
	Riesgo 1.2	Control 1.2		
Paso 2	Riesgo 2.1	Control 2.1		
	Riesgo 2.2	Control 2.2		
	Riesgo 2.3	Control 2.3		
Paso 3	Riesgo 3.1	Control 3.1		
Comentarios Generales:				
<b>Máquinas y Herramientas</b>		<b>Uso (si es necesario una explicación del uso)</b>		
Describir en cada fila todas las herramientas utilizadas en esta actividad		Describir en para que y en que etapa se usa		
<b>Equipo de protección personal</b>		<b>Uso (si es necesario una explicación del uso)</b>		
Describir en cada fila todos los epp utilizadas en esta actividad		Describir en para que y en que etapa se usa		
<b>Supervisor</b> Cumpló en comunicar, y colaborar con el responsable de la tarea, para llevar a cabo lo establecido en la presente Nombre y apellido _____ Firma _____				
<b>Operador / Trabajador</b> Declaro conocer los riesgos de trabajo y cumplir con los controles de seguridad. Nombre y apellido _____ Firma _____				
<b>Asesor de Higiene y Seguridad</b> Cumpló en evaluar los riesgos de Higiene, Seguridad y Medio Ambiente relacionados con esta tarea y proponer medidas adecuadas para mitigación de los mismos Nombre y apellido _____ Firma _____				

Fuente: (Elaboración Propia)

1.7. Realizar entrenamiento a todos los empleados según puesto de trabajo y exposición de riesgos mediante ficha de AST.

1.8. Los documentos deben ser revisados:

- Anualmente
- Cuando se efectúen cambios en las maquinarias y procesos operativos.

- Luego que ocurran incidentes.

Este objetivo tiene como finalidad disponer de instrumentos formativos y de comunicación para los trabajadores con respecto a riesgos y controles existentes en cada uno de los puestos de trabajo.

## 2. Afianzar un liderazgo sólido en la cultura de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente.

- ### 2.1. Mantener reuniones estratégicas de SHMA con frecuencia mensual con los responsables de la organización y el asesor de SHMA, para revisar las actividades claves de la organización.

<b>Reunión Estratégica de Higiene y Seguridad</b>		
<b>Fecha:</b>	<b>Lugar: MAN SER SRL</b>	<b>Duración: 1.30 hs</b>
<b>Temas desarrollados</b>		
<b>Agenda tentativa:</b>	1- Estados de Índice de Incidencia.	
	2- Asistencia de responsables a reuniones estratégica de Higiene y Seguridad.	
	3- Estado y avance de acciones con prioridad alta	
	4- Seguimiento y Avance de "Safety Tour"	
	5- Seguimiento y Avance de "Pausas de Seguridad"	
	6- Seguimiento y asistencia al Plan de Capacitaciones	
<b>Participantes</b>		
<b>Nombre</b>	<b>Sector</b>	<b>Firma</b>
<b>Julián Mansilla</b>	<b>Gerencia</b>	
<b>Carlos Remorino</b>	<b>Higiene y Seguridad</b>	
<b>Jorge Sarasate</b>	<b>Producción y Mantenimiento</b>	
<b>Marcelo Borsini</b>	<b>RRHH</b>	
<b>Melina Mansilla</b>	<b>Administración</b>	
<b>Mauré Martin</b>	<b>Asesoramiento Jurídico</b>	
<b>Acciones generadas</b>		
<b>Acción</b>	<b>Responsable</b>	<b>Fecha</b>

Figura N° 21: Certificado de Formación de Auditories

Fuente: Elaboración Propia

2.2. Revisar mensualmente la tasa de lesiones y enfermedades registrables de la organización.

Tasa de Incidencia: (Número de accidentes / N° de trabajadores) x 1000.

2.3. Llevar a cabo programas de “Safety Tour” liderado por la gerencia y/o responsables de la organización.

Esta actividad tiene como objetivo que los responsables de la organización visualicen, inspeccionen y dialoguen en los sectores de trabajo con los empleados sobre temas relacionados a higiene y seguridad.

2.4. Pausas de Seguridad: El director de la organización MAN SER debe mantener 4 pausas de seguridad durante el 2023.

Estas Pausas consisten en detener toda la operación para que el gerente de la organización comunique temas relevantes de higiene y seguridad en la organización.

2.5. Revisar y asegurar el cumplimiento de programa de capacitaciones de colaboradores MAN SER.

N°	Temas Reunión Estratégica MAN SER
1	Indice de Incidencia
4	Asistencias de Responsables de la organización en la reunión Estratégica, realizada mensualmente.
2	Seguimiento de KPI Plan de Acción
3	Programa de "safety tours" liderado por los responsables de cada área.
5	Programación y realización de Pausas de Seguridad planificadas en el año.
6	Cumplir con la asistencia al programa de capacitación de HSE.

Figura N° 21: Certificado de Formación de Auditories

Fuente: Elaboración Propia.

Este objetivo busca involucrar al liderazgo de la organización en todos los procesos claves de SHMA que tiene el establecimiento.

La participación de Liderazgo es fundamental para la transformación de SHMA.

3. Desarrollar Programas de Auditorias de Gestión SHMA, que permitan conocer y poder evaluar el cumplimiento de las herramientas de seguridad, higiene y medio ambiente y con el Sistema de Gestión de Mejora Continua y la detección de las mejoras requeridas

3.1 Capacitar de personas de diferentes áreas de la organización Man Ser, con entidad que habilite y certifique dicha formación.

Documento de Formación



Figura N° 21: Certificado de Formación de Auditories

Fuente: IRAM

### 3.2 Planificar Auditorías Internas de gestión SHMA.

Establecer auditorias en todos los sectores de la organización MAN SER, para verificar el nivel de cumplimiento en todas las áreas de la empresa.

El equipo auditor elaborará la agenda incluyendo los temas a ser abordados, las personas a ser entrevistadas, los horarios y todas las demás actividades que comprendan la auditoría interna.

Anexo V: Plan de Auditorias.

NOTA: Planilla completa en el sector Anexos - Hoja N° 57

 <span style="float: right;">  </span>							
Plan de Auditoria Internas SHMA							
Distribución del Equipo Auditor en las áreas a ser auditadas							
Area	Produccion	Mantenimiento	Gerencia	Administración	Compras	Ventas	Calidad
Fecha de Auditoria	oct-23	nov-23	dic-23	ene-24	feb-24	mar-24	abr-24
Equipo Auditor							
Auditor 1							
Auditor 2							
Auditor 3							
Auditor 4							

Fuente: (Elaboración Propia)

### 3.3 Desarrollo de auditoría interna.

#### Preparación

El auditor líder acordará con el site manager con antelación, las fechas, duración y agenda tentativa.

#### Realizar Reunión Inicial

En la misma se presenta al equipo auditor a los responsables de areas y otras personas involucradas de las áreas a ser auditadas

Como así también, se presentan los métodos y procedimientos que serán utilizados durante la auditoría.

#### Desarrollo de la Auditoría

Los hallazgos serán recolectados a través de recorridas en los lugares de trabajo, entrevistas, revisión de documentos y registros, y observaciones de las actividades y condiciones de las áreas objeto de la auditoría interna.

Después de auditar las áreas planeadas, el equipo auditor analiza las constataciones para determinar la clasificación de los hallazgos

#### Reunión de Cierre de auditoría

Al término de la auditoría, el equipo auditor, se reúne con los gerentes y representantes de la organización. El propósito principal es presentar un resumen de los hallazgos y sus evidencias de modo a garantizar un claro entendimiento de lo que fue observado. El equipo auditor presenta sus conclusiones y recomendaciones.

#### Informe de Auditoría

El informe de auditoría debe ser elaborado por el equipo auditor e incluye el siguiente contenido: fecha de la auditoría, alcance, nombre del sector, y equipo auditor, nombre de los entrevistados, descripción de los hallazgos y clasificación por prioridades.

Además, debe incluir un comentario sobre las fortalezas de las herramientas de gestión; observaciones y recomendaciones pueden ser incluidos a criterio del auditor y/o requerimiento de las áreas.

Anexo 5: Plan de Auditorías – Informes.

NOTA: Planilla completa en el sector Anexos - Hoja N° 57

AUDITORIA INTERNA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE HSE	
<b>AUDITORÍA INTERNA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE HSE</b>	
<b>MAN SER</b>	
<b>Fecha:</b>	
<b>1. Introducción</b>	
<b>1.1. Propósito y Alcance</b>	
El objetivo de la auditoría fue contribuir al desarrollo de competencias de los auditores internos de SHMA que realizaron la auditoría, al mismo tiempo determinar el nivel de cumplimiento de Gestión SHMA.	
<b>1.2. Metodología</b>	
La auditoría comprendió las actividades operativas del (sector), como así también las tareas administrativas correspondientes.	
La metodología de la auditoría incluyó también la observación de condiciones en el sitio, revisión de documentos, y entrevistas con algunos colaboradores, con el fin de identificar escenarios de riesgos potenciales y la relación de éstos con debilidades del sistema de gestión.	
Nombre de Auditores:	
Nombre de entrevistados:	
La auditoría comprende:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reunión de apertura.</li> <li>• Revisión de las herramientas de gestión de HSE e inspección del sitio.</li> <li>• Reunión de cierre.</li> </ul>	
<b>1.3. No Conformidades y Recomendaciones</b>	
En la tabla 1.4 se presentan las no conformidades y recomendaciones de la auditoría interna.	
La descripción de las prioridades de las no conformidades se encuentra en la Tabla 3.	
Los responsables de las distintas áreas deberán desarrollar un plan de acciones correctivas para cada una de las no conformidades, que incluya una persona responsable y la fecha de cumplimiento. La fecha de cumplimiento no debería exceder el plazo de un año desde la fecha en que se emite el plan de acciones correctivas.	

Fuente: (Elaboración Propia)

Plan de Implementación – Diagrama de Gannt.

Se exhibe el plan de Implementación a través de Diagrama Gannt, el cual ayudará a visualizar todas las tareas, responsables y programación de actividades.

Anexo VI: Diagrama de Gannt.

NOTA: Planilla completa en el sector Anexos

MAN SER SRL														
PROPUESTA DE MEJORA HIGIENE Y SEGURIDAD PROGRAMA INTEGRADO DE MEJORA CONTINUA														
Referencias														
PLANIFICACION EN CURSO REALIZADO SHMA: Seguridad, Higiene y Medio Ambiente PHVA: Planifica - Hacer - Verificar - Actuar														
2023														
CICLO PHVA	Objetivos Específicos N° Actividad	ACTIVIDAD	Responsables	recuenci	Estado	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Porcentaje de Cumplimiento	
PLANIFICAR	Establecer objetivos y procesos necesarios	3.1	<b>Política de SHMA</b> Definir política de SHMA para establecer las intenciones y dirección generales de la gestión de SHMA de la organización MAN SER	ELIANA MARQUEL	Anual	Finalizado								
			<b>Objetivos SHMA</b> Definir objetivo SHMA para la organización	ELIANA MARQUEL	Anual	Finalizado								
			<b>Administrativos y Recursos Financieros</b> Comunicar el cumplimiento de los objetivos de la organización a todos los colaboradores Asignar roles y responsabilidades claramente acordes a la organización para asegurar la implementación de Gestión SHMA en sus áreas	ARCELO BORSI	Anual	Finalizado								
			<b>Recursos</b> Desarrollar presupuestos para implementar la Gestión de SHMA	ELIANA MARQUEL	Anual	Finalizado								
HACER	Implementación y Funcionamiento de los Procesos	1.1 / 3.2	Realizarse con personas claves para el análisis de seguridad de las tareas	ORGE SARAST	Mensual	Finalizado								
		1.2 / 3.2	Definir Asesor Especialista para validación de evaluación de riesgos	ARCELO BORSI	Anual	Realizado								100%
		1.3 / 3.2	Realizar seguimiento de todos los procesos y tareas realizadas en la organización	ORGE SARAST	Mensual	Finalizado								
		1.4 / 3.2	<b>Compras de Riesgos</b> Definir protocolo para comunicar a los trabajadores de manera específica los riesgos presentes en el lugar de trabajo y los controles de emergencia (AST)	RLOS REMORA	Anual	Realizado								100%
		1.4 / 3.2	Realizar evaluación de seguridad de todas las actividades por medio de (AST)	RLOS REMORA	Mensual	Finalizado								
		1.4 / 3.2	Colocar (AST) en cada lugar de trabajo	RLOS REMORA	Mensual	Finalizado								
		1.5 / 3.2	Realizar entrenamiento a todos los empleados mediante ficha de AST	RLOS REMORA	Mensual	Finalizado								
		1.6 / 3.2	Revisar los (AST) con frecuencia Anual	RLOS REMORA	Anual	Finalizado								
VERIFICAR	Seguimiento o Medición de los Procesos	3.2	<b>Entrenamiento y Competencia</b> Confecionar Programa de Mediciones Ambiente Laboral para toda la organización	ORGE SARAST	Anual	Finalizado								
		3.3	<b>Auditorías</b> Definir programa de Auditorías SHMA para la organización	MELINA MARQUEL	Anual	Finalizado								
		2.2	<b>Informes y Resultados</b> Revisar y asegurar el cumplimiento de programa de capacitaciones de colaboradores MAN SER	MARCELO BORSI	Anual	Finalizado								
		2.5	<b>Informes y Resultados</b> Revisar mensualmente la tasa de lesiones y enfermedades registrables de la organización	JULIAN MARQUEL	Mensual	Finalizado								
ACTUAR	Tomar Acción para mejorar continuamente	3.3	<b>Informes y Resultados</b> Generar Indicadores de procesos claves de SHMA	CARLOS REMORING	Mensual	Finalizado								
		2.1	<b>Liderazgo</b> Revisar Periódicamente los Indicadores claves de SHMA	ELIANA MARQUEL	Mensual	Finalizado								
		2.3	<b>Liderazgo</b> Mantener reuniones estratégicas de SHMA con frecuencia mensual con los responsables de la organización y el asesor de SHMA	ELIANA MARQUEL	Estratégico	Finalizado								
		2.4	<b>Liderazgo</b> Ejercer a cabo programas de "Safety Tour" liderado por la gerencia y/o responsables de la organización.	ELIANA MARQUEL	Estratégico	Finalizado								
		<b>Plan de Acción</b> El director de la organización MAN SER debe mantener 4 pasas de seguridad durante el 2023	ELIANA MARQUEL	Anual	Finalizado									
		<b>Plan de Acción</b> Desarrollar Plan de Acciones para la gestión de las mismas	ELIANA MARQUEL	Anual	Finalizado									

Fuente: (Elaboración Propia)

En el siguiente plan de trabajo, se describen las actividades a desarrollar para concretar el cumplimiento de los objetivos específicos planteados.

Para cada actividad, se asignan una persona responsable y se indica la frecuencia y mes de cumplimiento en la que deben desarrollarse las distintas actividades.

Este plan de mejora debe ser revisado de manera mensual en las reuniones Estratégicas de SHMA, el cual debe ser actualizado según el estado de cumplimiento.

La finalización del Plan es estimada para el mes de diciembre 2024.

## Anexo VI – Diagrama de Gannt (Adjunto)



Anexo%20III%20-%20Diagrama%20de%20Gannt

### *Alcance*

El presente procedimiento será de aplicación para todos los colaboradores, tanto propios como contratistas, que presten servicios en las instalaciones de MANSER SRL, como así también para las personas que ingresen en carácter de visita.

### *Recursos*

Se debe proporcionar una organización adecuada y suficientes recursos financieros y humanos, así como competencias para desarrollar el Sistema de Gestión de HSE.

Esto incluye asegurar que todas las actividades de HSE hayan sido claramente asignadas.

Cuando se asigna una responsabilidad a una persona debe quedar claro qué se espera de ella, y quedar reflejado en su perfil del puesto o en los objetivos personales.

### *Humanos*

- *Gerente MAN SER SRL:* son responsables de la implementación de Estándares de Mejora Continua de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente (SHMA).
- *Empleados:* Los Empleados deben asumir la responsabilidad personal de cumplir con los estándares de SHMA y cooperar para prevenir daños a sí mismos, a terceros y al medio ambiente.
- *Profesionales de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente:* Tiene la responsabilidad de asesorar sobre la forma en que deben cumplirse los Estándares de SHMA, presentar informes regularmente a la organización.
- *Recursos Humanos:* Dentro de sus principales actividades se encuentra la contratación de ART, selección de personal, formación de personal, generar procedimientos de medidas disciplinarias.
- *Profesionales de Salud Ocupacional:* Promocionar programas y promover la salud de los empleados.

- *Personal Auditor:* Ayudara a la organización a conocer el cumplimiento de requisitos legales e incumplimientos del sistema de gestión, lo cual generara acciones para su adecuación y/o cumplimiento.

### Financieros

- Presupuesto Mensual por Horas Profesionales de técnicos de seguridad, higiene y medio ambiente.

Referencia:

<u>SERVICIO DE HIGIENE Y SEGURIDAD LABORAL</u>	
HSE	
<p><b>Lic. Jose Perez</b>  <b>Mat. 10345A</b>  <b>Tel de contacto: (03462) 15686320</b>  <b>Mail: joseperez7@gmail.com</b></p>	
Fecha	06 / 04 / 2022
Nro. Cotización	45
<p>Señor (es): MANSER SRL  Domicilio: Zona Industrial - Cordoba</p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Por la presente hacemos llegar a ustedes la cotización solicitada. Los precios están expresados en PESOS. Vigencia del presupuesto 10 días.</li> </ul>	
<p>Servicio de HSE mensual en planta industria para supervisar y gestionar seguridad, higiene y medio ambiente en los procesos administrativos y productivos de la organización MANSER SRL.</p>	
<p>TOTAL 1 mes: ARS 299000 (MAY-2022)  Horas totales: 40 hs Semanales – 160 hs Mensuales.  Presupuestado por: Jose Perez</p>	
	

Figura N° 25: Presupuesto Servicio SHMA.

Fuente: (Elaboración Propia)

- Servicio de Mediciones Ambientales en áreas de trabajo.
- Servicio de Profesionales de Salud Ocupacional.

- Servicio de Intranet y/o programas WEB, para digitalizar información SHMA, la cual servirá como medio de comunicación para los empleados de la organización y para gestionar la documentación correspondiente.
- Servicio de Asesores Legales, para conocer las legislaciones y normativas aplicables a la organización.

### *Indicadores e Cumplimiento*

La organización MAN SER debe asegurar tener de manera periódica una revisión del desempeño Higiene y Seguridad. La empresa debe monitorear tendencias, identificar problemas y mejoras, por lo que debe tener diversos sistemas en vigencia de herramientas claves dentro de la organización.

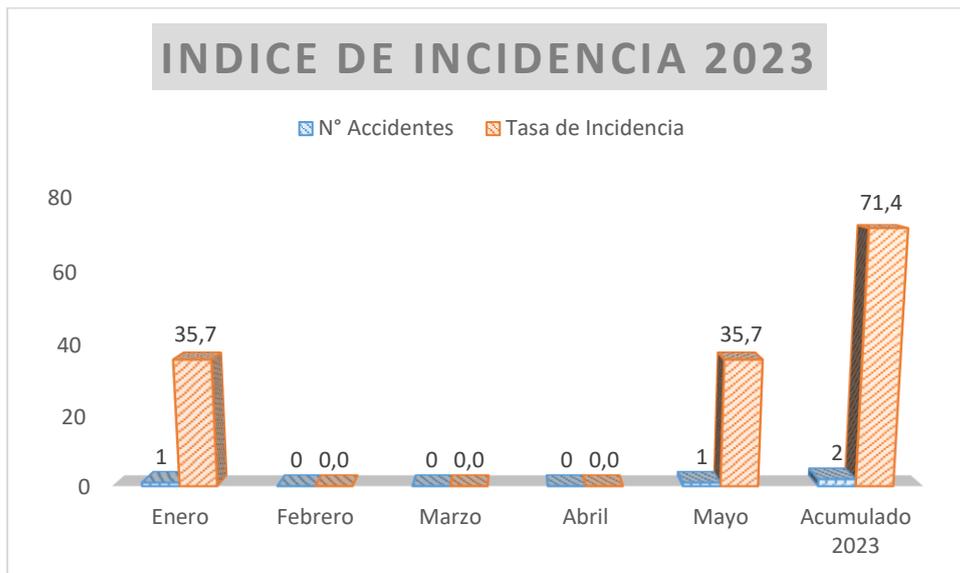
Dentro de los principales KPI claves de gestión se encuentran los siguientes Indicadores Reactivos y Proactivos.

### *Índice de Incidencia:*

Tasa de Incidencia=  $(N^{\circ} \text{ Accidentes} / N^{\circ} \text{ Trabajadores}) * 1000$

El gerente y los responsables de la organización deben garantizar que los incidentes se informen, investiguen, solucionen y que se aprenda de ellos.

Se ejemplifica los meses correspondientes al año 2023 y el total del año vigente, en el cual se determinan 2 accidentes de trabajo (Enero y Mayo).



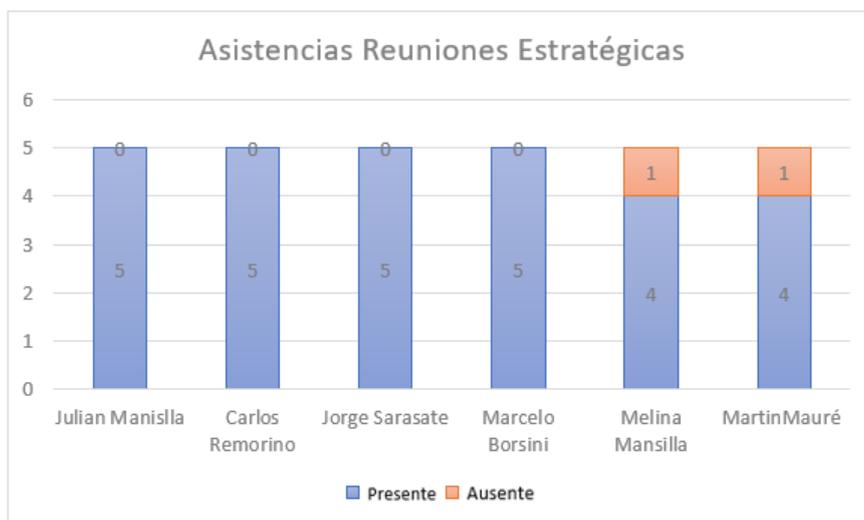
*KPI Entrenamientos y Competencias:*

La organización debe garantizar que todos los empleados estén capacitados y tengan las habilidades y competencias necesarias para desempeñarse en sus roles.

		CRITERIO:		TEMAS										% DE PARTICIPACIÓN POR COLABORADOR
		P	A	Tema 1	Tema 2	Tema 3	Tema 4	Tema 5	Tema 6	Tema 7	Tema 8	Tema 9	Tema 10	
CAPACITACIÓN / ENTRENAMIENTO														
TRABAJADOR	PUESTO													
Trabajador 1		A	A	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	80
Trabajador 2		P												100
Trabajador 3		P												100
Trabajador 4		P												100
Trabajador 5		P												100
Trabajador 6		P												100
Trabajador 7		A												0
Trabajador 8		P												100
Trabajador 9		P												100
Trabajador 10		P												100
Trabajador 11		P												100
Trabajador 12		P												100
Trabajador 13		P												100
Trabajador 14		P												100
Trabajador 15		P												100
<b>TOTALES</b>														

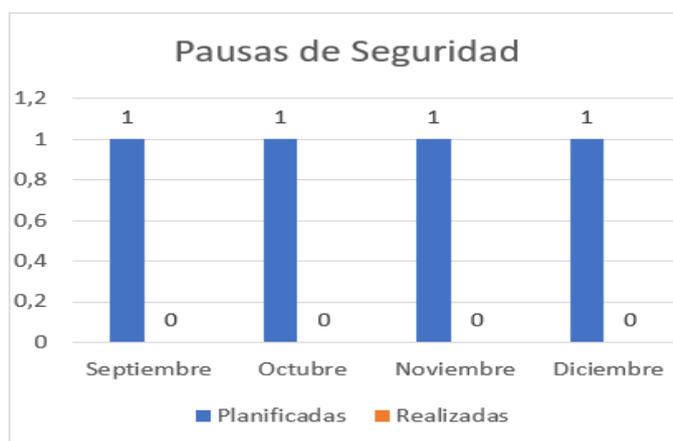
*Indicadores de Asistencia a Reunion Estratégica.*

Todos los asuntos en materia de Higiene y Seguridad también se deben revisar formalmente en reuniones de gerencia y considerar en todos los procesos de toma de decisiones.



### *Pausas de Seguridad.*

La organización debe generar momentos para dialogar con todos los colaboradores y comunicar la necesidad de colaboración de toda la organización para cumplir con todos los temas de higiene y seguridad.



### *Programa Safety Tour*

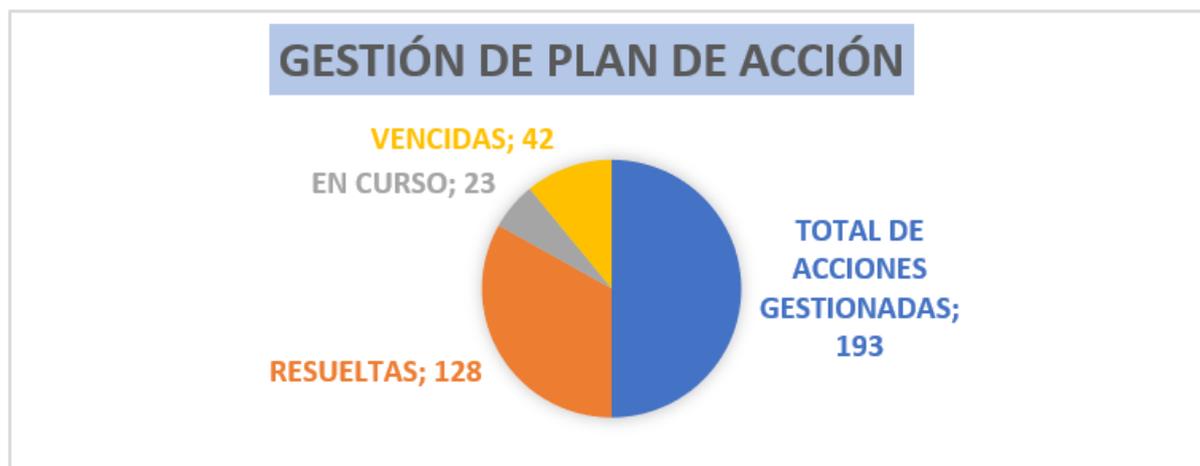
Los responsables de la organización deben garantizar el compromiso total en todo programa de Inspecciones.

La participación de los mismo es de suma importancia, este proceso ayudad a conocer de cerca las fortalezas y necesidades que puede tener la empresa.



#### *Seguimientos de Planes de Acción.*

Los gerentes deben desarrollar y gestionar las acciones para implementar la mejora del desempeño de higiene y seguridad. Deberán tomar medidas cuando las acciones no se ejecuten a tiempo.



#### Anexo VII – Indicadores Reactivos y Proactivos Higiene y Seguridad

NOTA: Planilla completa en el sector Anexos



Anexos%20IV%20-%  
20Indicadores%20Hig

## **6. Conclusión y Recomendaciones.**

### *Conclusión*

El trabajo final de grado, desde la mirada personal, es un importante mencionar dicho desarrollo que pone en práctica los conocimientos y habilidades que han sido adquiridos durante el proceso de formación académica, considerando esta actividad una valiosa herramienta para enriquecer el proceso educativo de cada estudiante.

Desde la mirada técnica del trabajo final de grado, el rubro de industria metalúrgica y la organización MAN SER, es esenciales para la actividad económica a nivel mundial y a nivel regional / local. Esta marcada importancia para la economía es evidenciada mediante indicadores oficiales de crecimiento productivo y aumento de fuente laboral.

Desde el ámbito de higiene y seguridad, la organización no cuenta con una consolidada gestión de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente, lo cual evidencia ausencia de medidas de prevención, controles administrativos, capacitación, involucramiento del liderazgo, las cuales evitarían y/o minimizarían la ocurrencia de accidentes y enfermedades laborales presentes en el rubro metalúrgico.

Esta problemática en la organización no acompaña y no es acorde al crecimiento existente que tiene la empresa.

En definitiva, en la industria metalúrgica la gestión de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente, es indispensable y debe ser establecida como factor fundamental en la organización para el cuidado de las personas y todos los activos de la organización.

Por lo cual, la empresa debe invertir en recursos para mejorar los procesos de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente, y acompañar de manera equilibrada y consistente el crecimiento en todos los ámbitos de la institución.

La implementación de Gestión de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente debe efectuarse mediante procesos de Mejora Continua, los cuales generará y buscará de manera constante oportunidades de mejora de dicha gestión.

### *Recomendaciones*

- Administrar roles y responsabilidad en colaboradores de la organización. Se necesitan recursos apropiados y una gestión efectiva en la construcción de SHMA.
- Contratar servicio profesional de manera permanente para acompañar ayudar al proceso transformación del proceso de Gestión de Seguridad, Higiene y medio Ambiente. Debe supervisar de manera constante las tareas desarrolladas, estableciendo formas de trabajo segura y erradicando conductas y/o condiciones incorrectas.
- Contratar a profesionales de la salud, para desarrollar vigilancia a la salud de los ambientes de trabajo y de cada trabajador.
- Definir Política de SHMA, para establecer las intenciones y dirección generales de la gestión de SHMA en la organización.
- Definir estructura de gestión de SHMA mediante procesos de mejora continua. La cual debe basarse en los ciclos de Planificar, Hacer, Verificar y Actuar. Esta estructura debe revisarse anualmente de manera mínima.
- Definir programa de capacitaciones, para que los empleados comprendan los peligros y riesgos presentes en los lugares de trabajo, para protegerse mientras estén trabajando, como así también para que tengan la formación suficiente para desarrollar sus tareas.
- Formar y participar activamente a los empleados de la organización, empoderando a cada uno de estos para ayudar en la identificación de riesgos y controles de seguridad, como así que estos sientan el poder de detener actividades riesgosas y/o inaceptables.
- Disponer en cada espacio de trabajo cartelera, señalética, evaluaciones de riesgos, e información SHMA, para que cada trabajador tenga disponible información necesaria.
- Desarrollar Auditoria internas y auditorías externas con la participación del liderazgo, para evaluar la efectividad del Sistema de Gestión y el cumplimiento de requisitos legales.
- El liderazgo debe generar reuniones mensuales, para tomar decisiones estratégicas en la gestión. Es su responsabilidad proveer un fuerte y claro direccionamiento hacia el mejoramiento continuo en la institución.
- La gerencia, en forma conjunto con Recursos Humanos, debe desarrollar un programa Medidas Disciplinarias, para reconocer las buenas acciones y conductas que afianzan el correcto desempeño, como así también tomar medidas firmes y apropiadas cuando los estándares no se cumplen.

## 7. Bibliografía

(ADMIRA, 2023) – Asociación de Industriales metalúrgicos de la república argentina  
Informes y Comunicados - Departamento de Estudios Económicos – Boletín Actividad  
Metalúrgica – Enero / febrero 2023. Recuperado en: <https://www.adimra.org.ar/informes-y-comunicados>

(Astrid Rozo, 2019) Liderazgo organizacional como elemento clave para la dirección  
estratégica. Aibi revista de investigación, administración e ingeniería. Volumen 7,  
Número 2, Pág 62-67, Julio - diciembre de 2019

(Barrueto, 2014) Seguridad e Higiene Industrial – Repositorio Institucional – Universidad Inca  
Garcilaso de la Vega. Disponible en: <http://hdl.handle.net/20.500.11818/599>

Decreto N° 351. (1979). Poder Ejecutivo Nacional. Buenos Aires, Argentina: *InfoLEG  
Información Legislativa y Documental*. Recuperado en  
<http://servicios.infoleg.gob.ar/infolegInternet/anexos/30000-34999/32030/texact.htm>

(Diaz y col., 2017) La mejora continua en la gestión de la prevención de riesgos laborales en  
la empresa desde la vigilancia colectiva de la salud.

(Gobierno de Cordoba, 2022)

Noticias Gobierno de Cordoba - Programa de Inserción laboral en Provincia de Cordoba.  
(30/08/2022)

Recuperado de: <https://prensa.cba.gov.ar/informacion-general/el-pil-brindara-500-nuevas-oportunidades-de-empleo-en-la-industria-metalurgica/>

(ISO 45001, 2018) Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo.

Ley Nacional N° 19.587. (1972). Poder Ejecutivo Nacional. Buenos Aires, Argentina: *InfoLEG*

*Información Legislativa y Documental*. Recuperado de  
<http://servicios.infoleg.gob.ar/infolegInternet/anexos/15000-19999/17612/norma.htm>

Ley Nacional N° 24.557. (1995). Poder Ejecutivo Nacional. Buenos Aires, Argentina:  
*InfoLEG Información Legislativa y Documental*. Recuperado de  
<http://servicios.infoleg.gob.ar/infolegInternet/anexos/25000-29999/27971/norma.htm>

(Naciones Unidas, 2013) Sistema Globalmente Armonizado de Clasificación y Etiquetado de productos Químicos. SGA. Recuperado de:  
[https://unece.org/DAM/trans/danger/publi/ghs/ghs\\_rev05/Spanish/ST-SG-AC10-30-Rev5sp.pdf](https://unece.org/DAM/trans/danger/publi/ghs/ghs_rev05/Spanish/ST-SG-AC10-30-Rev5sp.pdf)

(Nina, 2022) Responsabilidad social y comunitaria de las empresas manufactureras.  
 Recuperado de: <https://fronterasdelasociedad.com/index.php/ferevista/article/view/97/174>

(ONU, 2015) Organización de las Naciones Unidas. Objetivos de Desarrollo Sostenible  
 Recuperado de: <https://www.un.org/sustainabledevelopment/es/economic-growth/>

(Organización Mundial de la Salud, 1995) Estrategia Mundial de la Salud Ocupacional para todos.  
 Recuperado de: <https://goo.gl/sBlGa3>

(Osorio, 2015) Identificación de Evaluación y Control de Riesgos y Peligros: Estrategia Fundamental para la Prevención de la Enfermedad Laboral.

(Poma y col., 2021) Importancia de la auditoría de gestión como herramienta de mejora continua en las empresas. Dilemas contemporáneos: educación, política y valores, 8(spe3), 00042. Epub 30 de agosto de 2021

Recuperado de: <https://doi.org/10.46377/dilemas.v8i.2723>

Resolución N° 463. (2009). Superintendencia de Riesgos del Trabajo. Buenos Aires, Argentina:  
*InfoLEG Información Legislativa y Documental*. Recuperado de

<http://servicios.infoleg.gob.ar/infolegInternet/anexos/150000154999/153431/texact.htm>

(Rodríguez y col., 2017) Riesgos Laborales en las empresas.

Recuperado de: <https://www.researchgate.net/publication/335678198>

(Superintendencia de Riesgos del Trabajo, 2023)

- Informe Provisorio de Accidentabilidad 2023.
- Informe Anual de Accidentabilidad Laboral – Año 2021
- Informe de Accidentabilidad en Provincia de Córdoba 2021.
- Informe Provisorio de accidentabilidad laboral en Provincia de Córdoba – 4° Trimestre de 2022. Cuadro 9 – Casos Notificados según forma de ocurrencia del accidente y periodo. Córdoba. Enero a diciembre de 2021 y 2022. Recuperado de: [https://www.srt.gob.ar/estadisticas/acc\\_ultimos\\_datos.php](https://www.srt.gob.ar/estadisticas/acc_ultimos_datos.php)

## 8. Anexos

### Anexo I – RGRL- Decreto 351/79

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

Debe completarse un ejemplar por cada establecimiento. Si su Empresa posee más de un establecimiento, podrá imprimir copias del formulario desde [www.lasegunda.com.ar](http://www.lasegunda.com.ar) o solicitarlas a nuestro Centro de Servicio al Cliente.

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, revistiendo 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 empleado res

#### DATOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO

Nombre de la Empresa: MAN SER SRL

Domicilio completo: 2 de Septiembre4724 - Barrio San Pedro Nolasco

Localidad: Ciudad de Cordoba Provincia: Cordoba

Nº de Establecimiento: 1

Actividad Económica: Venta de Productos y Servicios Metalmecánicos.

Número Total de Establecimientos: 1

Cantidad Total de Trabajadores: 30

LA SEGUNDA ART S.A.

24/04/2023

RECIBIDO

Responsable:

JULIAN MANSILLA

## ANEXO I DE LA RESOLUCION SRT 463/2009

ESTADO DE CUMPLIMIENTO EN EL ESTABLECIMIENTO DE LA NORMATIVA VIGENTE  
(DEC. 351/79)

FECHA: 24/04/23

Empresa: MAN SER SRL

CP/CPA: 5000

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A*	FECHA REGUL.**	NORMATIVA VIGENTE
<b>SERVICIO DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO</b>						
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
<b>SERVICIO DE MEDICINA DEL TRABAJO</b>						
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
<b>HERRAMIENTAS</b>						
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? 19587	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 valvulas de cierre automático al dejar de accionarla?	X				Cap. 15 Arts. 103 y 110 Dec. 351/79 Art. 9 b) Ley 19587
<b>MAQUINAS</b>						
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 <u>máquinas</u> y equipos que en accionamiento puedan <u>causar</u> daño a los trabajadores?	X			Cap. 12 Arts. 77, 78 y 81 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
<b>ESPACIOS DE TRABAJO</b>						
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 <u>depósito</u> de residuos en los puestos de trabajo?		X		Cap. 5 Art. 42 Dec. 351/79	Art. 8 a) y Art. 9 e) Ley 19587
20	¿Tienen las salientes y partes <u>móviles</u> de <u>máquinas</u> y/o instalaciones <u>señalización</u> y <u>protección</u> ?	X			Cap. 12 Art. 81 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
<b>ERGONOMIA</b>						
21	¿Se desarrolla un Programa de <u>Erqonomia</u> Integrado para los distintos puestos de trabajo?		X		Anexo I Resoluci;n 295/03	Art. 6 a) Ley 19587
22	¿Se realizan controles de <u>ingenieria</u> a los puestos de trabajo?	X			Anexo I Resoluci;n 295/03	Art. 6 a) Ley 19587
23	¿Se realizan controles administrativos y seguimientos a los puestos de trabajo?		X		Anexo I Resoluci;n 295/03	Art. 6 a) Ley 19587
<b>PROTECCION CONTRA INCENDIOS</b>						
24	¿Existen medios o <u>vías</u> de escape adecuadas en caso de incendio?	X			Cap.12 Art. 80 y Cap. 18	Art.172 Dec. 351/79
25	¿Cuentan con estudio de carga de fuego?		X		Cap.18 Art.183, Dec. 351/79	
26	¿La cantidad de <u>metafuegos</u> 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 <u>recargas</u> y/o <u>reparación</u> ?	X			Cap.18 Art. 183 a 186 Dec.351/79	
28	¿Se registra el control de <u>prueba hidráulica</u> de carros y/o <u>metafuegos</u> ?	X			Cap.18 Art.183 a 185, Dec.351/79	
29	¿Existen sistemas de <u>detección</u> de incendios?	X			Cap.18 Art.182, Dec.351/79	
30	¿Cuentan con <u>habilitación</u> , los carros y/o <u>metafuegos</u> y demás instalaciones para <u>extinción</u> ?	X			Cap. 18, Art.183, Dec 351/79	
31	¿El <u>depósito</u> de combustibles cumple con la <u>legislación</u> vigente?	X			Cap.18 Art.164 a 168 Dec. 351/79	
32	¿Se acredita la <u>realización</u> <u>periódica</u> de simulacros de		X		Cap.18 Art.187 Dec.	Art. 9 k) Ley 19587

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A*	FECHA REGUL.**	NORMATIVA VIGENTE
	<u>evacuación?</u>					351/79
33	¿Se disponen de <u>estanterías</u> 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
<b>ALMACENAJE</b>						
35	¿Se almacenan los productos respetando la <u>distancia mínima</u> 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 <u>adecuada circulación</u> 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 <u>contención</u> ?	X				Cap. 5 Art. 42 y 43 Dec. 351/79 Art. 8 d) Ley 19587
<b>ALMACENAJE DE SUSTANCIAS PELIGROSAS</b>						
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 <u>protección</u> 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 <u>atmósferas</u> inflamables la <u>instalación eléctrica</u> 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
<b>SUSTANCIAS PELIGROSAS</b>						
44	¿Su <u>fabricación</u> y/o manipuleo cumplimenta la <u>legislación</u> vigente?	X				Cap. 17 Art. 145 y 147 a 150 Dec. 351/79 Art. 8 d) Ley 19587
45	¿Todas las sustancias que se utilizan poseen su respectivas hojas de seguridad?	X				Cap. 17 Art. 145 y 147 a 150 Dec. 351/79 Art. 8 d) Ley 19587
46	¿Las instalaciones y equipos se encuentran protegidos contra el efecto corrosivo de las sustancias empleadas?			X		Cap. 17 Art.148 Dec. 351/79 Art. 8 b) y d) Ley 19587
47	¿Se fabrican, depositan o manipulan sustancias explosivas, teniendo en cuenta lo reglamentado por Fabricaciones Militares?			X		Cap. 17 Art 146 Dec. 351/79 Art. 8 a), b), c) y d) Ley 19587
48	¿Existen dispositivos de <u>alarma acústico</u> 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 <u>señalizado</u> 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 <u>acumulación</u> de <u>desechos orgánicos</u> en estado de <u>putrefacción</u> , e implementado la <u>desinfección</u> correspondiente?	X				Cap. 17 Art. 150 Dec. 351/79 Art. 9 e) Ley 19587

51	¿Se confecciona un plan de seguridad para casos de emergencia, y se <u>coloca</u> en lugar visible?	X			Cap. 17 Art. 145 Dec. 351/79	Art. 9 j) y k) Ley 19587
<b>RIESGO ELECTRICO</b>						
52	¿Están todos los <u>cableados eléctricos</u> adecuadamente contenidos?	X			Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
53	¿Los <u>conectores eléctricos</u> se encuentran en buen estado?	X			Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
54	¿Las instalaciones y <u>equipos eléctricos</u> cumplen con la <u>legislación</u> ?	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 <u>equipos eléctricos</u> de más de 1000 voltios cumplimentan con lo establecido en la <u>legislación</u> vigente y <u>están</u> 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 o 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 <u>protección</u> 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 <u>estática</u> 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 <u>instalación</u> para prevenir sobretensiones producidas por <u>descargas atmosféricas</u> (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 <u>descargas atmosféricas</u> ?	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 <u>verifican periódicamente</u> 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
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 PROTECCION PERSONAL (E.P.P.)						
71	¿Se provee a todos los trabajadores, de los elementos de protección personal adecuado, acorde a los riesgos a los que se hallan expuestos?	X			Cap.19 Art. 188 a 190 Dec. 351/79	Art. 8 c) Ley 19587
72	¿Existen señalizaciones visibles en los puestos y/o lugares de trabajo sobre la obligatoriedad del uso de los elementos de protección personal?	X			Cap. 12 Art 84 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
73	¿Se verifica la existencia de registros de entrega de los E.P.P.?	X				Art. 28 inc. h) Dto. 170/96
74	¿Se realizó un estudio por puesto de trabajo o sector donde se detallen los E.P.P. necesarios?	X			Cap. 19, Art. 188, Dec. 351/79	
ILUMINACION Y COLOR						
75	¿Se cumple con los requisitos de iluminación establecidos en la legislación vigente?	X			Cap. 12 Art. 71 Dec. 351/79	Art. 8 a) Ley 19587
76	¿Se ha instalado un sistema de iluminación de emergencia, en casos necesarios, acorde a los requerimientos de la legislación vigente?	X			Cap. 12 Art. 76 Dec. 351/79	
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 y 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			X		Cap. 10 Art. 63 Dec. 351/79 Art. 8 inc. d) Ley 19587

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A*	FECHA REGUL.**	NORMATIVA VIGENTE
	daños a los trabajadores, están estos protegidos?					
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
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
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. MTS 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
DESAGUES 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	
<b>CAPACITACION</b>						
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
<b>PRIMEROS AUXILIOS</b>						
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, bocina y matafuegos?	X			Cap.15 Art.134 Dec. 351/79	
134	¿Se cumplen las condiciones que deben reunir los ferrocarriles para el transporte interno?		X		Cap.15, Art.136, Dec. 351/79	
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	
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 anti retroceso 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 anti retornos 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	Art. 9 b) y d) Ley

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A*	FECHA REGUL.**	NORMATIVA VIGENTE	
						Dec. 351/79	19587
155	Cables de equipos para izar	X				Cap. 15 Art. 123 Dec. 351/79	Art. 9 b) y d) Ley 19587
156	Ascensores y Montacargas	X				Cap. 15 Art. 137 Dec. 351/79	Art. 9 b) y d) Ley 19587
157	Calderas y recipientes a presión	X				Cap. 16 Art. 140 Dec. 351/79	Art. 9 b) y d) Ley 19587
158	¿Cumplimenta dicho programa de mantenimiento preventivo?	X					Art. 9 b) y d) Ley 19587
OTRAS RESOLUCIONES LEGALES RELACIONADAS							
159	¿El establecimiento se encuentra comprendido dentro de la Resolución 81/19 Registro de Agentes Cancerígenos?			X			
161	¿El establecimiento se encuentra comprendido dentro de la Resolución 743/03 Registro de Accidentes Mayores?			X			

Firma y Sello del Responsable de los Datos Declarados

Firma y Aclaración del Responsable de Higiene y Seguridad

Anexo II – Evaluación IPER MAN SER

			MATRIZ IPER			Reporte Anual 2023	
SECTOR	ID Riesgo	TAREA	PELIGRO	RIESGOS	CONSECUENCIAS	VALORACION DE RIESGOS	
						PROBABILIDAD	SEVERIDAD
	R1	Movimiento de Materiales (Chapas - Perfiles Insuñca)	Mecánico	Tropiezos, Caída a mismo nivel	Esquinces, golpes, traumatismos	C	4
			Mecánico	Atrapamientos en manos	Contusiones, Heridas, fracturas, amputaciones, politraumatismo	D	3
			Mecánico	Golpe con Objetos	Traumatismo moderado / leve debido al golpe contra algún objeto	D	3
			Ergonómico	Levantamiento de Materiales Pesados	Lesiones en miembros superiores o columna vertebral causado por levantamiento de carga o herida provocada por el aumento de la presión intraabdominal	D	3
			Trabajo en altura	Caída a distinto nivel	Traumatismo moderado, sifo o fatality debido al impacto de la caída a distinto nivel	D	3
	R2	Uso de Plasma para corte de Materiales	Trabajo en Caliente	Contacto con Materiales Calientes	Quemaduras o golpes del calor causado por una prolongada exposición a grandes temperaturas	D	3
			Incendio	Incendio y/o principio de incendio	Quemaduras / Perdidas Materiales	D	4
			Mecánico	Proyección de Partículas	Irritación ocular por el ingreso de una partícula	D	3
			Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatality por contacto con la electricidad	D	3
AREA DE CORTE	R3	Uso de Amoladora para corte de Materiales	Trabajo en Caliente	Contacto con Materiales Calientes	Quemaduras o golpes del calor causado por una prolongada exposición a grandes temperaturas	D	3
			Incendio	Incendio y/o principio de incendio	Quemaduras / Perdidas Materiales	D	3
			Ruido	Ruido	Disminución o alteraciones en la agudeza auditiva provocado por la exposición a altos dB o hipoacusia	D	3
			Mecánico	Proyección de Partículas	Irritación ocular por el ingreso de una partícula	D	3
			Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatality por contacto con la electricidad	D	3
	R4	Uso de Guillotina	Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatality por contacto con la electricidad	D	3
			Físico	Iluminación	Daños o alteraciones en la agudeza visual provocado por la exposición a bajos lx	D	4
			Mecánico	Proyección de Partículas	Irritación ocular por el ingreso de una partícula	E	3
	R5	Inspecciones de Corte	Mecánico	Atrapamientos en manos	Contusiones, Heridas, fracturas, amputaciones, politraumatismo	D	2
			Ruido	Ruido	Disminución o alteraciones en la agudeza auditiva provocado por la exposición a altos dB o hipoacusia	D	3
	R6	Mantenimiento y Limpieza de Maquinarias de Corte	Mecánico	Proyección de Partículas	Irritación ocular por el ingreso de una partícula	D	3
			Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatality por contacto con la electricidad	D	3
			Residuos	Malá disposición de residuos	Contaminación al medio ambiente por mala disposición de residuos generados	B	4
Plegado y Puzado	R7	Plegado de Materiales	Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatality por contacto con la electricidad	D	3
			Mecánico	Atrapamientos en manos	Contusiones, Heridas, fracturas, amputaciones, politraumatismo	D	3
			Mecánico	Corte con Objetos Filosos	Laceración producida por el contacto con objetos filosos	D	3
			Ruido	Ruido	Disminución o alteraciones en la agudeza auditiva provocado por la exposición a altos dB o hipoacusia	D	3
			Físico	Iluminación	Daños o alteraciones en la agudeza visual provocado por la exposición a bajos lx	D	4
			Ergonómico	Levantamiento de Materiales Pesados	Lesiones en miembros superiores o columna vertebral causado por levantamiento de carga o herida provocada por el aumento de la presión intraabdominal	D	3
			Ergonómico	Tarea repetitiva	Lesiones musculoesqueléticas de miembros superiores	D	3
	R8	Puzado	Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatality por contacto con la electricidad	D	3
			Mecánico	Atrapamientos en manos	Contusiones, Heridas, fracturas, amputaciones, politraumatismo	D	3
			Ruido	Ruido	Disminución o alteraciones en la agudeza auditiva provocado por la exposición a altos dB o hipoacusia	D	3
			Ergonómico	Levantamiento de Materiales Pesados	Lesiones en miembros superiores o columna vertebral causado por levantamiento de carga o herida provocada por el aumento de la presión intraabdominal	D	3
			Físico	Iluminación	Daños o alteraciones en la agudeza visual provocado por la exposición a bajos lx	D	4

Armado y Soldadura	R9	Mantenimiento y Limpieza de Maquinarias de Plegado	Residuos	Malas disposición de residuos	Contaminación al medio ambiente por mala disposición de residuos generados	B	4
			Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatality por contacto con la electricidad	D	3
			Mecánico	Atrapamientos en manos	Contusiones, Heridas, fracturas, amputaciones, politraumatismo	D	3
			Residuos	Malas disposición de residuos	Contaminación al medio ambiente por mala disposición de residuos generados	B	4
	R10	Manipulación de Materiales	Mecánico	Corte con Objetos Filosos	Laceración producida por el contacto con objetos filosos	D	3
			Mecánico	Tropiezos, Caída a mismo nivel	Esguinces, golpes, traumatismos	C	4
			Mecánico	Golpe con Objetos	Traumatismo moderado / leve debido al golpe contra algún objeto	D	3
			Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatality por contacto con la electricidad	D	3
			Mecánico	Tropiezos, Caída a mismo nivel	Esguinces, golpes, traumatismos	C	4
			Mecánico	Proyección de Partículas	Irritación ocular por el ingreso de una partícula	D	3
R11	Soldadura Eléctrica	Trabajo en Caliente	Contacto con Materiales Calientes	Quemaduras o golpes del calor causado por una prolongada exposición a grandes temperaturas	D	3	
		Ergonómico	Levantamiento de Materiales Pesados	Lesiones en miembros superiores o columna vertebral causado por levantamiento de carga o hernia provocada por el aumento de la presión intraabdominal	D	3	
		Ergonómico	Posturas inadecuadas	Lesiones musculoesqueléticas debido a posturas inadecuadas	B	4	
		Incendio	Incendio y/o principio de incendio	Quemaduras / Perdidas Materiales	D	4	

Mecanizado	R12	Uso y Funcionamiento de Tornos	Residuos	Malas disposición de residuos	Contaminación al medio ambiente por mala disposición de residuos generados	B	4
			Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatality por contacto con la electricidad	D	3
			Mecánico	Proyección de Partículas	Irritación ocular por el ingreso de una partícula	E	3
			Ergonómico	Levantamiento de Materiales Pesados	Lesiones en miembros superiores o columna vertebral causado por levantamiento de carga o hernia provocada por el aumento de la presión intraabdominal	D	3
			Ergonómico	Posturas inadecuadas	Lesiones musculoesqueléticas debido a posturas inadecuadas	B	4
			Ruido	Ruido	Disminución o alteraciones en la agudeza auditiva provocado por la exposición a altos dB o hipocausia	D	3
	R13	Mantenimiento y Limpieza de Maquinarias de Tornos	Mecánico	Atrapamientos en manos	Contusiones, Heridas, fracturas, amputaciones, politraumatismo	D	3
			Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatality por contacto con la electricidad	D	3
			Residuos	Malas disposición de residuos	Contaminación al medio ambiente por mala disposición de residuos generados	B	4
			Químico	Contacto con productos químicos	Lesiones en la piel y mucosas producidas por contacto directo de productos químicos	C	3
Pintura	R14	Pintura de Piezas	Químico	Ingestión de productos químicos	Irritación o intoxicación en el aparato digestivo por la ingestión de productos químicos	C	3
			Químico	Inhalación de productos químicos	Lesiones en la vía aérea por inhalación de productos químicos	C	3
			Residuos	Malas disposición de residuos	Contaminación al medio ambiente por mala disposición de residuos generados	B	4
			Químico	Materiales particulados	Desarrollo de enfermedad profesional sensibilizante al pulmón y/o vías respiratorias causadas por la inhalación del material particulado	C	4
			Residuos	Malas disposición de residuos	Contaminación al medio ambiente por mala disposición de residuos generados	B	4
Químico	Libera de materiales peligrosos	Derrames	Daños al medio ambiente provocado por contacto de producto químico al mismo	D	3		

Area de Trabajo Especiales	R15	Uso de Puent Grúa	Mecánico	Tropiezos, Caída a mismo nivel	Esguinces, golpes, traumatismos	C	4
			Mecánico	Tropiezos, Caída a mismo nivel	Esguinces, golpes, traumatismos	C	4
			Mecánico	Atrapamientos en manos	Contusiones, Heridas, fracturas, amputaciones, politraumatismo	D	3
			Trabajo en altura	Caída a distinto nivel	Traumatismo moderado, alto o fatality debido al impacto de la caída a distinto nivel	D	2
			Residuos	Malas disposición de residuos	Contaminación al medio ambiente por mala disposición de residuos generados	B	4
			Ergonómico	Levantamiento de Materiales Pesados	Lesiones en miembros superiores o columna vertebral causado por levantamiento de carga o hernia provocada por el aumento de la presión intraabdominal	D	3
			Mecánico	Golpe con Objetos	Traumatismo moderado / leve debido al golpe contra algún objeto	D	3
			Trabajo de Materiales	Caída de objetos en altura	Traumatismo moderado o fatality por el golpe de un objeto caído de altura	D	2
	R16	Uso y Funcionamiento de Caldera	Mecánico	Tropiezos, Caída a mismo nivel	Esguinces, golpes, traumatismos	C	4
			Eléctrico	Contacto Eléctrico	Quemaduras, fracturas o fatality por contacto con la electricidad	D	3
			Eléctrico	Descargas electrostáticas	Lesiones musculares por quemaduras, arritmias o alteraciones en el sistema circulatorio	D	3
			Incendio_Explosión	Atmósfera explosiva	Daños a los materiales y a personas por explosión	E	2
Trabajo en Caliente	Contacto con Materiales Calientes	Quemaduras o golpes del calor causado por una prolongada exposición a grandes temperaturas	D	3			
Incendio_Explosión	Atmósfera explosiva	Daños a los materiales y a personas por explosión	D	2			

Tareas Administrativas	R17	Trabajos en Oficina	Ruido	Ruido	Disminución o alteraciones en la agudeza auditiva provocado por la exposición a altos dB o hipocausia	D	3
			Residuos	Malas disposición de residuos	Contaminación al medio ambiente por mala disposición de residuos generados	D	4
			Eléctrico	Descargas electrostáticas	Lesiones musculares por quemaduras, arritmias o alteraciones en el sistema circulatorio	D	4
			Ergonómico	Levantamiento de Materiales Pesados	Lesiones en miembros superiores o columna vertebral causado por levantamiento de carga o hernia provocada por el aumento de la presión intraabdominal	D	4
			Ergonómico	Posturas inadecuadas	Lesiones musculoesqueléticas debido a posturas inadecuadas	D	4
Físico	Iluminación	Daños o alteraciones en la agudeza visual provocado por la exposición a bajos lx	D	4			





## Anexo IV: Documento análisis de seguridad del trabajo.

 <b>Análisis de Seguridad en el Trabajo (AST)</b>		Fecha Efectividad		
		D	M	A
<b>AREA/SECTOR:</b> Produccion				
<b>TAREA:</b> Armado y Soldadura				
Descripción de los pasos de la Tarea (¿Qué voy a hacer?)	Riesgos asociados a cada paso (¿Qué me puede pasar?)	Medidas de control asociadas a cada riesgo (¿Qué debo hacer para evitar el peligro?)		
Paso 1	Riesgo 1.1	Control 1.1		
	Riesgo 1.2	Control 1.2		
Paso 2	Riesgo 2.1	Control 2.1		
	Riesgo 2.2	Control 2.2		
	Riesgo 2.3	Control 2.3		
Paso 3	Riesgo 3.1	Control 3.1		
Comentarios Generales:				
Máquinas y Herramientas		Uso (si es necesario una explicación del uso)		
Describir en cada fila todas las herramientas utilizadas en esta actividad		Describir en para que y en que etapa se usa		
Equipo de protección personal		Uso (si es necesario una explicación del uso)		
Describir en cada fila todos los epp utilizadas en esta actividad		Describir en para que y en que etapa se usa		
<b>Supervisor</b> Cumpro en comunicar, y colaborar con el responsable de la tarea, para llevar a cabo lo establecido en la presente				
Nombre y apellido		Firma		
.....		.....		
<b>Operador / Trabajador</b> Declaro conocer los riesgos de trabajo y cumplir con los controles de seguridad.				
Nombre y apellido		Firma		
.....		.....		
<b>Asesor de Higiene y Seguridad</b> Cumpro en evaluar los riesgos de Higiene , Seguridad y Medio Ambiente relacionados con esta tarea y proponer medidas adecuadas para mitigación de los mismos				
Nombre y apellido		Firma		
.....		.....		



## AUDITORÍA INTERNA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE HSE MAN SER

**Fecha:**

### 1. Introducción

#### 1.1. Propósito y Alcance

El objetivo de la auditoría fue contribuir al desarrollo de competencias de los auditores internos de SHMA que realizaron la auditoría, al mismo tiempo determinar el nivel de cumplimiento de Gestión SHMA.

#### 1.2. Metodología

La auditoría comprendió las actividades operativas del (sector), como así también las tareas administrativas correspondientes.

La metodología de la auditoría incluyó también la observación de condiciones en el sitio, revisión de documentos, y entrevistas con algunos colaboradores, con el fin de identificar escenarios de riesgos potenciales y la relación de éstos con debilidades del sistema de gestión.

Nombre de Auditores:

Nombre de entrevistados:

La auditoría comprende:

- Reunión de apertura.
- Revisión de las herramientas de gestión de HSE e inspección del sitio.
- Reunión de cierre.

#### 1.3. No Conformidades y Recomendaciones

En la tabla 1.4 se presentan las no conformidades y recomendaciones de la auditoría interna.

La descripción de las prioridades de las no conformidades se encuentra en la Tabla 3.

Los responsables de las distintas áreas deberán desarrollar un plan de acciones correctivas para cada una de las no conformidades, que incluya una persona responsable y la fecha de cumplimiento. La fecha de cumplimiento no debería exceder el plazo de un año desde la fecha en que se emite el plan de acciones correctivas.

---

 AUDITORIA INTERNA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE HSE
 

---

**1.4. Tabla de No Conformidades y Recomendaciones**

#	Requerimiento	Prioridad	No Conformidad	Recomendación
1				
2				

**2. Impresiones Generales de la Gestión de SHMA**
**2.1. Áreas/ Observaciones de Buenas Prácticas**
**3. Tabla de Criterios de Prioridades**

	Prioridad A	Prioridad B	Prioridad C
Criterio	Un impacto potencialmente catastrófico o severo al ambiente, seguridad o salud. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Amenaza el cierre de la instalación</li> <li>• Probabilidad de impacto a la reputación de la compañía.</li> <li>• No se cuenta con un programa clave.</li> </ul>	Un impacto potencial moderado al ambiente, seguridad o salud.	Programas necesitan ser afinados. <ul style="list-style-type: none"> <li>• La resolución de los temas puede ser gestionada por el personal operativa sin otra asistencia.</li> </ul>

Anexo VI – Diagrama de Gannt

**MAN SER SRL**  
**PROPUESTA DE MEJORA HIGIENE Y SEGURIDAD**  
**PROGRAMA INTEGRADO DE MEJORA CONTINUA**

Referencias

- PLANIFICADO ■
- EN CURSO ■
- REALIZADO ■

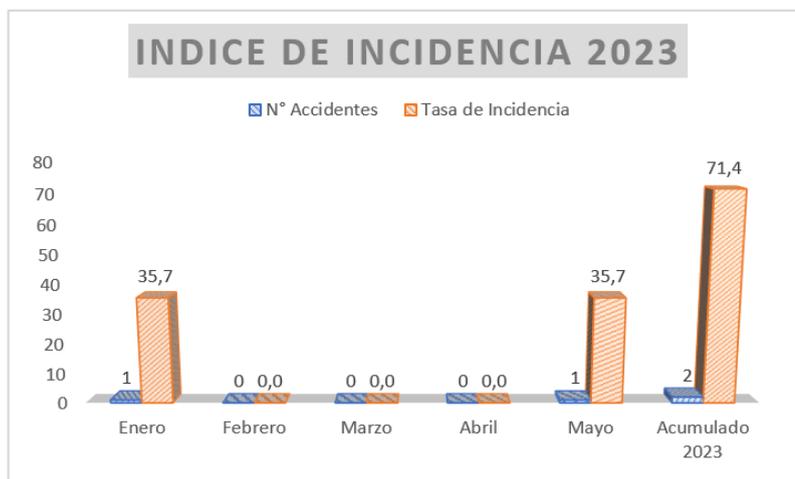
SHMA: Seguridad, Higiene y Medio Ambiente

PHVA: Planifica - Hacer - Verificar - Actuar

CICLO PHVA		ACTIVIDAD	Responsables	Frecuencia	Estado	2023				2024				Porcentaje de Cumplimiento
						Octubre	Nov.	Dic.	Enero	Febrero	Marzo	Abril		
						1	2	3	4	1	2	3	4	
PLANIFICAR	Establecer objetivos y procesos necesarios	<b>Política de SHMA</b> <i>Definir política de SHMA para establecer las intenciones y dirección generales de la gestión de SHMA de la organización MAN SER</i>	JULIAN MANSILLA	Anual	Planificado									
		<b>Objetivos SHMA</b> <i>Definir objetivo SHMA para la organización</i>	JULIAN MANSILLA	Anual	Planificado									
		<i>Comunicar el cumplimiento de los objetivos de la organización a todos los colaboradores</i>	MARCELO BORSINI	Anual	Planificado									
		<b>Administrar Recursos (Financieros / Personas)</b> <i>Asignar Roles y Responsabilidades claramente definidos dentro de la organización para asegurar la implementación de Gestión SHMA en MAN SER</i>	JULIAN MANSILLA	Anual	Planificado									
		<i>Desarrollar presupuestos para implementar la Gestión en SHMA</i>	MELINA MANSILLA	Anual	Planificado									
HACER	Implementación y Funcionamiento de los Procesos	<b>Comprensión de Riesgos</b> <i>Reunirse con personas claves para el análisis de seguridad de las tareas</i>	JORGE SARASTE	Mensual	Planificado									
		<i>Definir Asesor Especialista para validación de evaluación de riesgos</i>	MARCELO BORSINI	Anual	Realizado									100%
		<i>Realizar relevamiento de todos los procesos y tareas realizadas en la organización</i>	JORGE SARASTE	Mensual	Planificado									
		<i>Definir documento para comunicar a los trabajadores de manera específica los riesgos presentes en el lugar de trabajo y los controles operativos existentes (AST)</i>	CARLOS REMORINO	Anual	Realizado									100%
		<i>Realizar evaluación de seguridad de todas las actividades por medio de (AST)</i>	CARLOS REMORINO	Mensual	Planificado									
		<i>Colocar (AST) en cada lugar de trabajo</i>	CARLOS REMORINO	Mensual	Planificado									
		<i>Realizar entrenamiento a todos los empleados mediante ficha de AST</i>	CARLOS REMORINO	Mensual	Planificado									
		<i>Revisar los (AST) con frecuencia Anual</i>	CARLOS REMORINO	Anual	Planificado									
		<i>Confeccionar Programa de Mediciones Ambiente Laboral para toda la organización</i>	JORGE SARASTE	Anual	Planificado									
<b>Entrenamiento y Competencias</b> <i>Definir programa de Entrenamiento y Competencia para la organización de acuerdo a las tareas realizadas.</i>	MARCELO BORSINI	Anual	Planificado											
VERIFICAR	Seguimiento y Medición de los Procesos	<b>Auditorías</b> <i>Identificar y Formar auditores internos</i>	MELINA MANSILLA	Anual	Planificado									
		<i>Definir programa de Auditorías SHMA para la organización</i>												
		<b>Informes y Resultados</b> <i>Revisar y asegurar el cumplimiento de programa de capacitaciones de colaboradores MAN SER</i>	MARCELO BORSINI	Anual	Planificado									
		<i>Revisar mensualmente la tasa de lesiones y enfermedades registrables de la organización</i>	JULIAN MANSILLA	Mensual	Planificado									
		<i>Generar Indicadores de procesos claves de SHMA</i>	CARLOS REMORINO	Mensual	Planificado									
		<i>Revisar Periódicamente los indicadores claves de SHMA</i>	JULIAN MANSILLA	Mensual	Planificado									
ACTUAR	Tomar Acción para mejorar continuamente	<b>Liderazgo</b> <i>Mantener reuniones estratégicas de SHMA con frecuencia mensual con los responsables de la organización y el asesor de SHMA</i>	JULIAN MANSILLA	Mensual	Planificado									
		<i>Llevar a cabo programas de "Safety Tour" liderado por la gerencia y/o responsables de la organización.</i>	MELINA MANSILLA	Bimestral	Planificado									
		<i>El director de la organización MAN SER debe mantener 4 pausas de seguridad durante el 2023</i>	JULIAN MANSILLA	Anual	Planificado									
		<b>Plan de Acción</b> <i>Desarrollar Plan de Acciones para la gestión de las mismas</i>	MELINA MANSILLA	Anual	Planificado									

## Anexo VII – Indicadores Reactivos y Proactivos Higiene y Seguridad.

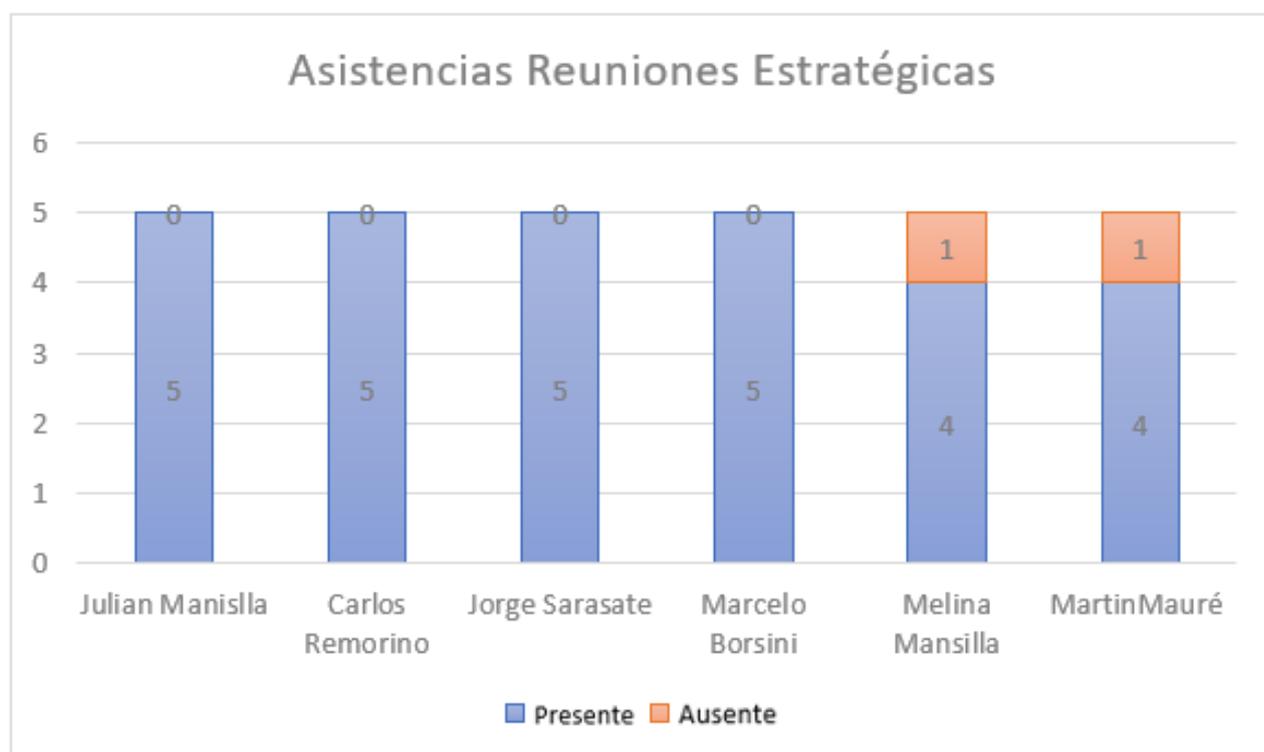
 <b>Tasa de Incidencia= (N° Accidentes / N° Trabajadores) * 1000</b>						
	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Acumulado 2023
N° Accidentes	1	0	0	0	1	2
Tasa de Incidencia	35,7	0,0	0,0	0,0	35,7	71,4



 <b>MATRIZ DE ENTRENAMIENTOS</b>														
		CRITERIO:		TEMAS										% DE PARTICIPACIÓN POR COLABORADOR
		P	A											
		Presente	Ausente											
CAPACITACIÓN / ENTRENAMIENTO		Tema 1	Tema 2	Tema 3	Tema 4	Tema 5	Tema 6	Tema 7	Tema 8	Tema 9	Tema 10			
TRABAJADOR	PUESTO													
Trabajador 1		A	A	P	P	P	P	P	P	P	P	P	80	
Trabajador 2		P											100	
Trabajador 3		P											100	
Trabajador 4		P											100	
Trabajador 5		P											100	
Trabajador 6		P											100	
Trabajador 7		A											0	
Trabajador 8		P											100	
Trabajador 9		P											100	
Trabajador 10		P											100	
Trabajador 11		P											100	
Trabajador 12		P											100	
Trabajador 13		P											100	
Trabajador 14		P											100	
Trabajador 15		P											100	
<b>TOTALES</b>														


**REUNION ESTRATEGICA HIGIENE Y SEGURIDAD**

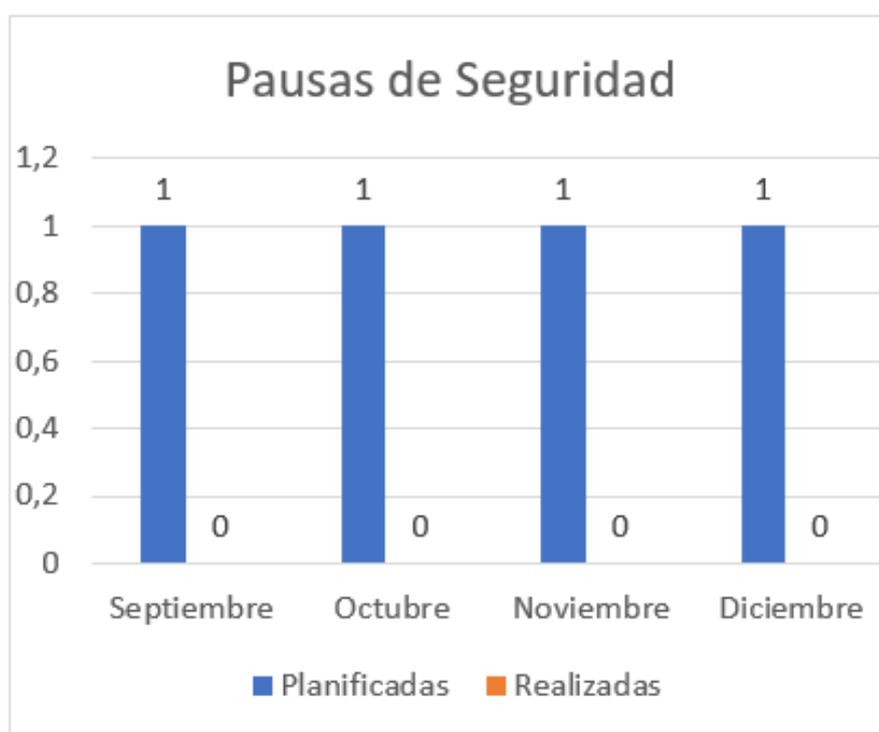
Asistencias	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Total Asistencias	Total Inasistencias
Julian Manislla	1	1	1	1	1								5	0
Carlos Remorino	1	1	1	1	1								5	0
Jorge Sarasate	1	1	1	1	1								5	0
Marcelo Borsini	1	1	1	1	1								5	0
Melina Mansilla	1	0	1	1	1								4	1
MartinMauré	1	1	1	1	0								4	1





## PAUSAS DE SEGURIDAD

	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre
Planificadas	1	1	1	1
Realizadas	0	0	0	0
Responsable	Julian Mansilla	Carlos Remorino	Marcelo Borsini	Jorge Sarasate





## SAFETY TOUR

	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre
Planificadas	1		1		1		1
Realizadas	0		0		0		0
Responsable	Melina Mansilla		Julian Mansilla		Jorge Sarasate		Carlos Remorino



## SEGUIMIENTO DE ESTADO DE ACCIONES

TOTAL DE ACCIONES GESTIONADAS	193
RESUELTAS	128
EN CURSO	23
VENCIDAS	42

