



**PROPUESTA DE PROGRAMA
DE SEGURIDAD Y SALUD EN
EL TRABAJO PARA LA
FÁBRICA DE HELADOS DE
PALETAS COLIFRI
CORPORACIÓN LÍQUIDOS
FRÍOS C.A**

Autor: Luis A. Ojeda.
C.I. 18.747.884

Urb. Yuma II, calle N° 3, Municipio San Diego
Teléfono: (0241) 8714240 (master) – Fax: (0241)8712394



**REPÚBLICA BOLIVARIANA DE VENEZUELA
UNIVERSIDAD JOSÉ ANTONIO PÁEZ
FACULTAD DE INGENIERÍA
ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL**

**PROPUESTA DE PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL
TRABAJO PARA LA FÁBRICA DE HELADOS DE PALETAS
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A**

**Trabajo de grado presentado como requisito para optar al título de
INGENIERO INDUSTRIAL**

Autor: Luis A Ojeda.
C.I.: 18.747.884
Tutor: Ing. Zulay Salcedo
C.I: 3.977.772

San Diego, Junio de 2017



Universidad José Antonio Páez
Facultad de Ingeniería

FI-TG-2017-1CR-022


Valencia, 13 de Enero de 2017.

Ciudadano:
Luis Ojeda
C.I. 18.747.884
Presente.-

Cumplo con informarle que la Comisión de Trabajo de Grado y Pasantías de la Facultad de Ingeniería en su reunión N° 1-2017 de fecha 13/01/2017 aprobó el proyecto de trabajo de grado titulado "**PROPUESTA DE PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO PARA LA FÁBRICA DE HELADOS DE PALETAS COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**" Presentado por usted como requisito para optar al título de Ingeniero Industrial.

Se ratifica la designación de la Ing. Zulay Salcedo C.I. 3.977.772 y la Ing. Alicia Pizzella, C.I. 4.598.880 como Tutotes Académicos que lo asesorarán en el desarrollo de este proyecto.

Atentamente,


Prof. Marlene Zambrano
Decana (Encargada) de la Facultad de Ingeniería
(CU:502 de fecha 11/10/2016)



c. c. Coordinación de Pasantías y Trabajo de Grado (2).
Archivo.



REPÚBLICA BOLIVARIANA DE VENEZUELA
UNIVERSIDAD JOSÉ ANTONIO PÁEZ
FACULTAD DE INGENIERÍA
ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

ACEPTACIÓN DEL TUTOR

Quien suscribe, Ingeniero Zulay Salcedo portador de la cédula de identidad N° 3.977.772, en mi carácter de tutor del trabajo de grado presentado por el ciudadano Luis Alberto Ojeda Escalona, portador(es) de la cédula de identidad N° 18.747.884, titulado: **PROPUESTA DE PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO PARA LA FÁBRICA DE HELADOS DE PALETAS COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**, presentado como requisito parcial para optar al título de Ingeniero, considero que dicho trabajo reúne los requisitos y méritos suficientes para ser sometido a la presentación pública y evaluación por parte del jurado examinador que se designe.

En San Diego, a los 15 días del mes de junio del año 2017.

Ing. Zulay Salcedo.
C.I.: 3.977.772

AGRADECIMIENTOS

En primer lugar, y como siempre debe ser darle las gracias a Dios, quien es el primer ser que nos amó sin aun ninguno de nosotros existir. Solo Él sabe todo lo difícil que fue llegar hasta acá y sé que Él es el artífice del logro que el día de hoy estoy alcanzando.

Darle gracias a mis padres, dos seres humanos ejemplares, exitosos en todos los aspectos, que siempre me han enseñado la importancia de ser una persona profesional y hoy en día valoro muchísimo todos sus consejos, palabras de aliento e incluso regaños, gracias viejitos, este logro es tanto de ustedes como mío.

Mis hermanos que también me han dado el ejemplo, dos profesionales, que hoy gracias a ellos también puedo decir que me les uno, dos personas exitosas y trabajadoras a las cuales no tengo más que hacer sino agradecerles.

Mi esposa que fue la última en unirse a este grupo de personas claves en este logro, pero que con su consejo y palabra en momentos precisos también ha formado parte indispensable de esta meta que se está logrando.

A todos mis profesores, que cada uno ha colocado su granito de arena para formar a este ya casi profesional y con una mención especial para la profesora Zulay Salcedo, que ha sabido guiarme y mostrarme el camino por el cual debía llevar el presente trabajo de grado y siendo demás comprensiva por momentos complicados que pasamos hoy en el país.

DEDICATORIA

Quiero dedicarle este trabajo de grado primeramente a Dios, quien me ha premiado con las personas de las cuales estoy rodeado, entre muchas otras cosas que siento ha hecho sin seguramente merecerlas.

También dedicarle esto a mis padres, quienes nunca dudaron de mis capacidades para lograr esta meta, me alentaron y aunque espero Dios me dé la oportunidad de retribuirles todo lo que han hecho por mí, esto estoy seguro que los pone muy orgullosos, lo amo infinito.

ÍNDICE

AGRADECIMIENTOS.....	V
DEDICATORIA.....	VI
ÍNDICE.....	VII
RESUMEN.....	x
INTRODUCCIÓN.....	1
CAPÍTULO	3
I EL PROBLEMA	3
1.1 Planteamiento del Problema.....	3
1.2 Formulación del Problema	5
1.2.1 Objetivos de la Investigación	5
1.2.2 Objetivo General	5
1.2.3 Objetivos Específicos	5
1.3 Justificación.....	5
1.4 Alcance.....	6
1.5 Limitaciones	6
II MARCO TEÓRICO	7
2.1 Antecedentes.....	7
2.2 Bases Teóricas	8
2.2.1 Observaciones.....	20
2.2.2 Entrevista No Estructurada.....	20
2.2.4 Cuestionario ISTAS21.....	9
2.2 Bases Legales	14
Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo.....	14
Norma Técnica Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo.....	14
2.3 Definiciones de Términos.....	15

Identificación del Riesgo	15
Estimación del Riesgo	15
Valoración del Riesgo	16
Control del Riesgo	16
III MARCO METODOLOGICO	19
3.1 Tipo de Investigación	19
3.2 Diseño de la Investigación.....	19
3.3 Nivel de la Investigación	20
3.4 Instrumentos	20
3.5 Técnicas de Recolección de Datos	20
3.5.1 Observación Directa	20
3.5.2 Mediciones de Parámetros.....	21
3.6 Fases Metodológicas	21
Fase I de Diagnóstico	21
Fase II Identificar y Valorar	21
Fase III Redacción de Propuesta	22
Fase IV Realización del Estudio de Factibilidad Económica.....	22
IV RESULTADOS	23
4.1 Diagnóstico y Valoración	23
4.1.1 Investigación Preliminar.....	23
4.1.2 Descripción del Proceso Productivo.....	25
4.2 Identificación de los Riesgos	32
4.2.1 Valoración de los Riesgos	38
4.2.2 Control de los Riesgos.....	39
4.2.4 Identificar los Fundamentos	40
4.3 Redacción de Propuesta.....	40
4.4 Realización del estudio de factibilidad económica.....	41

Conclusiones.....	45
Recomendaciones	47
REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS	48
ANEXO A	50
ANEXO B	65
PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO.....	65



REPÚBLICA BOLIVARIANA DE VENEZUELA
UNIVERSIDAD JOSÉ ANTONIO PÁEZ
FACULTAD DE INGENIERÍA
ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

**PROPUESTA DE PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL
TRABAJO PARA LA FÁBRICA DE HELADOS DE PALETAS COLIFRI
CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A**

Autor: Ojeda, Luis
Tutor: Salcedo, Zulay
Fecha: Junio, 2017

RESUMEN

La presente investigación se desarrolló en la empresa Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A, ubicada en el municipio San Diego del estado Carabobo, la cual se encarga de la fabricación de helados de paletas. Como paso inicial en este estudio se entiende el funcionamiento general de la empresa y la determinación de los objetivos y limitaciones del problema en cuestión. En este sentido se lleva a cabo una recopilación y estudio de todas las leyes y normas que el marco jurídico legal venezolano contempla en la materia. Considerando la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT). Para el desarrollo de la metodología a emplear, la identificación, valoración y control de los riesgos se utilizó herramientas como observaciones directas, entrevistas no estructuradas, listas de chequeo o check list, método FINE, entre otras. Una vez determinados esos factores de riesgo se procedió a establecer su grado de peligrosidad y su respectivo nivel de intervención según la metodología FINE. Luego se organizaron los riesgos bajo un orden de prioridades, para de esta forma enfocar y dirigir el estudio a las causas clave del problema. Posteriormente se formuló las propuestas de mejoras relacionadas con los factores de riesgos, para así proponer a la empresa el programa de seguridad y salud en el trabajo y finalmente se realizó la factibilidad económica de la propuesta planteada con respecto al costo que pudiera generar no contar con dicho programa. Entre los hallazgos más significativos se encontró un total de once riesgos, cuatro mecánicos, tres disegonomicos, tres psicosociales y uno biológico, de los cuales cinco riesgos fueron determinados como nivel de intervención II según la metodología FINE.

Descriptor: Propuesta, seguridad y salud en el trabajo.

INTRODUCCIÓN

La valoración de la seguridad y la salud laboral revisten cada día mayor importancia y son múltiples los estudios que abordan el tema. Un ambiente de trabajo no adaptado a ciertos parámetros, causa reducciones de los rendimientos físico y mental, y por lo tanto de la productividad, de la calidad del servicio, provoca irritabilidad, stress, fatiga, entre otras; lo que repercute negativamente en la salud de los trabajadores. Por tal razón muchos son los países que han desarrollado leyes que obligan a las organizaciones a cumplir con condiciones de ergonomía, seguridad y salud laboral para todos sus empleados.

Por otra parte las empresas en Venezuela según la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT) deben contar con un programa de seguridad y salud laboral, por más pequeña o grande que sea la empresa. Contar con un programa de seguridad y salud laboral le proporciona a los trabajadores que se está haciendo un seguimiento y un control de riesgos de todas las actividades que se realizan.

Ahora mismo la empresa Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A no cuenta con un programa de seguridad y salud en el trabajo el cual le permita cumplir con la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT), por lo que la condición de seguridad y salud en el trabajo de sus empleados no es la óptima, lo cual es una realidad que debe modificarse y es una situación que es de interés tanto del patrono como del empleado. Con el fin de darle una estructura correcta y coherente a la investigación, esta se presenta de la siguiente manera:

El capítulo I (El Problema): este capítulo está compuesto por el planteamiento del problema, la formulación del problema, el objetivo general, los objetivos específicos, justificación, el alcance y las limitaciones de la investigación.

El capítulo II (marco teórico): contiene lo que serían los antecedentes de la investigación, las bases teóricas y legales que soportan la investigación.

El capítulo III (marco metodológico): se detalla específicamente el tipo de investigación, la metodología a seguir, así como las técnicas a implementar, también se colocan las fases metodológicas.

El capítulo IV (Resultados): Aquí se hace es desglose de los objetivos específicos, en forma detallada, completa, exponiendo los resultados obtenidos durante la investigación.

CAPÍTULO I

EL PROBLEMA

1.1 Planteamiento del Problema

La seguridad e higiene industrial en el marco global está representada por la Organización Internacional del Trabajo OIT, por medio del convenio 155, la que se ocupa de la aplicación de medidas y el desarrollo de actividades necesarias para la prevención de riesgos derivados del trabajo. En este contexto, en la región de las Américas hay desafíos importantes relacionados con salud y seguridad. Algunos de los sectores más importantes para las economías de la región, como minería, construcción, agricultura y pesca, figuran también entre aquellos en los cuales se produce la mayor cantidad de accidentes.

En este orden de ideas los países de América Latina y el Caribe deben contar con un marco normativo adecuado, que tenga políticas nacionales y programas de salud y seguridad en el trabajo y que promuevan la acción coordinada de las diferentes entidades que tienen que ver con estos temas. También se ha planteado que la existencia de un sistema de inspección eficaz para velar por el cumplimiento de la norma es clave.

En Venezuela el Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales INPSASEL, es un organismo autónomo adscrito al Ministerio del Poder Popular para el Proceso Social de Trabajo y es el que se encarga de garantizar a los trabajadores y trabajadoras sujetos a la aplicación del régimen prestacional, la salud y la seguridad laboral en un ambiente de trabajo adecuado y propicio para el pleno desarrollo de sus facultades físicas y mentales, cumpliendo con la normativa legal existente sobre la materia.

Según la Ley Orgánica de Prevención y Condiciones del Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT) en su artículo 80 establece que todas las empresas que laboren dentro del territorio de la República Bolivariana de Venezuela, sean de carácter público o privado, fundaciones con o sin fines de lucro, cooperativas u otras asociaciones comunitarias deben poseer un programa de seguridad y salud en el trabajo a la disposición de sus trabajadores, independientemente del número de éstos.

La empresa Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A es una empresa encargada de la fabricación de helados de paletas, ubicada en el municipio San Diego del estado Carabobo en Venezuela. En estos momentos dicha empresa no posee un programa de seguridad y salud en el trabajo que cumpla con los requisitos mínimos exigidos por el marco jurídico legal venezolano, por lo que estaría operando en un ambiente no controlado desde el punto de vista de seguridad y salud en el trabajo.

Dentro de la empresa en estos momentos no hay un conocimiento suficiente de los parámetros necesarios a seguir para cumplir con todas las diferentes normas que establecen las leyes venezolanas, cuando de proteger a sus trabajadores se refiere, y aunque el desconocimiento de la ley no exime de la culpa del infractor, es importante resaltar que la empresa ha manifestado querer solventar la situación, y su deseo de elaborar un programa de seguridad y salud en el trabajo.

Aunado a lo anterior, existe desconocimiento dentro de la empresa por parte de trabajadores y empleados acerca de las condiciones generales de salud y seguridad en el trabajo, las condiciones ergonómicas mínimas requeridas según la LOPCYMAT no existen en estos momentos en la mencionada empresa, entre otras condiciones mínimas, realidad que perjudica al trabajador, y acarrea al mediano y largo plazo lesiones y enfermedades laborales.

Tampoco existen ahora mismo conocimientos suficientes tanto de los empleados como de los empleadores de los riesgos de salud y seguridad a los cuales están expuestos en su día a día dentro de la empresa, de manera que sabiendo dichos riesgos puedan entre otras cosas prevenirlos, así como también accidentes dentro del área de trabajo. Se desconoce si hay exposición o no de productos nocivos en el lugar de trabajo, como tampoco existe un control de riesgos dentro de la empresa.

Viendo toda esta situación es evidente que no se estaría asegurando hacer todo lo posible por darles un ambiente óptimo de salud y seguridad en el trabajo a los empleados de la empresa, situación que también repercute en el rendimiento del trabajador, y a su vez esa realidad perjudica desde el punto de vista productivo, además que todas estas situaciones mencionadas exponen a la empresa a ser fuertemente multada por parte del INPSASEL, y

en casos más extremos incluso pudiera ser clausurada. Para ayudar a resolver esta situación se ha fijó como objetivo general en el trabajo de investigación la propuesta de un programa de salud y seguridad en el trabajo. La empresa cuenta ahora con una propuesta concreta para poner en marcha dicho programa.

1.2 Formulación del Problema

¿Cuáles son los elementos a considerar para la formulación de un programa de seguridad y salud en el trabajo para Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A?

1.2.1 Objetivos de la Investigación

1.2.2 Objetivo General

Proponer un programa de seguridad y salud en el trabajo para la empresa Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

1.2.3 Objetivos Específicos

- Diagnosticar la situación actual en cuanto a seguridad y salud en el trabajo de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.
- Identificar y evaluar los riesgos asociados al proceso productivo de la empresa Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.
- Redactar la propuesta de Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo para Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.
- Realizar un estudio sobre la factibilidad económica de ejecutar la propuesta de Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo.

1.3 Justificación de la investigación

La presente investigación surge por la necesidad principalmente de beneficiar a los trabajadores en su ambiente laboral, dándole bienestar desde el punto de vista de la salud y la seguridad. Con este cambio en las condiciones del trabajador se estaría viendo beneficiada también la producción, debido que el recurso humano que interviene en ella directa e indirectamente podría estar en unas mejores condiciones para rendir en sus labores. Esto le traería solo cosas positivas a la empresa al mediano y largo plazo desde el punto de vista económico. Además también tomar en cuenta que la empresa dejaría de estar expuesta ante cualquier sanción de los entes reguladores que velan por el cumplimiento de

los requisitos mínimos de seguridad y salud en el trabajo, y le permitiría a la empresa estar cumpliendo con todas las normas y leyes establecidas en el país.

1.4 Alcance

El estudio será realizado en toda el área de producción de la empresa Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A

1.5 Limitaciones

Una de las limitaciones con las que cuenta la presente investigación es que debido a falta de materia prima, ocasionalmente la empresa Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A no está trabajando en su máxima capacidad en la línea de producción, por lo que dificulta ver en todas sus labores simultáneamente a los trabajadores. También es una limitante importante el hecho de que no se cuente en algunos casos con los instrumentos idóneos para la medición de los factores de riesgo.

CAPÍTULO II

MARCO TEÓRICO

2.1 Antecedentes

Una vez determinada la problemática existente, y los diferentes objetivos a seguir en la investigación, es conveniente determinar los antecedentes que sirvan como base teórica con los cuales se exploran diversos estudios previos que figuran como antecedentes, además de las fuentes bibliográficas que aportan información sobre el tema de estudio.

Mendoza (2011) “Elaboración de la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa del sector farmacéutico, ubicadas en La Urbina para el año 2011”, trabajo de grado para optar al título de Ingeniero Industrial en la Universidad Católica Andrés Bello (UCAB). La investigación tuvo como objetivo general elaborar la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa en del sector farmacéutico, ubicadas en La Urbina, para el año 2011 y darle un ambiente laboral a sus trabajadores mucho más seguro y saludable. El proyecto se fijó como objetivos específicos identificar los factores de riesgo, luego de identificarlos lograr evaluarlos, para después establecer posibles soluciones para mitigar un poco los riesgos encontrados y finalmente redactar el documento del programa de seguridad y salud laboral. El hallazgo más importante que tuvo Mendoza en la investigación fue que en el mejor de los casos para la empresa, una multa que pudo haber sufrido por el INPSASEL hubiese sido mucho más costosa que la elaboración e implementación de un programa de seguridad y salud laboral, situación clave para el presente Trabajo de Grado en la determinación del rumbo que debió llevar la investigación.

Centeno y Gauna (2006) “Desarrollo de un plan de higiene y seguridad industrial en una empresa de perfumes, cosméticos y productos de cuidado personal”, trabajo de grado para optar al título de Ingeniero Industrial en la Universidad Católica Andrés Bello (UCAB). La investigación tuvo como objetivo general desarrollar un plan de higiene y seguridad industrial en una empresa de cosméticos, fragancias y cuidado personal. Este proyecto se

fijó como objetivos específicos evaluar la situación general de la empresa según la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT), también se realizó una evaluación preliminar a fin de jerarquizar las actividades a los efectos de estudio, identificaron los riesgos por puestos de trabajo mediante inspecciones y análisis, determinar los factores e incidencias de mayor frecuencias que originan accidentes, se plantearon propuestas de mejora y finalmente se evaluó la factibilidad de ejecución de las propuestas. Entre los hallazgos más importantes del estudio que realizaron estuvo la de establecer una serie de medidas correctivas y preventivas por puestos de trabajo y por áreas, así como un plan de acción que permitió orientar la puesta en marcha de esta política que en dicha materia requiere organización. Estas medidas se lograron establecer llevando a cabo una serie de métodos los cuales fueron tomados como referencia en el presente Trabajo de Grado

2.2 Bases Teóricas

2.2.1 Método de Evaluación RULA

Este método inicia su evaluación con la observación de la actividad del trabajador durante varios ciclos. A partir de allí, se seleccionan las tareas y posturas más significativas, bien sea por su duración o por presentar a priori una mayor carga postural. En esta herramienta se evalúan los ángulos que forman los miembros respecto a determinadas referencias en la postura. En esta investigación las mediciones serán registradas bajo fotografías que permiten observar la inclinación de los miembros.

La metodología divide al cuerpo en dos grandes grupos, el grupo A formado por los brazos, los antebrazos y las muñecas, y el grupo B comprendido por: piernas, tronco y cuello. Cada grupo asigna una puntuación a cada segmento del cuerpo (ver figura 1 y figura 2) haciendo ajustes en ciertos casos, con lo que se obtienen puntuaciones globales para cada grupo que se registran en una escala numérica del 1 al 9 y con estas se obtendrá finalmente la puntuación total del método, la cual corresponde a una escala del 1 al 7. Los niveles de actuación parten del nivel 1 que estima que la postura evaluada resulta aceptable, al nivel 4 que indica la necesidad urgente de cambios en la actividad.

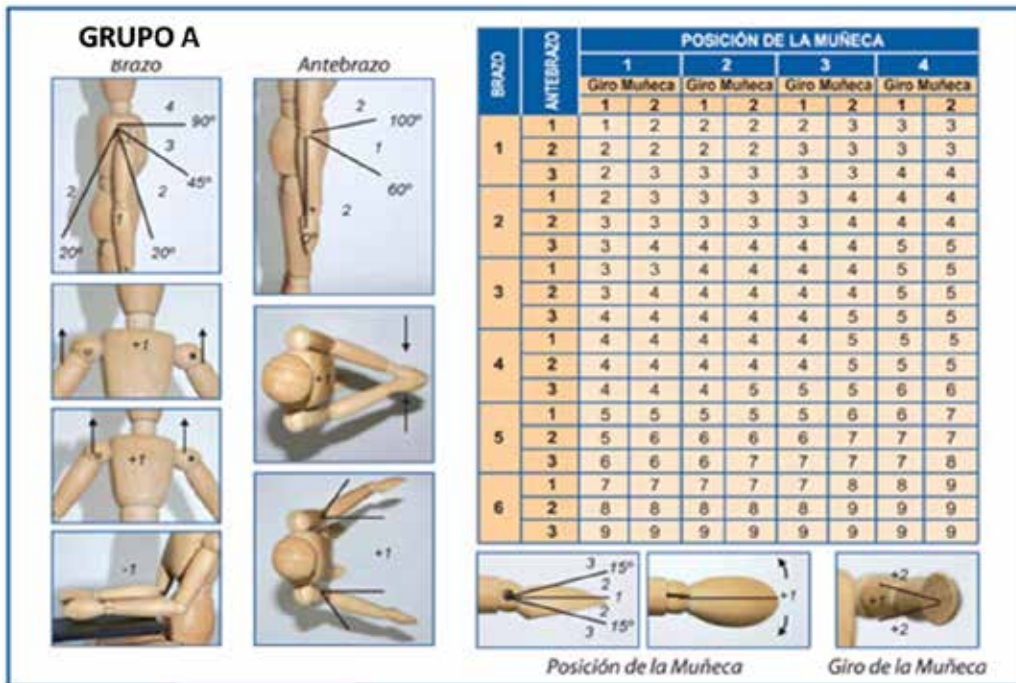


Figura 1: Grupo A Método de evaluación RULA

Fuente: Método de evaluación RULA

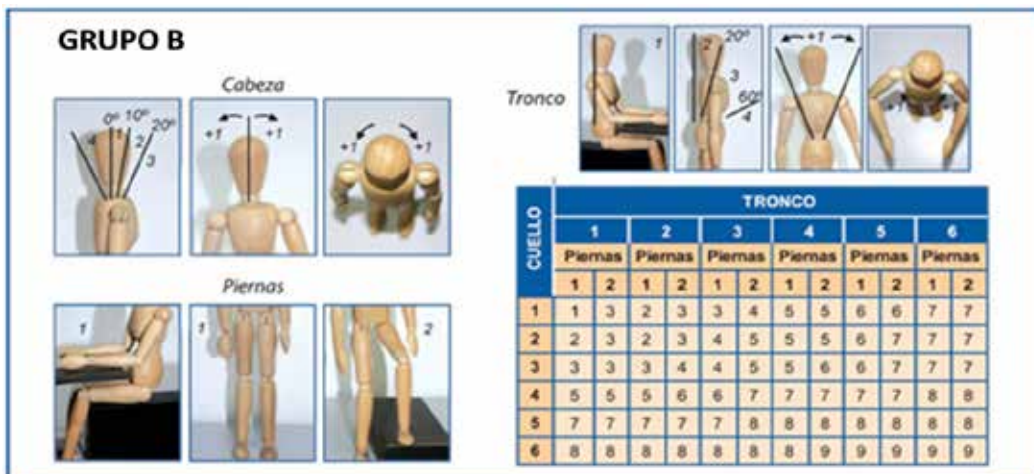


Figura 2: Grupo B Método de evaluación RULA

Fuente: Método de evaluación RULA

2.2.2 Cuestionario ISTAS21

El Cuestionario de Evaluación de riesgos Psicosociales en el Trabajo ISTAS 21 es una adaptación del Cuestionario Psicosocial de Copenhague, que fue desarrollado en el año 2000 por un equipo de investigadores del Instituto Nacional de Salud Laboral de Dinamarca, coordinado por el profesor Tage S. Kristenssen. Su adaptación al estado español fue realizado por un grupo de trabajo constituido por el Instituto Sindical de Trabajo, Ambiente y Salud (ISTAS).

La versión corta del Cuestionario de Evaluación de riesgos Psicosociales en el Trabajo ISTAS 21 está diseñada para identificar y medir la exposición a seis grandes grupos de factores de riesgo para la salud de naturaleza psicosocial en el trabajo.

2.2.3 Lista de Chequeo para la Evaluación de Riesgos Biológicos en empresas de alimentos

Para la elaboración de este instrumento se tomó como base los riesgos establecidos en el Capítulo Tres del Manual de Seguridad e Higiene en Hotelería y Gastronomía de la Federación Empresaria Hotelera Gastronómica de la República de Argentina. Los riesgos allí presentados fueron rediseñados y reestructurados a modo de check list tomando en consideración los procesos de Trabajo de restaurantes (Ver Anexo 1 Cuadro 32).

2.2.4 Método de Evaluación de las Condiciones de Seguridad e Higiene en el Trabajo.

Este tipo de metodología busca identificar, evaluar y controlar los riesgos originados por los procesos de trabajo, ya que no se podrán evitar las lesiones o enfermedades a futuro si no cesa la exposición al agente. La herramienta diseñada en este TEG es definida a continuación.

Inspección General de Señalización, Orden y Limpieza: Cada uno de los aspectos que constituyen esta herramienta son el resultado de la consulta de Trabajos Especiales de Grado y formatos de inspección agrupándolos, además, de acuerdo al área inspeccionada como evaluación de los depósitos y lugares de almacenaje, pasillos y pisos, maquinarias y herramientas, central de incendios y extintores, entre otros factores.

2.2.5 Metodología Fine

Este sistema de evaluación matemática se fundamenta en el cálculo de la peligrosidad de los riesgos encontrados, y para ello es usada la siguiente fórmula (ver cuadro 1).

Cuadro 1: Ecuación matemática metodología Fine

$$\text{GRADO DE PELIGROSIDAD} = \text{NIVEL DE PROBABILIDAD} \times \text{NIVEL DE CONSECUENCIA} \times \text{NIVEL DE EXPOSICION}$$

Fuente: Revenga (2002) Prevención Integral e Integrada de Riesgos Laborales. Estudio de Seguridad y Salud.

Los valores numéricos de cada uno de los tres factores de la ecuación, se obtienen de tablas que arrojan valores característicos para cada riesgo en estudio. Una vez obtenido el grado de peligrosidad se determina el nivel de intervención que deberá ser llevado a cabo con la finalidad de corregir, controlar o mitigar el riesgo encontrado.

Nivel de Probabilidad: Este factor se refiere a la probabilidad de que una vez presentada la situación de riesgo, los acontecimientos de la secuencia completa del accidente se sucedan en el tiempo, originando accidentes y consecuencias (ver cuadro 2)

Cuadro 2: Valoración de probabilidad

VALOR	PROBABILIDAD
10	Es el resultado más probable y esperado, si la situación de riesgo tiene lugar
6	Es completamente posible, nada extraño. Tiene una probabilidad de ocurrencia del 50%.
3	Sería una rara coincidencia, tiene una probabilidad del 20%

1	Nunca ha sucedido en muchos años de exposición al riesgo pero es concebible
---	---

Fuente: Revenga (2002) Prevención Integral e Integrada de Riesgos Laborales. Estudio de Seguridad y Salud.

Nivel de Consecuencia: Se define como el daño debido al riesgo que se considera, incluyendo desgracias personales y daños materiales (ver cuadro 3)

Cuadro 3: Valoración de consecuencia.

VALOR	CONSECUENCIA
25	Muertes y/o daños mayores a 6.000.000 bsf
15	Lesiones incapacaces permanentes y/o daños entre 2.000.000 y 6.000.000 bsf
5	Lesiones con incapacidades no permanentes y/o daños entre 600.000 bsf y 2.000.000 bsf
1	Lesiones con heridas leves, contusiones, golpes y/o pequeños daños económicos

Fuente: Revenga (2002) Prevención Integral e Integrada de Riesgos Laborales. Estudio de Seguridad y Salud.

Nivel de Exposición: Se define como la frecuencia con que se presenta la situación de riesgo, siendo tal el primer acontecimiento indeseado que iniciaría la secuencia del accidente. Mientras más grande sea la exposición a una situación potencialmente peligrosa, mayor es el riesgo asociado a dicha situación (ver cuadro 4).

Cuadro 4: Valoración de exposición

VALOR	FRECUENCIA
-------	------------

10	La situación de riesgo ocurre continuamente o varias veces al día
6	Frecuentemente o una vez al día
3	Ocasionalmente o una vez por semana
1	Remotamente posible

Fuente: Revenga (2002) Prevención Integral e Integrada de Riesgos Laborales. Estudio de Seguridad y Salud.

Calculada la magnitud del grado de peligrosidad de cada riesgo (GP), utilizando un mismo juicio y criterio, se procede a ordenar según la gravedad relativa de sus consecuencias o pérdidas (ver cuadro 5).

Cuadro 5: Valoración del grado de peligrosidad para cada riesgo (GP).

VALOR	NIVEL DE INTERVENCION
-------	-----------------------

2.3 Bases Legales

Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT).

Es una ley orgánica que promueve la implementación del Régimen de Seguridad y Salud en el Trabajo, en el marco del nuevo Sistema Seguridad Social, abarca la promoción de la salud de los trabajadores, la prevención de enfermedades profesionales y accidentes de trabajo, la atención, rehabilitación y reinserción de los trabajadores y establece las prestaciones dinerarias que correspondan por los daños que ocasionen enfermedades ocupacionales y accidentes de trabajo.

El Ministerio del Poder Popular para el Trabajo y Seguridad Social y el Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales, tienen el compromiso de vigilar el cumplimiento de las condiciones de seguridad, salud y bienestar para promover un ambiente de trabajo adecuado y propicio para el ejercicio pleno de las facultades físicas y mentales de los trabajadores y trabajadoras, mediante la promoción del trabajo seguro y saludable, y la prevención de accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales.

Norma Técnica Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo (NT-01-2008).

El objetivo de esta norma es la de establecer los principios de la Seguridad y Salud Laboral, los pasos que deben llevarse a cabo en la investigación de accidentes laborales y de enfermedades ocupacionales y los procedimientos para la evaluación del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo. Mediante un programa de Seguridad y salud en el Trabajo (de educación e información), se busca lograr el interés y la participación activa de todos los trabajadores hacia la prevención de eventos no deseados (accidentes de trabajo, enfermedades profesionales), desde el más alto nivel jerárquico hasta el de menor clasificación; optimizando de una forma eficaz los trabajos que se realizan y capacitando los recursos humanos con los que se cuenta.

Normas Venezolanas COVENIN

Estas normas son el resultado de consultas y estudios de leyes internacionales, regionales y extranjeras, de asociaciones y empresas relacionadas con la materia, para finalmente obtener documentos aprobados por consenso de expertos y especialistas representantes del

sector industrial, gubernamental, universitario, consumidor, de investigación y comercial en Venezuela.

2.4 Definiciones de Términos Básicos

Identificación del Riesgo

Con el propósito de reconocer los riesgos existentes en los puestos de trabajo, algunos de los métodos que pueden ser empleados son:

- **Análisis Históricos:** consiste en el estudio de accidentes registrados en el pasado, la principal ventaja de este instrumento radica en que se refiere a situaciones que ya han ocurrido, por lo que el establecimiento de hipótesis de posibles circunstancias están basadas en hechos reales.
- **Observaciones:** en este caso es necesaria la formulación de preguntas acerca de los distintos tipos de accidentes que pueden ocurrir si ciertas condiciones se materializan. Algunas de las interrogantes a formularse pueden ser ¿existe una fuente de daño?, ¿existe el riesgo de ser golpeado o cortado durante las actividades de trabajo?, ¿cómo puede ocurrir el daño?, etc.

Una vez que han sido registrados todos los riesgos resulta provechoso proceder a clasificarlos en distintas formas, por lo mecánico, físico, disergonómico, psicosocial químico, etc.

Estimación del Riesgo

Para cada riesgo descubierto debe ser determinada la magnitud perjudicial que este representa para los trabajadores que se encuentran en dicha área o puesto de trabajo. Para ello se deben seguir los siguientes pasos:

- **Determinar el nivel de consecuencia:** en este instante se debe tomar en consideración la parte del cuerpo que se vería afectada, así como también la naturaleza del daño, por ejemplo: se consideran ligeramente dañinos las cortaduras superficiales, los rasguños y las magulladuras pequeñas, entre otros. Las laceraciones, conmociones, torceduras y fracturas menores son algunas de las lesiones consideradas como dañinas, mientras que las amputaciones, intoxicaciones y lesiones fatales son valoradas como extremadamente nocivas.

- Determinar la probabilidad de ocurrencia del riesgo: no es más que estimar la frecuencia con que se podría presentar el riesgo identificado.
- Determinar el nivel de exposición al riesgo: se refiere a señalar el periodo de tiempo laboral que el trabajador está expuesto al factor de riesgo evaluado.

Valoración del Riesgo

En esta etapa se debe determinar el nivel de peligrosidad del riesgo en estudio, de esta forma se decidirá si se requiere mejorar los controles existentes, implementar unos nuevos o simplemente no se necesita de ninguna acción específica urgente para mitigar el riesgo.

Control del Riesgo

Una vez conocido el nivel de tolerancia del riesgo en cuestión es necesario diseñar, mantener o mejorar medidas que permitan controlarlo, para esto se debe:

- Definir las causas del riesgo: consiste en determinar qué lo origina con el fin de combatirlo y reducir al máximo posible su frecuencia de ocurrencia
- Disminuir el origen del riesgo: una vez definidas las causas se procederá a investigar si es posible adoptar medidas preventivas a fin de mitigar la fuente de origen del riesgo.
- Aprobar e implementar un plan de actuación: como paso último del análisis de todos los riesgos encontrados, debe ser elaborado un Programa de Seguridad y Salud Laboral formado por el conjunto de acciones y metodologías que promuevan la prevención y vigilancia de la seguridad y salud de todos los trabajadores que allí laboran.

Es importante mencionar que el análisis de los riesgos en un centro de trabajo debe ser un proceso sujeto a revisión continua y modificarse cada vez que cambien las condiciones de trabajo, ya que con ello varían los procedimientos de trabajo y los riesgos asociados.

Accidente de Trabajo. Todo suceso que produzca en el trabajador, una lesión funcional o corporal, permanente o temporal, inmediata o posterior, o la muerte, resultante de una acción que pueda ser determinada o sobrevenida en el curso del trabajo, por el hecho o con ocasión del trabajo.

Actividad. Es la intervención del ser humano que opera interactuando entre objeto y medios de trabajo, es decir, la inversión física e intelectual del trabajador, que incluye las tareas con su conjunto de operaciones y acciones realizadas.

Comité de Seguridad y Salud Laboral. Es un órgano paritario y colegiado de participación, destinado a la consulta regular y periódica de las políticas, programas y actuaciones en materia de seguridad y salud en el trabajo.

Delegada o Delegado de Prevención. Es el representante de los trabajadores, elegido entre estos, por medios democráticos; con atribuciones y facultades específicas, en materia de seguridad y salud en el trabajo, quien será su representante ante el Comité de Seguridad y Salud Laboral del centro de trabajo.

Enfermedad Ocupacional. Los estados patológicos contraídos o agravados con ocasión del trabajo o exposición al medio, en el trabajador se encuentra obligado a trabajar, tales como los imputables a la acción de agentes físicos y mecánicos, condiciones disergonómicas, meteorológicas, agentes químicos, biológicos, factores psicosociales y emocionales, que se manifiesten por una lesión orgánica, trastornos enzimáticos o bioquímicos, trastornos funcionales o desequilibrio mental, temporales o permanentes.

Ergonomía. Es la disciplina que se encarga del estudio del trabajo para adecuar los métodos, organización, herramientas y útiles empleados en el proceso de trabajo, a las características de los trabajadores, es decir, una relación armoniosa con el entorno y con quienes lo realizan.

Lesiones. Efectos negativos en la salud por la exposición en el trabajo a los procesos peligrosos, condiciones peligrosas y condiciones inseguras e insalubres, existentes en los procesos productivos.

Medidas de Prevención. Son las acciones individuales y colectivas cuya eficacia será determinada, en función a la participación de los trabajadores del centro de trabajo, permitiendo la mejora de la seguridad y salud

Medio Ambiente de Trabajo. Los lugares, locales o sitios, cerrados o al aire libre, donde personas presten servicios a empresas, centros de trabajo, explotaciones, faena y establecimientos, cualquiera sea el sector de actividad económica.

Trabajo. Es la actividad física y/o mental que desarrollan los trabajadores, potenciando así sus capacidades, crecimiento y desarrollo.

Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo. Es el conjunto de objetivos, acciones y metodologías establecidos para identificar, prevenir y controlar aquellos procesos peligrosos presentes en el ambiente de trabajo y minimizar el riesgo de ocurrencia de incidentes, accidentes de trabajo y enfermedades de origen ocupacional.

CAPÍTULO III

MARCO METODOLOGICO

3.1 Tipo de Investigación

Los proyectos factibles según Balestrini M. (2002), son aquellos proyectos o investigaciones que proponen la formulación de modelos, sistemas, entre otros, que dan soluciones a una realidad o problemática real planteada. Un proyecto factible o investigación proyectiva, de acuerdo con Hurtado, J. (2008), consiste en la elaboración de una propuesta, un plan o un modelo como solución a un problema o necesidad de tipo práctico, ya sea de un grupo social o una institución.

De todo lo antes mencionado, se puede decir que la presente investigación es un proyecto factible, que consiste en investigar e identificar los factores de riesgos que se encuentran dentro del proceso productivo de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A y en general en toda la empresa, para luego proponer un programa de seguridad y salud en el trabajo.

3.2 Diseño de la Investigación

Desde el punto de vista del tipo de investigación este proyecto se puede clasificar como mixto, ya que tiene una parte documental y otra de campo. Sobre una investigación documental Finol y Nava (2008), establece que una investigación documental es conocida como una investigación bibliográfica, es una investigación formal, teórica, abstracta si se quiere, por cuanto se recoge, se registra, analiza e interpreta información contenida en documentos, soportes de información registrados, es decir libros, periódicos, revistas entre otros.

Según el autor Palella, S. (2006) La Investigación de campo consiste en la recolección de datos directamente de la realidad donde ocurren los hechos, sin manipular o controlar las variables. Estudia los fenómenos sociales en su ambiente natural. El investigador no manipula variables debido a que esto hace perder el ambiente de naturalidad en el cual se manifiesta

3.3 Nivel de la Investigación

El nivel de la presente investigación es descriptivo, con el desarrollo de la misma mediante la aplicación del análisis sistemático permitirá obtener datos reales, comprenderlos y explicar sus causas y consecuencias. En tal sentido, Delgado, H. (2008) define que las investigaciones descriptivas están dirigidas a reseñar las características primordiales de un fenómeno.

3.4 Instrumentos

Se utilizarán los siguientes instrumentos para la recolección de datos que a continuación:

- Flexómetro
- Termómetro
- Sonómetro
- Luxómetro

3.5 Técnicas de Recolección de Datos

3.5.1 Observaciones

Consiste en realizar un registro visual de lo que ocurre en el mundo real con el fin de detectar y asimilar el conocimiento de un fenómeno o hecho en particular para luego registrarlo y analizarlo. En esta investigación se realizó la observación del tipo científica, la cual consiste en la observación con un objetivo claro, definido y preciso donde el investigador conoce muy bien lo que desea observar y para qué quiere hacerlo.

3.5.2 Entrevista No Estructurada

La entrevista no estructurada o libre es aquella en la que se trabaja con preguntas abiertas, sin un orden preestablecido, adquiriendo características de conversación. Esta técnica consiste en realizar preguntas de acuerdo a las respuestas que vayan surgiendo durante la entrevista.

3.5.3 Observación Directa

Se realizarán numerosos recorridos por el área de trabajo de la empresa y mediante la observación directa determinar la posible generación de un accidente.

3.5.4 Mediciones de Parámetros

- Medición de Ruido: el ruido se medirá en los momentos de mayor volumen de trabajadores y movimiento en cada área respectiva.
- Medición de Iluminación: mediante el uso del luxómetro se realizarán las mediciones en puntos que se encuentren a la altura del plano de trabajo, se procurara no proyectar sombra sobre el equipo en el momento de tomar las medidas y leer el valor sólo cuando éste se estabilice
- Medición de Temperatura: la temperatura registrada en cada puesto de trabajo será el promedio de diez valores medidos cada treinta minutos durante un periodo de cinco horas.

3.6 Fases Metodológicas

Fase I de Diagnóstico

Se procedió a recolectar primero la información básica de la empresa, como la ubicación de ésta, la cantidad de empleados, las características físicas de la fábrica, el producto que se elabora. Luego se realizó una observación directa, la cual consiste en la observación con un objetivo claro, se estudió el proceso productivo de la empresa, se observó proceso por proceso para registrar todas las actividades que se realizan dentro de la empresa y se fue documentando. Luego para diagnosticar la situación dentro de la empresa en cuanto a seguridad y salud en el trabajo se identificaron los fundamentos teóricos y técnicos establecidos para la redacción de los planes de salud y seguridad en el trabajo, se llevó a cabo una investigación del marco jurídico legal venezolano, y de los documentos legales a tener en cuenta como la Norma Técnica Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo (NT-01-2008), debido a que esta contiene todos y cada uno de los aspectos que deben ser descritos en los programas de cualquier centro de trabajo venezolano. También por su parte la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT) sirvió como marco de referencia para diseñar correctamente el Programa de Seguridad y Salud Laboral y dar cumplimiento a los objetivos propuestos.

Fase II Identificar y Valorar

Para la identificación de los riesgos asociados con el proceso productivo se utilizaron diferentes metodologías y herramientas capaces de reconocer las condiciones actuales de la

empresa. Una vez identificados los riesgos y agrupados en las diferentes categorías (físico, mecánico, disergonomico, psicosocial y biológico) y como parte del diagnóstico que se realizó en esta investigación, se procedió a valorar los riesgos encontrados utilizando la ecuación matemática de la metodología Fine, para poder así conocer los grados de peligrosidad y su respectivo nivel de intervención. Por último paso en esta fase, y con la ayuda de la misma metodología FINE se ordenaron los riesgos de acuerdo a su grado de peligrosidad y de esta manera poder reconocer aquellos que deben ser atacados en un corto, mediano o largo plazo.

Fase III Redacción de Propuesta

Para dar cumplimiento con las leyes, normas y reglamentos vigentes en materia de seguridad y salud laboral en Venezuela se procedió a realizar la redacción de la propuesta de programa de seguridad y salud laboral de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A, tomando con especial atención a los requerimientos mínimos exigidos en la Norma Técnica Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo (NT-01-08).

Fase IV Realización del Estudio de Factibilidad Económica.

Una vez redactada la propuesta de programa de seguridad y salud en el trabajo se procedió a realizar un estudio de factibilidad económica que le diera una idea a la empresa Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A del costo de la ejecución del programa propuesto. Se tomaron como guía también el costo que le representará a la empresa el no contar con un programa de seguridad y salud en el trabajo, y se comparó con el costo de ejecutar dicho programa.

CAPITULO IV

RESULTADOS

En este capítulo son presentados los resultados obtenidos de cada una de las fases del proyecto, entre ellos, los valores registrados en las diferentes mediciones, los análisis que fueron necesarios para la identificación de los riesgos, su valoración y el establecimiento de las propuestas de mejora.

4.1 Diagnóstico

4.1.1 Investigación Preliminar

A continuación se presentaran algunos datos considerados fundamentales para conocer de qué manera funciona la empresa.

Ubicación

La empresa Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A esta ubicada en la calle principal de la Urbanización Las Morochas, parcela número 21-1, Valencia estado Carabobo.

Productos

Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A es una empresa encargada de la fabricación de helados tipo paletas. Cuenta con un aproximado de 30 sabores diferentes los cuales se dividen entre cremosos, de yogurt, naturales, ligeros, con cubierta de chocolate y con cubierta de chocolate y maní.

Organigrama

La empresa cuenta con un total de 13 empleados organizados de la siguiente manera:

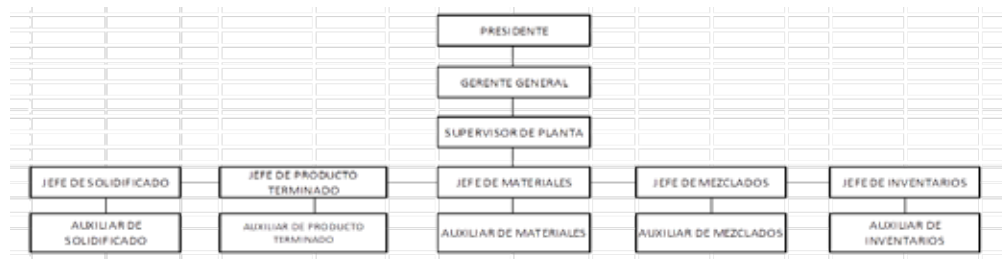


Figura 3: Organigrama empresa Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A

Fuente: Gerencia Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A

Área de Producción

La empresa cuenta con un área de producción la cual posee dos plantas. La primera es donde se encuentran las áreas netamente productivas, como lo son el Área de Almacén de Materia Prima, el Área de Mezclado, el Área de Solidificación, el Área de Empaquetado y el Área de Producto Terminado. Todas estas zonas descritas son parte del espacio físico involucrado en el sistema productivo de Colifri Corporación Líquidos Fríos, donde los trabajadores se desempeñan la mayor parte de su tiempo (ver figura 4).

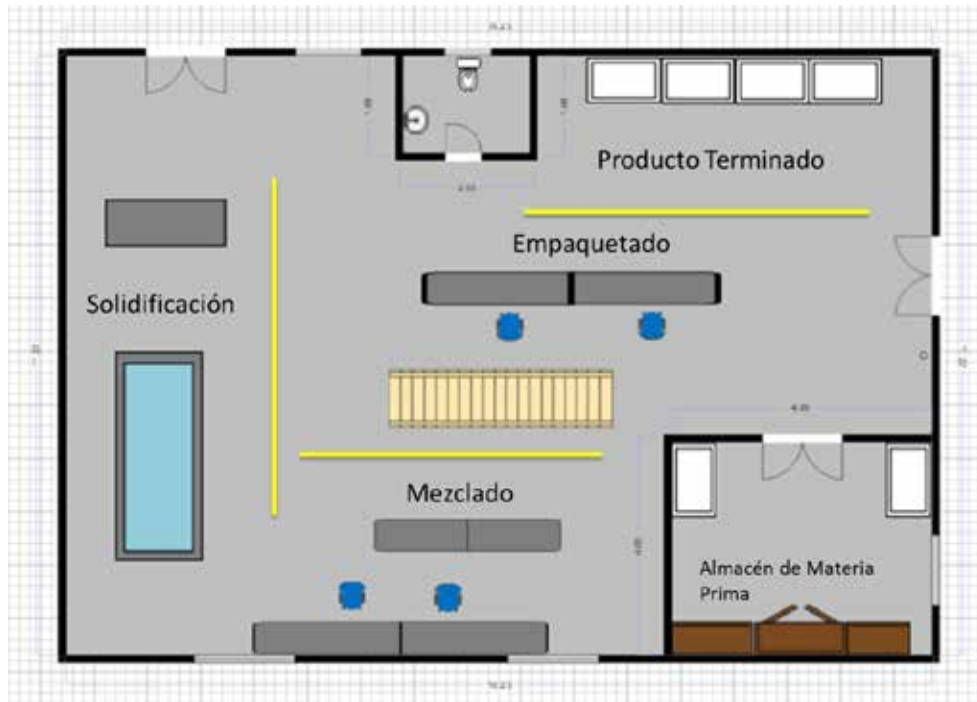


Figura 4: Vista de planta piso 1 área productiva

Fuente: Gerencia Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

La segunda planta de la empresa cuenta con dos oficinas, una para el Presidente de la empresa y la otra para el Gerente General, y también cuenta con un comedor para los empleados (ver figura 5).



Figura 5: Vista de planta piso 2 áreas de presidencia y comedor

Fuente: Gerencia Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

4.1.2 Descripción del Proceso Productivo

El proceso productivo de Colifri Corporación Líquidos Fríos se divide en varias estaciones, las cuales se describen de la siguiente manera:

Proceso de Recepción de Materia Prima

Paso 1: Descarga de materia prima manualmente del vehículo.

Paso 2: Traslado al área de almacén de materia prima.

Paso 3: Ordenar materia prima entre los productos que necesitan refrigeración en la nevera del área de materia prima y los que no necesitan refrigeración en las despensas ubicadas en la misma área.

Área donde se realiza: Área de Almacén de Materia Prima.

Tiempo: 60 minutos aproximadamente. (Ver figura 6).

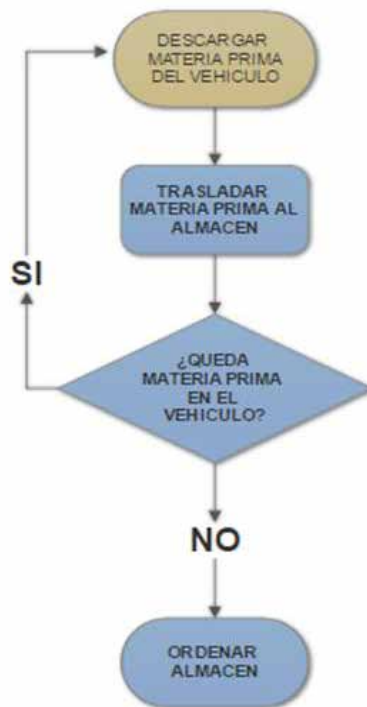


Figura 6: Diagrama de flujo recepción de materia prima

Fuente: Gerencia Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Proceso de Mezclado

Paso 1: Se ubica la receta y se toman los ingredientes para la mezcla a elaborar.

Paso 2: Se pesan en la balanza digital hasta alcanzar justo la medida de cada ingrediente para llevar a cabo la mezcla.

Paso 3: Se procede a colocar los ingredientes dentro del recipiente donde se procederá a realizar la mezcla.

Paso 4: Se realizan movimientos circulares para garantizar la homogeneidad de la mezcla durante al menos 10 min.

Paso 5: Se traslada el envase con la mezcla hasta el área de solidificación.

Paso 6: Limpiar mesón del área de mezclado.

Área donde se realiza: Área de Mezclado.

Tiempo: 60 minutos aproximadamente. (Ver figura 7)

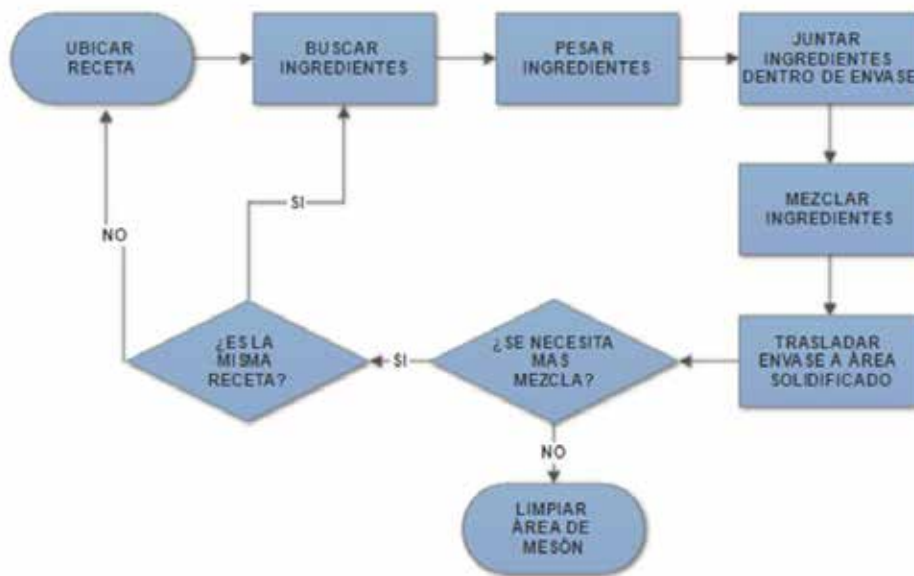


Figura 7: Diagrama de flujo proceso de mezclado

Fuente: Gerencia Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Proceso de Solidificación

Paso 1: Vaciar el envase con la mezcla cuidadosamente en los moldes, sin que se derrame.

Paso 2: Colocar paletas de madera en cada abertura de los moldes con ayuda del alineador.

Paso 3: Una vez ya las paletas de madera están alineadas se procede a tomarlas con el extractor de manera que estén ya alineadas y listas para colocar en su respectivo molde.

Paso 4: Se coloca el extractor sobre el molde de manera que cada paleta de madera entre en una de las aberturas.

Paso 5: Tomar los moldes ya preparados y colocarlos uno por uno en el tanque de salmuera y esperar 30 minutos que los helados se solidifiquen.

Paso 6: Se toman los moldes con los helados ya solidificados y se extraen del molde con ayuda del extractor y se sumergen por 10 segundos en el recipiente que contiene la capa de chocolate (de ser del tipo con capa) o en el recipiente con chocolate y maní (de ser del tipo crunch).

Paso 7: Se sostienen los helados con ayuda del extractor durante 2 minutos dejando escurrir el chocolate de exceso y esperando que se sequen.

Paso 8: Se colocan en cestas para su traslado cuidadosamente.

Paso 9: Se trasladan al área de empaquetado.

(Si los helados que se están elaborando no poseen capa de chocolate, se omiten el paso 6 y 7).

Área donde se realiza: Área de Solidificación.

Tiempo: Entre 55 minutos y 45 minutos dependiendo si el helado es con capa de chocolate (Ver figura 8).

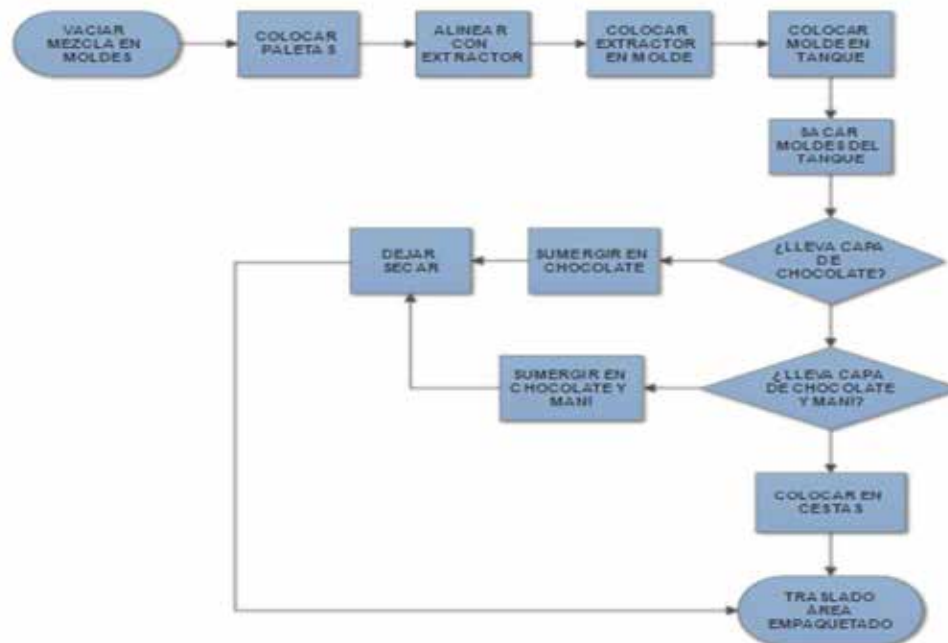


Figura 8: Diagrama de flujo proceso de solidificación

Fuente: Gerencia Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Proceso de Empaquetado y Almacenamiento

Paso 1: Se toma la paleta y se ingresa en el empaque o bolsita plástica que corresponde.

Paso 2: Se toma el extremo del empaque que no está sellado y se pasa por la selladora de calor.

Paso 3: Se coloca el helado ya empaquetado y sellado en la cesta perteneciente al área de producto terminado.

Paso 4: Ya finalizado el empaquetado y sellado de todas las paletas se procede a organizar las paletas en las cestas de manera que queden en posición vertical, con las paletas de madera todas hacia el mismo lado.

Paso 5: Una vez terminado el proceso de ordenamiento con todas las paletas se traslada cada cesta, una por una, hasta los congeladores del área de producto terminado.

Área donde se realiza: Área de Empaquetado y Área de Producto Terminado.

Tiempo: 60 minutos aproximadamente (Ver figura 9).



Figura 9: Diagrama de flujo empaquetado y almacenado

Fuente: Gerencia Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Proceso de Carga Para Distribución

Paso 1: Sacar las cestas con los helados requeridos, una por una desde los refrigeradores de producto terminado.

Paso 2: Transportar los helados desde las cestas hasta cavas de anime, organizados de la misma manera que están organizados en las cestas.

Paso 3: Una vez llena las cavas, colocarle la tapa y sellarlas con cinta adhesiva.

Paso 4: Colocar las cavas ya llenas dentro del camión, que se encargará de llevar los helados hasta los puntos de venta.

Área donde se realiza: Área de Producto Terminado y Área de Almacenaje.

Tiempo: 90 minutos aproximadamente (Ver figura 10).



Figura 10: Diagrama de flujo carga para distribución.

Fuente: Gerencia Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Puestos de trabajo

Durante el transcurso de una jornada laboral los trabajadores pueden ubicarse en diferentes estaciones o áreas de trabajo. Los puestos a ocupar dentro de la empresa son: Jefe de Producción, Auxiliar de Producción, Jefe de Mantenimiento, Auxiliar de

Mantenimiento, Jefe de Materiales, Auxiliar de Materiales, Jefe de Mezclados, Auxiliar de Mezclados, Jefe de Inventarios, Auxiliar de Inventarios. En la figura 9 se puede apreciar una descripción del trabajo de los puestos o cargos dentro de la empresa.

Supervisor de Planta	Responsable de que personal de toda el area productiva cumpla con su horario de trabajo, supervisa que se elaboren los procedimientos productivos en cada area según lo especificado para cada puesto de trabajo. Tambien colabora con las diferentes tareas de produccion segun se requiera.
Jefe de Solidificado	Se encarga junto con el Auxiliar de Solidificado de llevar a cabo las tareas del Area de Solidificación, siendo el supervisor y apoyo directo del Auxiliar de Solidificado.
Auxiliar de Solidificado	Se encarga junto con el Jefe de Solidificado de llevar a cabo las tareas del Area de Solidificación, siendo el un facilitador de las tareas realizadas en esta area y teniendo el deber de reportarle sus acciones al Jefe de Solidificado.
Jefe de Producto Terminado	Se encarga junto con el Auxiliar de Producto Terminado de llevar a cabo las tareas del Area de Producto Terminado, siendo el supervisor y apoyo directo del Auxiliar de Producto Terminado.
Auxiliar de Producto Terminado	Se encarga junto con el Jefe de Producto Terminado de llevar a cabo las tareas del Area de Producto Terminado, siendo él un facilitador de las tareas realizadas en esta area y teniendo el deber de reportarle sus acciones al Jefe de Producto Terminado.
Jefe de Materiales	Se encarga junto con el Auxiliar de Materiales de llevar a cabo las tareas del Area de Empaquetado, siendo el supervisor y apoyo directo del Auxiliar de Materiales.
Auxiliar de Materiales	Se encarga junto con el Jefe de Materiales de llevar a cabo las tareas del Area de Empaquetado, siendo él un facilitador de las tareas realizadas en esta area y teniendo el deber de reportarle sus acciones al Jefe de Materiales.
Jefe de Mezclados	Se encarga junto con el Auxiliar de Mezclados de llevar a cabo las tareas del Area de Mezclados, siendo el supervisor y apoyo directo del Auxiliar de Mezclados.
Auxiliar de mezclados	Se encarga junto con el Jefe de Mezclados de llevar a cabo las tareas del Area de Mezclados, siendo el un facilitador de las tareas realizadas en esta area y teniendo el deber de reportarle sus acciones al Jefe de Mezclados.
Jefe de Inventario	Se encarga junto con el Auxiliar de Inventario de llevar a cabo las tareas del Area de Almacén de Materia Prima y tambien de el proceso de carga para distribucion, siendo el supervisor y apoyo directo del Auxiliar de Inventario.
Auxiliar de Inventario	Se encarga junto con el Jefe de Inventario de llevar a cabo las tareas del Area de Almacén de Materia Prima y tambien del proceso de carga para distribucion, siendo él un facilitador de las tareas realizadas en esta area y teniendo el deber de reportarle sus acciones al Jefe de Inventario.

Figura 11: Descripción puestos de trabajo.

Fuente: Gerencia Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

4.2 Identificación y Valoración de los Riesgos

En la búsqueda de los riesgos presentes en el lugar del trabajo, fueron empleadas diferentes herramientas. Algunas de ellas muy sencillas, que solo necesitaron observación de los puestos de trabajo, y otras que requirieron de un acercamiento al trabajador y el espacio que lo rodea mediante encuestas, metodologías y listas de chequeo.

Método de Evaluación RULA

Dicho método fue aplicado a las posturas de cada uno de los trabajadores, realizando su respectiva actividad asignada:

Cuadro 6: Puntaciones Método RULA

ACTIVIDAD	PUNTUACION FINAL	NIVEL DE ACTUACION
DESCARGA MATERIA PRIMA	5	3
ALMACENAMIENTO MATERIA PRIMA	3	2
ELABORACION DE MEZCLA	5	3
SUMERGIR HELADOS PARA CAPAS	5	3
EMPAQUETADO	4	2
ALMACENAJE	5	3
CARGA PARA DISTRIBUCION (actividad 1)	5	3
CARGA PARA DISTRIBUCION (actividad 2)	5	3

Fuente: Metodología RULA

A partir de los resultados obtenidos se puede apreciar que aproximadamente el 33% es de nivel de actuación 2, esto implica que es necesario profundizar el estudio, ya que pueden requerirse cambios en las tareas como forma de evitar consecuencias en los trabajadores, como pudiera ser una enfermedad ocupacional.

Es importante recalcar que la mayoría de las actividades presentaron un nivel de actuación de 3, donde la metodología RULA recomienda el rediseño de la tarea, necesitando además realizar actividades de investigación.

Son bien variados los factores que influyen en la adopción de malas posturas en los diferentes puestos de trabajos, por lo que se puede ir hablando de cada caso en particular. En la descarga y almacenamiento de materia prima se encontró que algunas veces se

descarga del camión la mercancía en simples bolsas plásticas y se colocan en una carretilla muy pegada al suelo, que obliga al trabajador a realizar movimientos inconvenientes de espalda, hombros y cuello. En la elaboración de la mezcla encontró que los movimientos para la elaboración y homogenización total de la mezcla el trabajador realizan movimientos inconvenientes de brazos, antebrazos, hombros y cuello. En el sumergido de los helados para las capas el movimiento en si no se considera impropio pero el tiempo que el trabajador debe sostener el helado para escurrirlo termina haciendo la tarea no muy conveniente. En la tarea de empaquetado el trabajador si bien es cierto que se encuentra en una posición cómoda, debe realizar algunos movimientos de cabeza, cuello y torso que pudiera provocar una enfermedad ocupacional a largo plazo. Para la actividad de almacenaje del producto terminado el trabajador está obligado en muchas ocasiones a tomar cestas con un peso considerable y colocarla dentro de los congeladores que están al nivel del suelo, obligándolos a hacer movimientos inconvenientes de espalda, cuello y hombros. Algo muy parecido ocurre también con las dos actividades de carga para distribución.

Medición de Ruido

Los resultados obtenidos de las mediciones de ruido son comparados con los límites de exposición establecidos en la Norma COVENIN 1565:1995 “Ruido Ocupacional. Programa de Conversación Auditiva. Niveles Permisibles y Criterios de Evaluación”.

Cuadro 7: Mediciones de ruido por área de trabajo

ÁREA	RUIDO PICO (dBA)	RUIDO CONTINUO (Leq)(dBA)	RUIDO DE FONDO (dBA)
Solidificación	88	86,8	71,5
Mezclado	82	78,8	75,7
Almacén Materia Prima/Producto Terminado/Empaquetado	74,6	72,4	64,5

Fuente: Norma COVENIN 1565:1995

Se puede advertir que los niveles de ruidos obtenidos en el área de Almacén de Materia Prima, Producto Terminado, Empaquetado y también el Área de Mezclado no sobrepasan

los límites máximos establecidos, mientras que el nivel de ruido pico y el nivel de ruido continuo (Leq) del Área de Solidificación superaron los ochenta y cinco decibeles. Esta situación tuvo su origen en algunos momentos en que el tanque de salmuera produce ruidos fuertes, situación que no es todo el tiempo, y cuando no está produciendo este ruido el tanque de salmuera el nivel de ruido disminuye y los valores registrados se observan por debajo de los ochenta y cinco decibelios.

Medición de Iluminación

Los resultados obtenidos son comparados con los parámetros establecidos en la Norma COVENIN 2249:1993 “Iluminación en Tareas y Áreas de Trabajo”, y se muestran a continuación:

Cuadro 8: Medición iluminancia por área de trabajo

ÁREA	ILUMINANCIA PROMEDIO (LUX)	A	B	C
Solidificación	136	100	200	300
Almacén Materia Prima/Producto Terminado/Empaquetado	204	200	300	500
Mezclado	365	1000	1500	2000

Fuente: Norma COVENIN 2249:1993

En base a las mediciones realizadas en las diferentes áreas de la empresa, se observa que los valores promedios en las áreas de solidificación, almacén de materia prima, producto terminado y empaquetado se encuentran en el límite inferior de los valores recomendados, es decir, están cerca del mínimo requerido, por lo que el riesgo a evaluar será el provocado por la iluminación insuficiente. Situación más importante se tiene con el área de mezclado que esta bastante por debajo de los límites asignados por la tabla 1B de la Norma COVENIN 2249:1993 Iluminación en Tareas y Áreas de Trabajo, Cabe destacar que se colocó al área de solidificación en el renglón de “área de circulación” por la poca actividad realiza

Medición de Temperatura

Las temperaturas promedio registradas en cada uno de los puestos de trabajo de las áreas en estudio son las siguientes:

Cuadro 9: Medición de temperatura por área de trabajo

ÁREA	TEMPERATURA PROMEDIO REGISTRADA (°C)
Solidificación	24,7
Almacén Materia Prima/Producto Terminado/Empaquetado	25,4
Mezclado	25,3

Fuente: Norma COVENIN 2254:95

Las temperaturas registradas se encuentran cerca del umbral superior de los valores fijados por la Norma Covenin 2254 Calor y Frio Maximos Permisibles De Exposicion en Lugares de Trabajo. Esta situación se traduce en ambientes ligeramente calurosos para los trabajadores, que pudieran generar estrés, cansancio e irritabilidad durante su jornada laboral. Se sugiere tomar medidas correctivas, ya que estas áreas constituyen el espacio físico mayormente ocupado por los empleados durante su jornada de trabajo.

Cuestionarios de Evaluación de Riesgos Psicosociales en el Trabajo ISTAS21

Los resultados de la evaluación de riesgos psicosociales en el trabajo ISTAS21 son los siguientes:

Cuadro 10: Datos recolectados evaluación de riesgos psicosociales en el trabajo ISTAS21

APARTADO	DIMENSION PSICOSOCIAL	RANGOS DE EVALUACION / NRO DE TRABAJADORES			TOTAL TRABAJADORES
		VERDE	AMARILLO	ROJO	
1	Exigencias psicologicas	6	5	0	11
2	Trabajo activo/posibilidad de desarrollo	2	4	5	
3	Inseguridad	3	5	3	
4	Apoyo social y calidad de liderazgo	4	4	3	
5	Estima	5	4	2	
6	Doble presencia	5	4	2	

Fuente: Cuestionario de evaluación de riesgos psicosociales en el trabajo ISTAS21

Luego de analizar los resultados de la tabla anterior se nota que hay problemas con lo que respecta al apartado número dos. La falta de control sobre los contenidos y las condiciones de trabajo y de posibilidades de desarrollo, el trabajo no da posibilidades para aplicar las habilidades y conocimientos, no se puede adaptar el trabajo a las necesidades familiares. Todos estos son riesgos asociados al mal puntaje del apartado número dos.

El resto de los apartados si bien no indican que se tiene unánimemente contentos a los trabajadores, se puede indicar que la prueba fue pasada con buena nota, ya que en todos estos casos tenemos más de un 70% de evaluaciones entre “amarillo” o “verde”, destacando el primer apartado que cuenta con el 100% de evaluaciones en “amarillo” o “verde”.

Lista de Chequeo para la Evaluación de Riesgos Biológicos

Los resultados obtenidos mediante esta herramienta muestran como un 17% de los aspectos evaluados no satisfacen las condiciones en estudio. Uno de los aspectos a destacar que no se cumplió con lo evaluado es la presencia de moscas en algunas partes cerca del cuarto de basura, y a pesar que esta área se encuentra alejada de la zona donde se tienen los alimentos, no deja de ser importante la eliminación de la existencia de este tipo de plagas, ya que sin el control debido pudiera esta situación llevar a una contaminación de los productos o materia prima. Finalmente la sanitación de la empresa se encuentra dentro de los estándares de higiene y salud en el trabajo.

Condiciones de Seguridad y Salud en el trabajo

La puntuación final obtenida manifiesta como un 79% de los aspectos evaluados cumplen con lo establecido en las leyes y normas venezolanas. En líneas generales, las condiciones de señalización, orden y limpieza de la empresa no presentan mayores riesgos para quienes laboran en este lugar de trabajo.

Causa de los Riesgos Identificados

Ahora bien, posterior a la identificación de los riesgos se procede a la clasificación y descripción de las posibles causas de origen:

Cuadro 11: Clasificación y descripción de posibles causas de riesgos parte I

POSIBLES CAUSAS	
RIESGOS MECANICOS	
Golpeado contra:	*Existencia de obstaculos como cestas, cajas de materiales, etc.
Caida a un mismo nivel	* No hacer uso del cono de seguridad: "cuidado piso mojado" o retirarlo cuando el mismo este seco.
	* No limpiar inmediatamente los derrames que pudieran ocurrir.
	* Cables electricos en el suelo descubiertos.
	* Dejar objetos que obstaculicen el paso.
Contacto termico	* No entrar en contacto con el agua del tanque de salmuera al momento de colocar los moldes dentro del tanque y al sacarlos
Contacto con corriente electrica	* No desenfuchar o apagar los equipos antes de realizar alguna labor de limpieza
	* Tener las manos, y/o pies y/o ropa humedos
	* Uso de multiconectores que sobrecargan la instalacion electrica.
RIESGOS DISERGONOMICOS	
Dolor de espalda	* Levantar, sostener, empujar o tirar de cargas pesadas
	* Realizar movimientos forzados con el tronco inclinado o en rotacion.
	* Posturas mantenidas por largo tiempo (sentado o de pie).
	* Espacio insuficiente en almacen y/o en los congeladores para almacenar los helados o materia prima.
	* Utilizar sillas que no dispongan de asientos y espaldar regulabre, posabrazos y movilidad general.
Dolor en las muñecas	* Trabajo manual repetitivo empaquetando los helados con empaquetadora
Dolor de cuello	* Posturas de la cabeza forzadas para organizar helados en cestas y congeladores
	* Movimiento repetitivo de cabeza y brazos al momento de empacar helados

Fuente: Aplicación diferentes métodos

Cuadro 12: Clasificación y descripción de posibles causas de riesgos parte II

RIESGOS PSICOSOCIALES	
Exigencias psicologicas	* Distribucion de tareas en forma irregular que produce la acumulacion de trabajo.
Inseguridad	* Inseguridad contractual
	* Movilidad del puesto de trabajo, asignando tareas distintas a las
Aspiraciones en la empresa	* No hay una posibilidad real de ascender dentro de la empresa
RIESGOS BIOLÓGICOS	
Contaminacion biologica	* Inexperiencia de parte de los nuevos empleados sobre el correcto manejo de los alimentos
	* Inspeccion deficiente de los alimentos al descargar de camiones
	* Estornudar o toser delante de los alimentos
	* No utilizar proteccion requerida en caso de tener heridas en el cuerpo.
	* No estar atento a la fecha de caducidad de los alimentos.

Fuente: Aplicación diferentes métodos

4.2.1 Valoración de los Riesgos

Como paso siguiente de la identificación de los riesgos encontrados se procede a establecer las ponderaciones del nivel de probabilidad, el nivel de consecuencia y el nivel de exposición según la metodología FINE, para así determinar el nivel de intervención requerido. A continuación se muestra una tabla con los valores asignados.

Cuadro 13: Valores asignados para aplicación de metodología FINE

RIESGOS IDENTIFICADOS	NIVEL DE PROBABILIDAD	NIVEL DE CONSECUENCIA	NIVEL DE EXPOSICION	GRADO DE PELIGROSIDAD	NIVEL DE INTERVENCION
RIESGOS MECANICOS					
Golpeado contra	6	5	3	90	II
Caida a un mismo nivel	3	5	1	15	I
Contacto termico	3	1	3	9	I
Contacto con corriente	1	15	6	90	II
RIESGOS DISERGONOMICOS					
Dolor de espalda	6	5	6	180	II
Dolor en las muñecas	6	5	6	180	II
Dolor de cuello	3	5	6	90	II
RIESGOS PSICOSOCIALES					
Exigencias psicologicas	1	5	1	5	I
Inseguridad	1	5	1	5	I
Aspiraciones en la empresa	3	5	1	15	I
RIESGOS BIOLÓGICOS					
Contaminacion biologica	1	5	1	5	I

Fuente: Metodología FINE

Del estudio se recolectó un total de once riesgos, clasificados como se ha mencionado anteriormente en: mecánicos, disergonómicos, psicosociales y biológicos. Cinco de estos riesgos obtuvieron un nivel de intervención II, lo que nos indica que se debe corregir y tomar medidas de control en el corto plazo. Los otros arrojaron un nivel de intervención I, que nos indica que se debe corregir, pero que es un riesgo incluso tolerable.

Cuadro 14: Clasificación de los riesgos identificados por necesidad de acción

PLAN DE ACCION	GRADO DE PELIGROSIDAD	RIESGOS IDENTIFICADOS
A corto plazo	Entre 85 y 200	Golpeado contra
		Contacto con corriente
		Dolor de espalda
		Dolor en muñecas
		Dolor de cuello
A largo plazo	Menor a 85	Caida a un mismo nivel
		Contacto termico
		Exigencias psicologicas
		Inseguridad
		Aspiraciones en la empresa
Contaminacion biologica		

Fuente: Metodología FINE

4.2.2 Control de los Riesgos

Seguidamente serán descritas algunas propuestas de mejora que pudiera adoptar la empresa en el corto plazo a fin de disponer de un lugar de trabajo más seguro y con menos probabilidades de sufrir accidentes y enfermedades ocupacionales.

Cuadro 15: Propuestas de mejoras para riesgos identificados

PLAN DE ACCION	RIESGOS IDENTIFICADOS	PROPUESTAS DE MEJORA
A corto plazo	Golpeado contra	* Campaña de promoción del orden y la limpieza. * Promocionar y capacitar procedimientos del trabajo seguro.
	Contacto con corriente	* Organizar la instalación eléctrica.
	Dolor de espalda	* Disponer de nuevas sillas que cumplan con los requisitos ergonómicos.
	Dolor en muñecas	* Programa de instrucción y promoción de manejo de cargas e higiene postural. * Rotar diariamente los puestos de trabajo. * Encontrar la manera de bajarle la altura a las mesas del área de empaquetado.
	Dolor de cuello	
A largo plazo	Caida a un mismo nivel	* Colocar señalización de seguridad.
	Contacto termico	* Disponer de un par de guantes resistentes a las bajas temperaturas impermeables
	Exigencias psicologicas	* Cumplir con el programa de recreación, Turismo y Tiempo Libre presentado en el Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo. * Crear una política de mejora de sueldos e incentivos laborales.
	Inseguridad	
	Aspiraciones en la empresa	
Contaminacion biologica	* Reforzar los programas de manipulación de los alimentos.	

Fuente: Aplicación diferentes métodos

4.2.4 Identificar los Fundamentos

Los fundamentos teóricos y técnicos establecidos para la redacción de los planes de seguridad y salud en el trabajo están muy claros en la Norma Técnica Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo (NT-01-2008), esta contiene todos y cada uno de los aspectos que deben ser descritos en los programas de cualquier centro de trabajo venezolano. También se realizó un estudio pertinente de la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT) debido a que es necesario como marco de referencia para diseñar correctamente el Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo y dar cumplimiento a los objetivos propuestos.

Una vez entendido todas las obligaciones que como empresa tiene Colifri Corporación Líquidos Fríos ante la ley, procedimos a realizar una especie de supervisión para revisar con qué no estaba cumpliendo la empresa.

La empresa no cuenta con el Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo que tiene como objetivos la promoción, prevención y vigilancia en materia de seguridad, salud, condiciones y medio ambiente de trabajo en concordancia con lo establecido en la sección primera del capítulo II del Reglamento Parcial de la LOPCYMAT.

Los delegados de prevención aún no han sido escogidos por los trabajadores, quienes no tienen representantes ante el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Tampoco se encuentra constituido el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, dicho comité debe conformarse y ser integrado por los delegados de prevención y por los representantes del empleador. No existe un Programa de Seguridad y Salud en el trabajo específico y adecuado a los procedimientos de trabajo.

4.3 Redacción de Propuesta

Para lograr los objetivos propuestos en este Trabajo Especial de Grado se presenta la redacción de la propuesta del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo (ver anexo B). De tomar la decisión de implementar dicha propuesta de Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo estaría Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. dando cumplimiento con lo exigido en el marco legal venezolano para empresas que estén establecidas en el territorio de la República Bolivariana de Venezuela. Fueron consultadas la Ley Orgánica de

Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo LOPCYMAT, así como también la Norma técnica Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo NT-01-2008 en la elaboración de dicho documento.

4.4 Realización del estudio de factibilidad económica.

En la presente fase se realizó un estudio de cuanto sería el costo que se generaría al poner en marcha la propuesta de Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo en Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. y se realizó una comparación beneficio-costos con respecto a las multas en las que pudiera incurrir la empresa al no contar con el Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Comenzamos con los costos asociados al monitoreo y vigilancia epidemiológica de los riesgos y procesos peligrosos, que se describen a continuación:

Cuadro 16: Costos de monitoreo de riesgos y procesos peligrosos

Concepto	Cantidad	Costo Unit (Bs)	Total (Bs)
Sonometro Digital	1	190.000	190.000
Luxometro Digital	1	160.000	160.000
Termometro Digital	1	25.000	25.000
TOTAL :			375.000,00 Bs

Fuente: LRHC C.A. venta de equipos de protección industrial

Los costos anuales asociados a la dotación de equipos de protección personal son los siguientes:

Cuadro 17: Costos de equipos de protección personal

Equipo de Proteccion Personal	Cantidad	Costo Unit (Bs)	Total (Bs)
Guantes por caja	20	12.000	240.000
Guantes termicos contra frio	1	24.000	24.000
Gorros por caja	20	10.200	204.000
Tapaboca por caja	20	11.000	220.000
Calzado de seguridad antiresbalante	11	40.000	484.000
TOTAL :			1.172.000 Bs

Fuente: LRHC C.A. venta de equipos de protección industrial

Otros costos asociados a las diferentes propuestas de mejoras son los siguientes:

Cuadro 18: Costos artículos y servicios varios

Elemento	Cantidad	Costo Unit (Bs)	Total (Bs)
Silla	5	357.000	1.785.000
Cono piso mojado	2	15.000	30.000
Señalización de seguridad	4	4.000	16.000
Fumigación y control de plagas	1	45.000	45.000
Tapa oídos	40	850	34.000
TOTAL :			1.910.000 Bs

Fuente: Diferentes comercios del ramo industrial

La Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente del Trabajo LOPCYMAT establece que toda empresa que no cumpla con las normas legales y reglamentarias en materia de seguridad y salud en el trabajo podrá contraer infracciones administrativas de tres tipos:

Cuadro 19: Multas por tipo de infracción del INPSASEL

Tipo de Infracción	Multa (UT por cada trabajador expuesto)	Costo Unidad Tributario junio 2017 (Bs)	Costo de la Multa por Trabajador Expuesto (Bs)
Leve	De hasta 25	300	7.500
Grave	De 26 a 75	300	22.500
Muy Grave	De 76 a 100	300	30.000

Fuente: Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente del Trabajo LOPCYMAT

A continuación se realizara comparación entre el costo asociado con las mejoras y la aplicación de la propuesta del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo, con las posibles multas que la empresa pueda incurrir ante el Instituto Nacional de Prevención,

Salud y Seguridad Laborales INPSASEL de no dar cumplimiento con las normativas establecidas en la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo LOPCYMAT.

Cuadro 20: Costo propuestas de mejoras vs posibles sanciones

	Propuestas de Mejora (Bs)	Infracciones (Bs)		
		Mínimo	Medio	Maximo
Total	3.457.000	82.000	247.000	330.000

Fuente: Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente del Trabajo LOPCYMAT

Considerando el peor de los escenarios en cuanto a las multas económicas que pudiera aplicarle el INPSASEL ésta no llegaría a siquiera el diez por ciento del costo de las propuestas de mejoras, no obstante entre las infracciones no monetarias en las que podría caer la empresa es la clausura indefinida de la fábrica si ésta no llegara de forma reiterativa a cumplir con lo establecido en las normas y reglamentos de la mencionada ley. Es por este motivo que ubicamos la información de la utilidad que genera cada helado y la capacidad de fabricación que tiene la empresa diariamente, y encontramos lo que aproximadamente generaría de pérdidas el tener un día la fábrica clausurada. El cálculo aproximado de las pérdidas que generaría un día de cerrada la fábrica los tenemos a continuación:

Cuadro 21: Utilidad diaria de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Utilidad Unitaria (Bs)	Capacidad de Produccion Diaria (unid)	Total
1.984,78	1200	2.381.736

Fuente: Datos presidencia de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Entendiendo que la suma que dejaría de producir la empresa por un día de cerrada es de casi el setenta por ciento de lo que le costaría implementar el plan de mejoras con el Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo. También, cabe destacar la importancia que

tiene la puesta en marcha de las recomendaciones planteadas, no solo por el ahorro monetario en caso de evitar multas y/o cierres por infractor, sino también en la mejora de la productividad, ambiente y clima laboral dentro de la empresa.

Conclusiones

Posterior a la investigación, mediciones y análisis de los resultados obtenidos se presentan a continuación las siguientes conclusiones:

Mediante la realización del estudio fue posible identificar once riesgos, cuatro de ellos fueron identificados como riesgos mecánicos, tres de ellos como riesgos ergonómicos, tres de ellos como riesgos psicosociales y un riesgo biológico.

Haciendo uso de la metodología FINE, cinco de los riesgos encontrados alcanzaron un nivel de intervención II, lo que significa que se debe corregir el proceso y tomar medidas en un corto plazo. Mientras que los otros seis riesgos encontrados alcanzaron un nivel de intervención I, lo que significa que se puede corregir eventualmente en un largo plazo.

Se determinaron las causas de los riesgos más significativos dentro de la empresa, entre los orígenes de los riesgos mecánicos se encuentran: presencia constante de pisos húmedos, falta de un cepillado periódico a los pisos con productos de limpieza desengrasantes, falta de dotación de calzado de seguridad antirresbalante a todos los trabajadores, el centro de trabajo no cuenta con todo el equipo de protección personal requerido, falta de un mantenimiento preventivo a los equipos, falta de personal capacitado con conocimientos para reparar y brindar mantenimiento preventivo. Por otro lado entre las causas de los riesgos disergonómicos se encuentran: incorrecta disposición de las cajas de materia prima, uso de sillas que no cumplen con los requisitos ergonómicos, posturas forzadas durante las actividades de descarga de camiones, falta de rotación de los puestos de trabajo, no existe un mantenimiento de las iluminarias. En cuanto a las causas de los riesgos psicosociales se identificaron: presión de trabajo e incesante actividad, distribución de tareas en forma irregular que produce la acumulación de trabajo, e incumplimiento con las promesas de empleo. Finalmente, las causas de los riesgos biológicos encontrados en el estudio tienen su origen en la acumulación de desechos algunas veces en lugares no aptos, la contaminación de los alimentos es debida principalmente a la inexperiencia de nuevos trabajadores en la manipulación segura de los alimentos, entre otros.

Algunas de las posibles soluciones que permitirán mitigar los riesgos son: dotación de botas de seguridad antirresbalantes a todos los empleados, disponer de señales de seguridad (pisos resbalosos, etc.) en tamaño y cantidad adecuada, dotar al centro de trabajo de todo el equipo de protección personal requerido (guantes, guantes térmicos resistentes al frío, guantes desechables, mascarilla y calzado de seguridad, como ya fue mencionado anteriormente), instalación de canaletas para conducir los

cables, instalación de nuevos bombillos fluorescentes y reemplazo de aquellos que se encuentran en mal estado, establecimiento de planes de mantenimiento preventivo para los sistemas de ventilación y equipos, contar con personal capacitado que tenga los conocimientos necesarios para reparar los equipos, cumplir con las promesas de empleo, realizar fumigaciones que ataquen basura a fin de controlar las plagas, entre otras.

Recomendaciones

A continuación se detallan las principales recomendaciones que se proponen a Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Se recomienda que el personal encargado de realizar las actividades de descarga de camiones tenga experiencia en el manejo de cargas manuales, posea las condiciones físicas requeridas y además conozca la ubicación correcta de los insumos en los diferentes congeladores.

Gestionar los recursos económicos necesarios para implementar las propuestas de mejora establecidas en el presente Trabajo de Grado, ya que se evitara que la empresa incurra en sanciones y multas imputadas por el Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales INPSASEL.

Conformar el Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo que tiene como objetivos la promoción, prevención y vigilancia en materia de seguridad, salud, condiciones y medio ambiente de trabajo en concordancia con lo establecido en la sección primera del capítulo II del Reglamento Parcial de la LOPCYMAT.

Incentivar y promover la elección de los delegados de prevención, que deben ser escogidos por los trabajadores, quienes no tienen representantes ante el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Constituir el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, dicho comité debe conformarse y ser integrado por los delegados de prevención y por los representantes del empleador.

Gestionar en el menor tiempo posible ante el Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales INPSASEL la aprobación del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo.

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- Balestrini M. (2002), **“Cómo Se Elabora el Proyecto de Investigación”**. Consultores Asociados Servicio Editorial.
- Briceño y Fonseca (2009). **“Elaboración de un Programa de Seguridad y Salud Laboral en un Instituto Universitario en el Área Metropolitana”**. Trabajo Especial de Grado para optar por el título de Ingeniero Industrial. Caracas. Universidad Católica Andrés Bello (UCAB).
- Centeno y Gauna (2006) **“Desarrollo de un plan de higiene y seguridad industrial en una empresa de perfumes, cosméticos y productos de cuidado personal”**, trabajo de grado para optar al título de Ingeniero Industrial en la Universidad Católica Andrés Bello (UCAB).
- Convenio OIT 155 (1983), **“Seguridad y Salud de los Trabajadores y Medio Ambiente de Trabajo”**.
- Delgado, H. (2008) **“La Práctica de la Investigación”**. Universidad Pedagógica Nacional de México.
- Federación Empresaria Hotelera Gastronómica de la República Argentina. (2003). **Manual de seguridad e higiene en hotelería y gastronomía. Buenos Aires Argentina.**
- Finol y Nava (2008), **“Procesos y Productos en la Investigación Documental”**. Universidad del Zulia Ediluz
- Ergonomía, www.ergonautas.upv.es Consulta: 2017, enero 18.
- Hurtado, J (2008). **“El proyecto de Investigación”**. Sexta edición. Ediciones Quirón Sypal.
- INPSASEL, www.inpsasel.gov.ve Consulta: 2017, enero 15.
- Ley Orgánica de Prevención y Condiciones del Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT).
- Mondelo, P. (1999) **“Ergonomía 2 Confort y Estrés Térmico”**. Editorial Alfaomega. Ediciones UPC.

- Mondelo, P. (2002). **“Ergonomía 4 el trabajo en oficinas”**. Editorial Alfaomega, Ediciones UPC.
- Mendoza, A. (2011) **“Elaboración de la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa del sector farmacéutico, ubicadas en La Urbina para el año 2011”**, trabajo de grado para optar al título de Ingeniero Industrial en la Universidad Católica Andrés Bello (UCAB).
- Norma Técnica **“Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo”** (NT-01-2008).
- Norma Técnica para la **“Declaración de Enfermedad Ocupacional”** (NT-02-2008).
- Norma COVENIN 1565 (1995), **“Ruido ocupacional. Programa de conservación auditiva. Niveles permisibles y criterios de evaluación”** (Primera Revisión).
- Norma COVENIN 2249 (1993), **“iluminación en tareas y áreas de trabajo”**.
- Norma COVENIN 2254 (1995), **“Calor y Frio. Límites máximos permisibles de exposición en lugares de trabajo”** (Primera Revisión).
- Norma COVENIN 4001 (2000), **“Sistema de gestión de seguridad e higiene ocupacional (SGSHO). Requisitos”**.
- Norma COVENIN 4004 (2000), **“Sistema de gestión de seguridad e higiene ocupacional (SGSHO). Guía para su implementación”**.
- Palella y Martins (2006), **“Metodología de la investigación cualitativa”**. Editorial Fedupel.
- Sabino, C. (1994), **“Como hacer una tesis y elaborar todo tipo de escritos”**. Editorial Panapo.

ANEXO A

A. Análisis de brazo y muñeca

Paso 1: Localizar la posición del brazo

Paso 1a: Corregir...

Si el brazo está avanzado: +1
Si el brazo está demasiado separado del cuerpo: +1
Si el brazo está apoyado o sostenido: -1

Paso 2: Localizar la posición del antebrazo

Paso 2a: Corregir...

Si el brazo está rotado y cruza la línea media del cuerpo: +1
Si el brazo está separado del cuerpo: +1

Paso 3: Localizar la posición de muñeca

Paso 3a: Corregir...

Si la muñeca está distendida por la línea media: +1

Paso 4: Giro de muñeca

Si la muñeca está en el rango medio de giro: +1
Si está girada por fuera al final del rango de giro: +2

Paso 5: Localizar puntuación postural en tabla A

Utilizar valores de pasos 1, 2, 3 y 4 para localizar puntuación postural en la tabla A.

Paso 6: Añadir puntuación utilización muscular

Si la actividad es predominantemente estática (p.e.a. alguna actividad a 10 minutos) o si sucede repetidamente la acción o repetidamente o más: +1

Paso 7: Añadir puntuación de la fuerza/carga

Si la carga < 2 kg (momentáneo): +1
Si es de 2 kg a 10 kg (momentáneo): +1
Si es de 2 kg a 10 kg (estático o repetitivo): +2
Si es una carga > 10 kg (repetitivo o estático): +3

Paso 8: Localizar fila en tabla C

La puntuación final del análisis musculoesquelético se encuentra para situarse en la fila de la tabla C.

CALIFICACIÓN

Tabla A

Postura	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
6	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
7	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
8	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
9	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
10	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
12	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
13	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
14	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
15	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
17	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
18	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
19	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Tabla B

Postura	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
6	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
7	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
8	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
9	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
10	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
12	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
13	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
14	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
15	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
17	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
18	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
19	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Tabla C

Postura	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
6	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
7	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
8	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
9	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
10	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
12	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
13	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
14	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
15	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
17	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
18	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
19	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

B. Análisis de cuello, tronco y pierna

Paso 9: Localizar la posición del cuello

Paso 9a: Corregir...

Si hay extensión: +1; Si hay extensión lateral: +1

Paso 10: Localizar posición tronco

Paso 10a: Corregir...

Si hay flexión: +1; Si hay extensión lateral: +1

Paso 11: Piernas

Si piernas y pies apoyados y equilibrados: +1
Si no: +2

Paso 12: Buscar puntuación postural en Tabla B

Usar columnas de 9, 10 y 11 para localizar calificación postural en Tabla B

Paso 13: Añadir puntuación uso muscular

Si se postura predominantemente estática o si la acción: 4 minutos o más: +1

Paso 14: Añadir puntuación de fuerza/carga

Si la carga < 2 kg (momentáneo): +1
Si es de 2 kg a 10 kg (momentáneo): +1
Si es de 2 kg a 10 kg (estático o repetitivo): +2
Si es > 10 kg (repetitivo o estático): +3

Paso 15: Localizar columna en Tabla C

La puntuación obtenida en el análisis musculoesquelético y piernas se utiliza para escribir la columna en Tabla C.

Puntuación Final

Empresa: _____

Puesto/Sección: _____

Fecha: _____

Referencia: _____

Técnico: _____

Puntuación FINAL: 1 ó 2 = Aceptable; 3 ó 4 ampliar estudio; 5 ó 6 ampliar el estudio y modificar pronto; 7 estudiar y modificar inmediatamente

Figura 10: Método RULA hoja de campo

Fuente: Mendoza (2009) "Elaboración de la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa del sector farmacéutico ubicadas en La Urbina para el año 2011"

Cuadro 22: Cuestionario riesgo psicosocial ISTAS21 apartado 1

Fuente: Mendoza (2009) "Elaboración de la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa del sector farmacéutico ubicadas en La Urbina para el año 2011"

Cuadro 24: Cuestionario riesgo psicosocial ISTAS21 apartado 3

PREGUNTAS		RESPUESTAS				
En estos momentos estas preocupado por...		Muy preocupado	Bastante preocupado	Más o menos preocupado	Poco preocupado	Nada preocupado
1.	Por lo difícil que sería encontrar otro trabajo en el caso de que te quedaras en paro?	4	3	2	1	0
2	Por si te cambian de tareas contra tu voluntad?	4	3	2	1	0
3	Por si te varían el salario (que no te lo actualicen, que te lo bajen, que introduzcan el salario variables, que te paguen en especie, etc.)?	4	3	2	1	0
4	Por si te cambian el horario (turno, días de la semana, horas de entrada y salida) contra tu voluntad?	4	3	2	1	0
SUMA LOS CÓDIGOS DE TUS RESPUESTAS A LAS PREGUNTAS 17 a 20 =				 puntos	

Fuente: Mendoza (2009) “Elaboración de la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa del sector farmacéutico ubicadas en La Urbina para el año 2011”

Cuadro 25: Cuestionario riesgo psicosocial ISTAS21 apartado 4

PREGUNTAS		RESPUESTAS				
		Siempre	Muchas veces	Algunas veces	Sólo alguna vez	Nunca
1.	¿Sabes exactamente qué margen de autonomía tienes en tu trabajo?	4	3	2	1	0
2	¿Sabes exactamente qué tareas son de tu responsabilidad?	4	3	2	1	0
3	¿En tu empresa se te informa con suficiente antelación de los cambios que pueden afectar tu futuro??	4	3	2	1	0
4	¿Puedes decidir cuándo hacen un descanso?	4	3	2	1	0
5	¿Recibes toda la información que necesitas para realizar bien tu trabajo?	4	3	2	1	0
6	¿Recibes ayuda y apoyo de tus compañeras o compañeros?	4	3	2	1	0
7	¿Tu puesto de trabajo se encuentra aislado del de tus compañeros/as?	4	3	2	1	0
8	En el trabajo ¿sientes que formas parte de un grupo?	4	3	2	1	0
9	¿Tus actuales jefes inmediatos planifican bien el trabajo?	4	3	2	1	0
10	¿Tus actuales jefes inmediatos se comunican bien con los trabajadores y trabajadoras?	4	3	2	1	0
11						
SUMA LOS CÓDIGOS DE TUS RESPUESTAS A LAS PREGUNTAS 21 a 30 =				 puntos	

Fuente: Mendoza (2009) “Elaboración de la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa del sector farmacéutico ubicadas en La Urbina para el año 2011”

Cuadro 26: Cuestionario riesgo psicosocial ISTAS21 apartado 5 parte I

Fuente: Mendoza (2009) “Elaboración de la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa del sector farmacéutico ubicadas en La Urbina para el año 2011”

Cuadro 27: Cuestionario riesgo psicosocial ISTAS21 apartado 5 parte II

Fuente: Mendoza (2009) “Elaboración de la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa del sector farmacéutico ubicadas en La Urbina para el año 2011”

Cuadro 28: Cuestionario riesgo psicosocial ISTAS21 apartado 6

Fuente: Mendoza (2009) “Elaboración de la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa del sector farmacéutico ubicadas en La Urbina para el año 2011”

Cuadro 29: Lista de chequeo para la evaluación de riesgos biológicos

ASPECTO	RESPUESTA	
	SI	NO
CONTROL DE PLAGAS		
Presencia de animales domesticos o mascotas		
Presencia de plagas como roedores, cucarachas y moscas, encontradas en depositos, cocina, alacenas, desperdicios y rincones inaccesibles, entre otros.		
CONTAMINACION DE LOS ALIMENTOS		
Existencia de agua potable para el consumo dentro de la empresa, como para la preparacion de alimentos, lavado de los mismos, etc.		
Las materias primas o alimentos perecederos sufren alteraciones en la cadena de frio		
Existe la presencia de aguas residuales no debidamente eliminadas, es decir, agua que se utiliza para la limpieza de las instalaciones, preparacion de sustancias alimenticias, lavado de alimentos		
Posible contaminacion donde un alimento con posible carga de bacterias puede contaminar a otro limpio si entra en contacto directo o a traves de uno intermedio que hace de puente como por ejemplo: mesas y tablas de trabajo, las manos de los trabajadores, bandejas, entre otros.		
Demoras en la disposicion de los productos, sea para guardar en frio o para ser procesados.		
Quiebre del orden cronologico en el uso de los productos secos y congelados. No se les da prioridad de salida aquellos productos con mas tiempo de almacenamiento.		
Inspeccion deficiente durante la recepcion de productos.		
Depositos inadecuado de las condiciones de almacenamiento como opr ejemplo: humedad y temperatura		
Las camaras congeladoras, refrigeradores o freezers sobrepasan su capacidad nominal de almacenamiento		
Rastros de residuos, suciedad y grasitud en diferentes areas de la cocina.		
La limpieza y desinfeccion de tanques y cisternas no es realizada con la frecuencia necesaria		
Las temperaturas de calor y frio no son verificadas periodicamente		
Los contenedores de residuos permanecen cerrados y lejos de los puestos de trabajo donde se procesan alimentos frescos		
Los productos estan convenientemente envasados, y no se utilizan recipientes que no hayan contenido productos no alimenticios		
Los productos alimenticios no son colocados directamente en el suelo		
Los productos caducados son retirados de los depositos, camaras o freezers		
Los trabajadores siguen las normas de higiene personal		
SANITACION		
El baño de empleados luce limpio, en buen estado de reparacion y sin olores molestos u ofensivos		
Se realiza limpieza de las areas humedas de la empresa de manera que exista un control de hongos y bacterias		
Las papeleras son vaciadas con regularidad		
Son utilizados limpiadores germicidas para la higienizacion diaria y profundas de las areas de la empresa, en especial aquellas areas humedas.		

Fuente: Mendoza (2009) "Elaboración de la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa del sector farmacéutico ubicadas en La Urbina para el año 2011"

Tabla 30: Mediciones de ruido área de solidificación

N°	dBA	N°	dBA	N°	dBA	N°	dBA
1	90,4	31	80	61	68,2	91	75,5
2	97,3	32	79,2	62	70,5	92	72,3
3	90,5	33	77,2	63	70,9	93	68,5
4	90,8	34	79,6	64	71,2	94	73
5	104,3	35	80,2	65	75,3	95	71,2
6	81,5	36	81,2	66	70,5	96	78,5
7	83,2	37	80,7	67	71,2	97	71,2
8	89,2	38	82,9	68	71,4	98	69,3
9	95,6	39	80,5	69	72,3	99	68,4
10	82,6	40	79,3	70	79,2	100	70,8
11	92	41	78,9	71	80,5	101	70,7
12	80,2	42	77,5	72	79,8	102	72,3
13	45,6	43	79,6	73	75,2	103	75
14	92,2	44	81,6	74	74,2	104	76,8
15	78,5	45	85,6	75	71,2	105	80,1
16	85,4	46	90,2	76	69,5	106	81,5
17	91,2	47	80,5	77	68,2	107	85,6
18	90,4	48	79,5	78	67,3	108	84,2
19	86	49	77,3	79	65,2	109	81
20	87,5	50	74,2	80	70,5	110	78,2
21	89,8	51	70,2	81	70,1	111	77,2
22	77,6	52	75,9	82	71,1	112	79,5
23	74,2	53	80,2	83	72,3	113	77,7
24	73	54	80,5	84	74,4	114	79,5
25	87,4	55	81,6	85	76,1	115	74,5
26	75,5	56	78,3	86	69,5	116	71,8
27	79,5	57	70,1	87	68,4	117	74,9
28	77,5	58	68,2	88	68	118	78,2
29	81,2	59	69,3	89	70,1	119	73,1
RUIDO PICO (L10)				88			
RUIDO CONTINUO (Leq)				86,8			
RUIDO DE FONDO (L90)				71,5			

Fuente: Norma COVENIN 1565:1995

Tabla 31: Mediciones de ruido área mezclado

N°	dBA	N°	dBA	N°	dBA	N°	dBA
1	80,5	31	85,4	61	92	91	79,6
2	79,3	32	95,6	62	80,2	92	81,6
3	78,9	33	77,2	63	45,6	93	85,6
4	77,5	34	79,6	64	92,2	94	90,2
5	79,6	35	80,2	65	78,5	95	71,2
6	81,5	36	81,2	66	85,4	96	70,9
7	83,2	37	81,6	67	91,2	97	71,2
8	89,2	38	85,6	68	90,4	98	75,3
9	73	39	90,2	69	72,3	99	70,5
10	71,2	40	80,5	70	79,2	100	71,2
11	78,5	41	79,5	71	80,5	101	71,4
12	71,2	42	77,5	72	80	102	80,1
13	69,3	43	79,6	73	79,2	103	81,5
14	67,3	44	81,6	74	77,2	104	85,6
15	65,2	45	85,6	75	82,9	105	84,2
16	70,5	46	75,5	76	80,5	106	81
17	70,1	47	72,3	77	79,3	107	78,2
18	71,1	48	68,5	78	67,3	108	87,4
19	72,3	49	73	79	78,5	109	75,5
20	87,5	50	71,2	80	85,4	110	79,5
21	75,9	51	84,2	81	91,2	111	77,5
22	80,2	52	81	82	90,4	112	81,2
23	80,5	53	78,2	83	72,3	113	71,1
24	81,6	54	77,2	84	79,5	114	72,3
25	78,3	55	79,5	85	77,7	115	74,4
26	70,1	56	77,7	86	79,5	116	80,5
27	68,2	57	70,1	87	74,5	117	81,6
28	69,3	58	68,2	88	71,8	118	78,3
29	80,2	59	69,3	89	78,3	119	79,5
RUIDO PICO (L10)				82			
RUIDO CONTINUO (Leq)				78,8			
RUIDO DE FONDO (L90)				75,7			

Fuente: Norma COVENIN 1565:1995

Tabla 32: Mediciones de ruido área de almacén materia prima, producto terminado y empaquetado

N°	dBA	N°	dBA	N°	dBA	N°	dBA
1	78,5	31	75,3	61	80,1	91	70,2
2	79,5	32	81,6	62	82,3	92	75,9
3	82,5	33	80,2	63	79,5	93	80,2
4	78,1	34	87,5	64	71	94	74,5
5	77,8	35	78,1	65	75,2	95	71,8
6	81,5	36	77,7	66	71,5	96	74,9
7	82,6	37	80,5	67	74,6	97	78,2
8	87,5	38	81,9	68	74,1	98	87,5
9	90,1	39	90,2	69	78	99	89,8
10	78,5	40	85	70	77,1	100	77,6
11	80,5	41	84,3	71	80,2	101	74,2
12	90,7	42	87,4	72	82,6	102	73
13	78,5	43	79,5	73	74,3	103	79,5
14	72,5	44	74,5	74	71,3	104	77,3
15	70,5	45	71,6	75	68,4	105	74,2
16	68,4	46	69	76	68,2	106	70,2
17	68,2	47	68,1	77	66,1	107	75,9
18	66,1	48	64,2	78	70,5	108	81
19	71	49	68,9	79	71,4	109	78,2
20	73,5	50	69,7	80	71,9	110	77,2
21	74,9	51	71,2	81	74,1	111	79,5
22	74,8	52	74,5	82	80,6	112	77,7
23	78,9	53	71,6	83	81,2	113	73,1
24	70,6	54	71,1	84	87,3	114	72,2
25	80,2	55	70,8	85	81,3	115	74,3
26	77,7	56	70,6	86	74,3	116	77,2
27	74,5	57	72,6	87	71,5	117	69,5
28	78,3	58	71,2	88	71,8	118	71,2
29	84,2	59	78,2	89	68,4	119	74,1
RUIDO PICO (L10)					74,5		
RUIDO CONTINUO (Leq)					72,4		
RUIDO DE FONDO (L90)					64,5		

Fuente: Norma COVENIN 1565:1995

Tabla 33: Mediciones de iluminancia área de solidificación

UBICACIÓN	ILUMINANCIA (LUX)
P1	145
P2	120
Q1	141
Q2	101
Q3	128
Q4	103
Q5	146
Q6	217
PROMEDIO P	133
PROMEDIO Q	140
E (LUX)	136

Fuente: Norma COVENIN 2249:1993

Tabla 34: Mediciones de iluminancia área de mezclado

UBICACIÓN	ILUMINANCIA (LUX)
P1	160
P2	239
P3	156
P4	260
E (LUX)	204

Fuente: Norma COVENIN 2249:1993

Tabla 35: Mediciones de iluminancia área de almacén materia prima, producto terminado y empaquetado

UBICACIÓN	ILUMINANCIA (LUX)
P1	305
P2	391
Q1	402
Q2	395
Q3	374
Q4	377
Q5	386
Q6	405
PROMEDIO P	348
PROMEDIO Q	382
E (LUX)	365

Fuente: Norma COVENIN 2249:1993

Tabla 36: Mediciones de temperatura área de solidificación

	TEMPERATURA (°C)	
	26,7	24
	27,7	23,4
	26,5	23,1
	25,3	23,3
	24,1	23
MEDIDA MAYOR (°C)	27,7	
MEDIDA MENOR (°C)	23	
PROMEDIO	24,7	

Fuente: Norma COVENIN 2254:95

Tabla 37: Mediciones de temperatura área de mezclado

	TEMPERATURA (°C)	
	28,9	24
	27	24,4
	26,7	23,1
	26	24,4
	25	24
MEDIDA MAYOR (°C)	28,9	
MEDIDA MENOR (°C)	23,1	
PROMEDIO	25,4	

Fuente: Norma COVENIN 2254:95

Tabla 38: Mediciones de temperatura área de almacén materia prima, producto terminado y empaquetado

	TEMPERATURA (°C)	
	26	24,5
	24,8	25,8
	22,8	25,9
	27	25,3
	24,3	26
MEDIDA MAYOR (°C)	27	
MEDIDA MENOR (°C)	28,8	
PROMEDIO	25,3	

Fuente: Norma COVENIN 2254:95

Cuadro 39: Lista de chequeo llena para la evaluación de riesgos biológicos

ASPECTO	RESPUESTA	
	SI	NO
CONTROL DE PLAGAS		
Presencia de animales domesticos o mascotas		X
Presencia de plagas como roedores, cucarachas y moscas, encontradas en depositos, cocina, alacenas, desperdicios y rincones inaccesibles, entre otros.	X	
CONTAMINACION DE LOS ALIMENTOS		
Existencia de agua potable para el consumo dentro de la empresa, como para la preparacion de alimentos, lavado de los mismos, etc.	X	
Las materias primas o alimentos perecederos sufren alteraciones en la cadena de frio		X
Existe la presencia de aguas residuales no debidamente eliminadas, es decir, agua que se utiliza para la limpieza de las instalaciones, preparacion de sustancias alimenticias, lavado de alimentos		X
Posible contaminacion donde un alimento con posible carga de bacterias puede contaminar a otro limpio si entra en contacto directo o a traves de uno intermedio que hace de puente como por ejemplo: mesas y tablas de trabajo, las manos de los trabajadores, bandejas, entre otros.	X	
Demoras en la disposicion de los productos, sea para guardar en frio o para ser procesados.		X
Quiebre del orden cronologico en el uso de los productos secos y congelados. No se les da prioridad de salida aquellos productos con mas tiempo de almacenamiento.		X
Inspeccion deficiente durante la recepcion de productos.	X	
Depositos inadecuado de las condiciones de almacenamiento como opr ejemplo: humedad y temperatura		X
Las camaras congeladoras, refrigeradores o freezers sobrepasan su capacidad nominal de almacenamiento		X
Rastros de residuos, suciedad y grasitud en diferentes areas de la cocina.	X	
La limpieza y desinfeccion de tanques y cisternas no es realizada con la frecuencia necesaria	X	
Las temperaturas de calor y frio no son verificadas periodicamente	X	
Los contenedores de residuos permanecen cerrados y lejos de los puestos de trabajo donde se procesan alimentos frescos	X	
Los productos estan convenientemente envasados, y no se utilizan recipientes que no hayan contenido productos no alimenticios	X	
Los productos alimenticios no son colocados directamente en el suelo		X
Los productos caducados son retirados de los depositos, camaras o freezers	X	
Los trabajadores siguen las normas de higiene personal	X	
SANITACION		
El baño de empleados luce limpio, en buen estado de reparacion y sin olores molestos u ofensivos	X	
Se realiza limpieza de las areas humedas de la empresa de manera que exista un control de hongos y bacterias	X	
Las papeleras son vaciadas con regularidad	X	
Son utilizados limpiadores germicidas para la higienizacion diaria y profundas de las areas de la empresa, en especial aquellas areas humedas.	X	
PUNTUACION FINAL		
Numero de Items insatisfechos		4
Numero total de items evaluados		23
% de incumplimiento		17
NOTA: el color rojo y el verde tienen carácter antagonico, el primero indica incumplimiento del aspecto evaluado mientras que el segundo el cumplimiento del aspecto en estudio		

Fuente: Mendoza (2009) "Elaboración de la propuesta del programa de seguridad y salud laboral en el trabajo de las oficinas administrativas de una empresa del sector farmacéutico ubicadas en La Urbina para el año 2011"

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

ANEXO B

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

EXPOSICIÓN DE MOTIVOS

El Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo además de ser un requisito exigido por la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT) en su artículo 61, es también un instrumento de vital importancia para Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A., ya que su contenido incluye todos los aspectos que se deben manejar con carácter obligatorio en materia de seguridad, salud e higiene en el centro de trabajo.

La elaboración de dicho programa tiene como finalidad proteger la integridad del recurso humano y de los recursos materiales, reducir los costos, mantener el ritmo de producción, una buena imagen de la empresa y la paz laboral. Asimismo se desea también reducir los casos de accidentes y enfermedades ocupacionales, disminuir el ausentismo laboral, la impuntualidad, el descontento y aminorar la posibilidad de entrar en infracciones o sanciones impuestas por el Instituto Nacional de Prevención de Salud y Seguridad Laborales (INPSASEL).

Cabe destacar que para la elaboración del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. ha sido necesario analizar los procesos productivos, los procesos de trabajo, la identificación de los riesgos a los que están sometidos las trabajadoras y los trabajadores, para así determinar finalmente las medidas de control y corrección que conllevan a la mitigación de los riesgos y peligros a la salud.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

OBJETIVOS

OBJETIVO GENERAL

Establecer los lineamientos, reglas, políticas, objetivos, metas, alcances, responsables, acciones y metodologías a emplear con el fin de prevenir, controlar y mitigar los accidentes y enfermedades ocupacionales en el centro de trabajo, que puedan ser capaces de atentar contra la integridad del recurso humano que labora en Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Declarar el compromiso de la empresa con sus trabajadores y trabajadoras de asegurarles la ejecución de las diferentes actividades laborales en condiciones óptimas de seguridad y salud en el trabajo, considerando los riesgos asociados al tipo de operación, con el objeto de garantizar la integridad física de los trabajadores y trabajadoras, proteger las instalaciones y evitar riesgos a las propiedades de terceros.
- Decretar a las trabajadoras y los trabajadores como responsables de hacer cumplir las leyes, reglas, normas y procedimientos que se han establecido para su seguridad personal, la de las instalaciones y los clientes en base a las operaciones de la empresa.
- Asegurar el estricto cumplimiento de leyes, reglamentos, normas y procedimientos relacionados con la materia.
- Reducir los casos de accidentes y enfermedades ocupacionales.
- Disminuir el ausentismo laboral, la impuntualidad y el descontento entre los trabajadores y las trabajadoras.

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

ALCANCE, CAMPO DE APLICACIÓN

ALCANCE

El presente Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo se aplicará únicamente para la empresa Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A

CAMPO DE APLICACIÓN

El Programa de Seguridad y Salud Laboral que será descrito a continuación pretende ser aplicado única y exclusivamente a todas las instalaciones que conforman Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A, las normativas, reglas y procedimientos que contempla este documento van dirigidos a todos los trabajadores y trabajadoras que laboran en este centro de trabajo.

ASIGNACIÓN DE RESPONSABLES

RESPONSABILIDADES DE LA EMPRESA

De conformidad con el artículo 56 de la LOPCYMAT, la empresa posee las siguientes responsabilidades:

- Diseñar normas, reglas, procedimientos y políticas en materia de seguridad y Salud en el Trabajo de conformidad con las Normas COVENIN, LOPCYMAT y demás leyes y reglamentos vigentes dentro del marco jurídico legal venezolano.
- Informar por escrito a los trabajadores y trabajadoras de las condiciones inseguras en el centro de trabajo, tanto al momento de ingreso así como también, si llegasen a ocurrir cambios o modificaciones en los puestos de trabajo. El empleador o empleadora capacitará e instruirá de manera continua con respecto a las medidas de seguridad y el uso de equipos de protección personal que se deben tomar para la prevención de accidentes y enfermedades ocupacionales.
- Consultar a los trabajadores y las trabajadoras, y al Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, antes de que se ejecuten, acciones que constituyan cambios importantes en la organización del trabajo o decisiones importantes de seguridad, salud o medio ambiente de trabajo.
- Llevar un registro e informar por escrito al INPSASEL, las enfermedades y accidentes ocupacionales o cualquier otra condición patológica ocurrida en el centro laboral.
- Apoyar en la elaboración del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Asignar anualmente una partida presupuestaria que permitirá llevar a cabo los objetivos del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Diseñar instrumentos de inspección capaces de descubrir condiciones y prácticas inseguras en los puestos de trabajo.
- Controlar los procesos peligrosos existentes.
- Llevar un registro e informar por escrito al INPSASEL y al INCRET los programas desarrollados para la recreación, utilización del tiempo libre, descanso y turismo social de los trabajadores y trabajadoras con el objetivo de generar un ambiente positivo y de

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

bienestar laboral, que permita reducir el impacto del estrés y aumentar la productividad en el centro de trabajo.

- Evaluar de forma periódica los puestos de trabajo analizando los índices de morbilidad, accidentabilidad y de causas de ausentismo con el objeto de mejorar los métodos de trabajo y la eficacia de las medidas preventivas.
- Acatar los ordenamientos impartidos por el Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales.

RESPONSABILIDADES DEL SERVICIO DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

De acuerdo y en conformidad al artículo 40 de la LOPCYMAT y la Norma Técnica Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo, las funciones y responsabilidades del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo son:

- Garantizar que todos los procesos, procedimientos, instrucciones de trabajo y notificaciones de riesgo cumplan con los requisitos de seguridad exigidos por las Normas COVENIN y la LOPCYMAT.
- Asegurar la protección de los trabajadores y trabajadoras contra toda condición que perjudique su salud producto de la actividad laboral y de las condiciones en que ésta se efectúa.
- Identificar, evaluar y proponer medidas correctivas que permitan controlar las condiciones y medio ambiente de trabajo que puedan afectar tanto la salud física como mental de los trabajadores y trabajadoras.
- Asesorar a los trabajadores y trabajadoras en materia de seguridad y salud en el trabajo.
- Suministrar a los trabajadores y trabajadoras los informes, exámenes y análisis clínicos que sean practicados por ellos.
- Reportar los accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales al Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales.
- Elaborar la propuesta del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo, someterlo a revisión y aprobación del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, a los fines de ser presentados al

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales para su aprobación y registro.

- Promover, supervisar y evaluar, con la participación efectiva de las trabajadoras y trabajadores de la propuesta de Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Identificar los procesos de trabajo junto con la participación activa de los Delegados y Delegadas de Prevención y el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Evaluar y conocer las condiciones de las nuevas instalaciones, maquinarias y equipos antes de dar inicio a su funcionamiento, así como también formar y capacitar a los trabajadores y trabajadoras.
- Desarrollar y mantener un sistema de vigilancia de la utilización del tiempo libre.
- Diseñar, planificar, organizar y ejecutar un programa de educación e información preventiva en materia de seguridad y Salud en el Trabajo.
- Realizar inspecciones en los sitios de trabajo conjuntamente con el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, las trabajadoras y trabajadores, y los Delegados y Delegadas de Prevención.
- Establecer un sistema general de vigilancia de la salud de las trabajadoras y trabajadores con la participación de los Delegados y Delegadas de Prevención, garantizando el derecho al trabajo, la salud y la vida.

RESPONSABILIDADES DE LOS TRABAJADORES Y TRABAJADORAS

De conformidad con el artículo 54 de la LOPCYMAT y la Norma Técnica Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo, los trabajadores y trabajadoras deben:

- Participar en la elaboración y seguimiento del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo, así como también en la creación de las políticas y reglamentos internos relacionados con la seguridad y salud en el trabajo.
- Participar activamente en la constitución y funcionamiento del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Informar al supervisor de forma inmediata acerca de la aparición de condiciones inseguras en el puesto de trabajo.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

- Hacer correcto uso y mantener en buenas condiciones los equipos de protección personal y colectiva; informar al responsable de su suministro o mantenimiento, de la pérdida, deterioro, vencimiento o mal funcionamiento de los mismos.
- Cuidar las instalaciones e infraestructura del centro de trabajo.
- Respetar y hacer respetar los avisos, cartelera y buzón de seguridad, y demás herramientas utilizadas para la indicación de advertencias en materia de seguridad y salud en el trabajo.
- Asistir a todos los cursos relacionados con la seguridad que se dicten o gestione la organización.
- Mantener las condiciones de orden y limpieza en el puesto de trabajo.
- Informar a los Delegados o Delegadas de Prevención acerca de cualquier irregularidad que se presente en el centro de trabajo.
- Cumplir con las normas, reglas y procedimientos establecidos en el Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo, así como también de aquellas impartidas en la inducción y programas de educación e información periódica.
- Hacer uso del Buzón de Seguridad a fin de recomendar o sugerir cambios en los procedimientos del proceso de trabajo.
- Participar activamente en los programas de recreación, uso del tiempo libre, descanso y turismo social.

RESPONSABILIDADES DE LOS DELEGADOS Y DELEGADAS DE PREVENCIÓN

De conformidad con la Norma Técnica Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo y los artículos 42 y 43 de la LOPCYMAT, las responsabilidades de los Delegados y Delegadas de Prevención son:

- Representar a los trabajadores y trabajadoras.
- Constituir conjuntamente con los representantes de la empresa, el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Garantizar que los trabajadores y trabajadoras estén informados y participen activamente en la elaboración, seguimiento y control del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo.

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

- Recibir las denuncias hechas por los trabajadores y trabajadoras a fin de discutir las en el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo y encontrarles una solución.
- Acompañar a los inspectores y/o supervisores en las inspecciones, visitas y verificaciones que se lleven a cabo, pudiendo formular observaciones que estimen oportunas.
- Participar en la elaboración del programa de vigilancia de la salud de las trabajadoras y los trabajadores.
- Presentar informe sobre las actividades desarrolladas ante el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo y ante el INPSASEL.
- Participar conjuntamente con el empleador o empleadora y sus representantes en la mejora de acciones preventivas, y de promoción de la seguridad y salud en el trabajo.
- Asistir a las reuniones que se programen junto con los representantes de la empresa.
- Realizar visitar a los lugares de trabajo y a las áreas destinadas a la recreación y descanso, para ejercer la labor de vigilancia pudiendo comunicarse durante la jornada con los trabajadores y trabajadoras, sin alterar el normal desarrollo del proceso productivo.
- Realizar inspecciones en el centro de trabajo con el objeto de determinar las deficiencias y desviaciones en el cumplimiento de las normas, los procedimientos y medio ambiente de trabajo.

RESPONSABILIDADES DEL COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

En conformidad con los artículos 47 y 48 de la LOPCYMAT, el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo debe:

- Participar en la elaboración, aprobación y puesta en práctica del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Propiciar los procedimientos, reglas y normas de trabajo seguro con el objeto de controlar las condiciones peligrosas en el centro de trabajo.
- Registrarse e informar ante el INPSASEL de las acciones llevadas a cabo con el fin de prevenir y controlar las condiciones inseguras en los puestos de trabajo.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

- Denunciar las condiciones inseguras y el incumplimiento de los acuerdos establecidos en el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.

- Recomendar acciones a tomar con el fin de prevenir accidentes y/o enfermedades ocupacionales.
- Colaborar con la identificación de los procesos de trabajo, las condiciones asociadas, la organización y división del trabajo que pueden causar daños o lesiones al trabajador o trabajadora durante la ejecución de sus actividades laborales.

REFERENCIAS

El presente Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo contempla los requisitos mínimos exigidos por el marco jurídico legal venezolano en materia de seguridad y salud en el trabajo; a continuación se listan las normativas vigentes que contienen las disposiciones necesarias para la elaboración de dicho documento:

- Ley Orgánica del Trabajo
- Norma Técnica Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo (NT-01-2008)
- Norma Técnica para la Declaración de Enfermedad Ocupacional (NT-02-2008)
- Ley Orgánica de Prevención y Condiciones del Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT).
- Guía Técnica para la Elaboración del Programa de Recreación, Turismo y Tiempo Libre.
- Norma COVENIN 810:1998, “Características de los medios de escape en edificaciones según el tipo de ocupación” (Segunda Revisión).
- Norma COVENIN 1565:1995, “Ruido ocupacional. Programa de conservación auditiva. Niveles permisibles y criterios de evaluación” (Tercera Revisión).
- Norma COVENIN 2249:1993, “Iluminancia en tareas y áreas de trabajo”.
- Norma COVENIN 2250:2000, “Ventilación de los lugares de trabajo”. (Primera Revisión).
- Norma COVENIN 2254:1995, “Calor y Frío. Límites máximos permisibles de exposición en lugares de trabajo” (Primera Revisión).

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

- Norma COVENIN 4001:2000, “Sistema de gestión de seguridad e higiene ocupacional (SGSHO). Requisitos”.
- Norma COVENIN 4004:2000, “Sistema de gestión de seguridad e higiene ocupacional (SGSHO). Guía para su implementación”.
- Norma COVENIN 2266:2005, “Guía de los Aspectos Generales a ser considerados en las Inspecciones de las Condiciones de Higiene y Seguridad en el Trabajo”

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

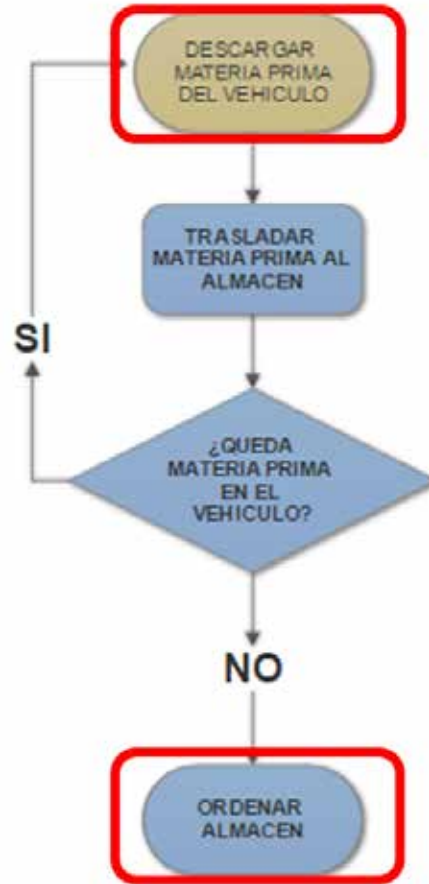
DESCRIPCION DEL PROCESO PRODUCTIVO


Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. es una empresa encargada de la fabricación de helados de paletas, ubicada en el municipio San Diego del estado Carabobo en Venezuela.

1ra Estación: Recepción de Materia Prima.

- 1.- Descarga de materia prima manualmente y traslado al área de materia prima
- 2.- Ordenar materia prima entre los productos que necesitan refrigeración en la nevera del área de materia prima, y los que no necesite refrigeración en las despensas ubicadas en la misma área.

DIAGRAMA DE FLUJO RECEPCIÓN MATERIA PRIMA



LEYENDA	
PROCESO PELIGROSO:	

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

2da Estación Proceso de Mezclado

Paso 1: Se ubica la receta y se toman los ingredientes para la mezcla a elaborar|.

Paso 2: Se pesan en el peso digital hasta alcanzar justo la medida de cada ingrediente para llevar a cabo la mezcla.

Paso 3: Se procede a colocar los ingredientes dentro del recipiente donde se procederá a realizar la mezcla.

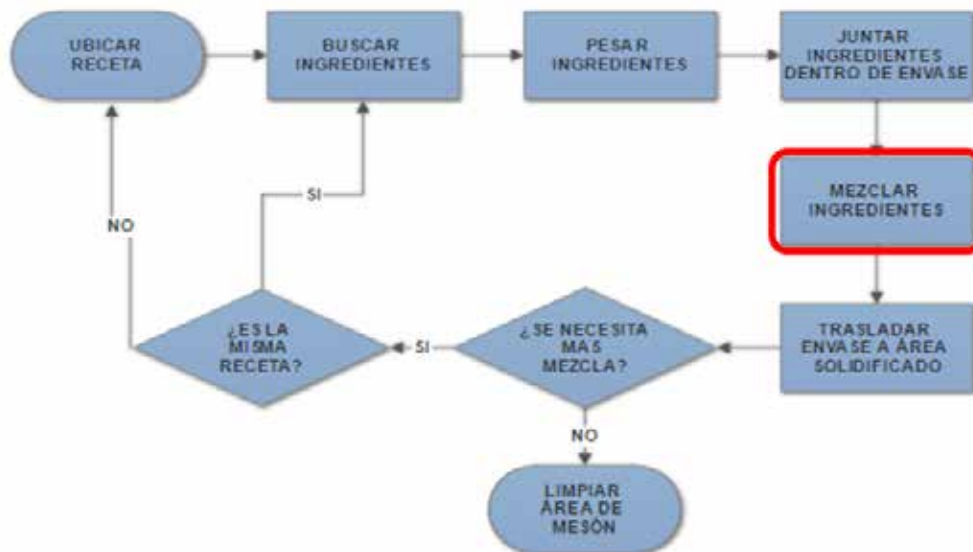
Paso 4: Se realizan movimientos circulares para garantizar la homogeneidad de la mezcla durante al menos 10 min.

Paso 5: Se traslada el envase con la mezcla hasta el área de solidificación.

Paso 6: Limpiar mesón del área de mezclado.

Área donde se realiza: Área de Mezclado.

DIAGRAMA DE FLUJO PROCESO DE MEZCLADO



LEYENDA	
PROCESO PELIGROSO:	

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

3ra Estación Proceso de Solidificación

Paso 1: Vaciar el envase con la mezcla cuidadosamente en los moldes, sin que se derrame.

Paso 2: Colocar paletas de madera en cada abertura de los moldes con ayuda del alineador.

Paso 3: Una vez ya las paletas de madera están alineadas se procede a tomarlas con el extractor de manera que estén ya alineadas y listas para colocar en su respectivo molde.

Paso 4: Se coloca el extractor sobre el molde de manera que cada paleta de madera entre en una de las aberturas.

Paso 5: Tomar los moldes ya preparados y colocarlos uno por uno en el tanque de salmuera y esperar 30 minutos que los helados se solidifiquen.

Paso 6: Se toman los moldes con los helados ya solidificados y se extraen del molde con ayuda del extractor y se sumergen por 10 segundos en el recipiente que contiene la capa de chocolate (de ser del tipo con capa) o en el recipiente con chocolate y maní (de ser del tipo crunch).

Paso 7: Se sostienen los helados con ayuda del extractor durante 2 minutos dejando escurrir el chocolate de exceso y esperando que se sequen.

Paso 8: Se colocan en cestas para su traslado cuidadosamente.

Paso 9: Se trasladan al área de empaquetado.

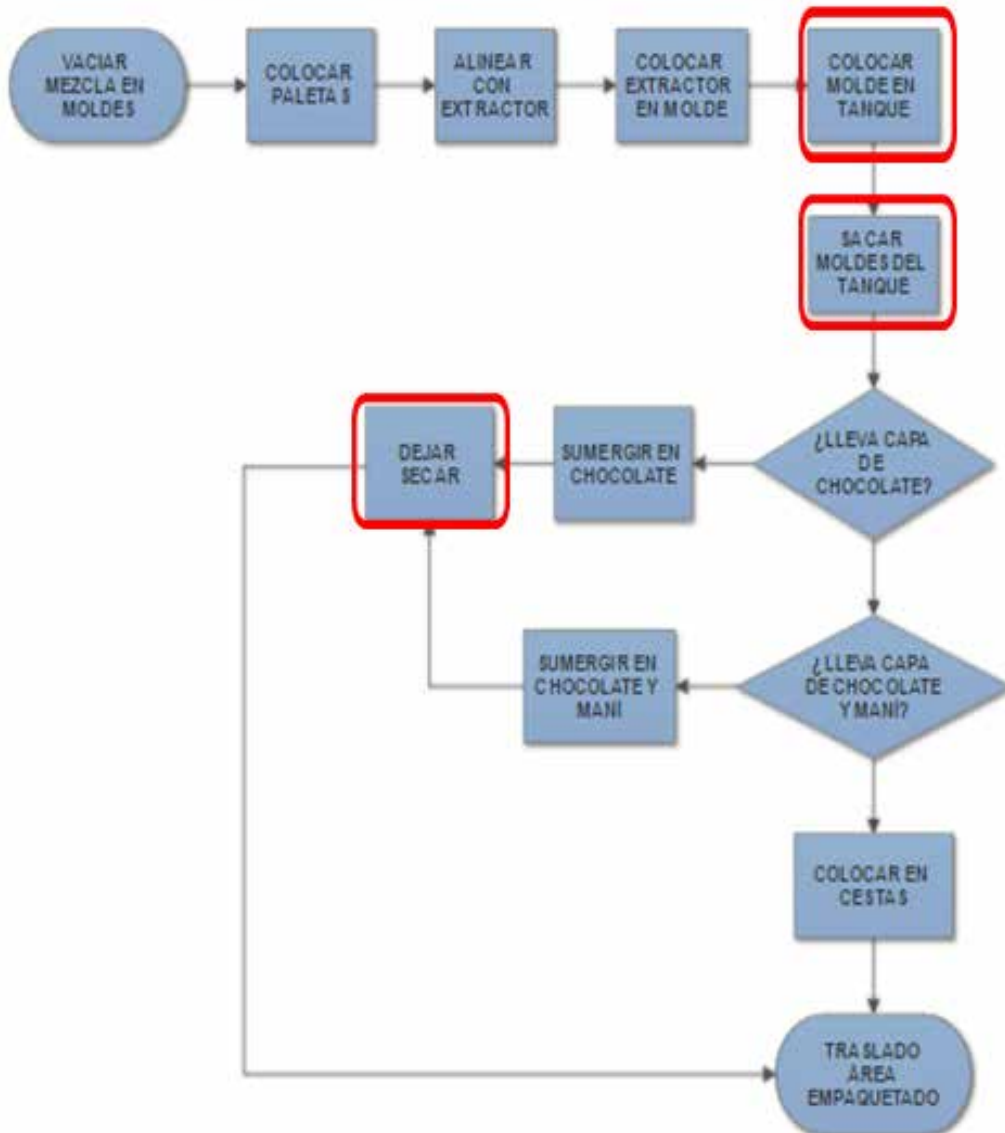
(Si los helados que se están elaborando no poseen capa de chocolate, se omiten el paso 6 y 7).

Área donde se realiza: Área de Solidificación.

Tiempo: Entre 55 minutos y 45 minutos (dependiendo si el helado es con capa de chocolate).

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

DIAGRAMA DE FLUJO PROCESO DE SOLIDIFICACIÓN



LEYENDA	
PROCESO PELIGROSO:	<input type="checkbox"/>

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

4ta Estación Proceso de Empaquetado y Almacenamiento

Paso 1: Se toma la paleta y se ingresa en el empaque o bolsita plástica que corresponde.

Paso 2: Se toma el extremo del empaque que no está sellado y se pasa por la selladora de calor.

Paso 3: Se coloca el helado ya empaquetado y sellado en la cesta perteneciente al área de producto terminado.

Paso 4: Ya finalizado el empaquetado y sellado de todas las paletas se procede a organizar las paletas en las cestas de manera que queden en posición vertical, con las paletas de madera todas hacia el mismo lado.

Paso 5: Una vez terminado el proceso de ordenamiento con todas las paletas se traslada cada cesta, una por una, hasta los congeladores del área de producto terminado.

Área donde se realiza: Área de Empaquetado y Área de Producto Terminado.

DIAGRAMA DE FLUJO
EMPAQUETADO Y ALMACENADO



LEYENDA	
PROCESO PELIGROSO:	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

5ta Estación Proceso de Carga Para Distribución

Paso 1: Sacar las cestas con los helados requeridos, una por una desde los refrigeradores de producto terminado.

Paso 2: Transportar los helados desde las cestas hasta cavas de anime, organizados de la misma manera que están organizados en las cestas.

Paso 3: Una vez llena las cavas, colocarle la tapa y sellarlas con cinta adhesiva.

Paso 4: Colocar las cavas ya llenas dentro del camión, que se encargará de llevar los helados hasta los puntos de venta.

Área donde se realiza: Área de Producto Terminado y Área de Almacenaje.

**DIAGRAMA DE FLUJO
CARGA PARA DISTRIBUCIÓN**



LEYENDA	
PROCESO PELIGROSO:	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

IDENTIFICACIÓN DE PROCESOS PELIGROSOS Y DESCRIPCIÓN DE LOS PUESTOS DE TRABAJO

A continuación son descritas las condiciones asociadas a las diferentes posiciones adoptadas por los trabajadores y trabajadoras de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A

RECEPCION DE MATERIA PRIMA	
	* Descargar de camion materia prima y otros materiales. * Trasladar materiales desde la zona de recepcion a el almacen de materia prima. * Ubicar productos que ameritan refrigeracion en los congeladores. * Ubicar otros productos en estantes.
	*Intrínsecos a los medios de trabajo
	*Derivados de la interacción entre los objetos, los medios de trabajo y la actividad.
	*Derivados de la organización y división del trabajo
	* Carretilla convencional.
	* Estantes
	* Refrigeradores horizontales
	* Bolsas de tela. * Cajas de carton.
	* Concentrado de frutas. * Cajas de bolsas plasticas de empaquetado. * Cajas de palitos de madera. * Bolsas plasticas de basura. * Sacos de leche en polvo. * Sacos de azucar.
	* Cajas de latas de leche condensada. * Envases de productos quimicos varios.

PROCESO DE MEZCLADO	
Descripcion General	* Ubicar receta e ingredientes para preparacion de mezcla. * Pesar cada uno de los ingredientes de la mezcla. * Batir los ingredientes hasta lograr la consistencia requerida
	* Llevar mezcla hasta area de solidificacion. * Limpiar area
Procesos Peligrosos	*Intrinsecos a los medios de trabajo
	*Derivados de la interacción entre los objetos, los medios de trabajo y la actividad.
	*Derivados de la organización y división del trabajo
Maquinarias y Equipos	* Peso digital. * Batidora industrial. * Batidor manual.
	* Batidora industrial
	* Batidor manual
Herramientas, utensilios y suministros	* Guantes. *Tapaboca. * Gorro.
	* Cucharon. * Jarron de aluminio
	* Papelera.
Materia Prima	* Concentrado de frutas.
	* Bolsas plasticas de basura. * Leche en polvo. * Azucar.
	*Latas de leche condensada. * Envases de productos quimicos varios.

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

PROCESO DE SOLIFICACION	
	* Vaciar mezcla en moldes. * Alinear paletas de madera con ayuda de alineador.
	* Colocar extractor sobre el molde. * Introducir moldes en tanque de salmuera. * Colocar capa de chocolate y mani (si lleva). * Se coloca los helados en cestas. * Trasladar al area de empaquetado
	*Intrinsecos a los medios de trabajo
	*Derivados de la interacción entre los objetos, los medios de trabajo y la actividad.
	*Derivados de la organización y división del trabajo
	* Tanque de salmuera.
	* Moldes de aluminio. * Extractor
	* Alineador. * Envase 60cm x 45 cm de aluminio
	*Tapaboca.
	* Cestas. * Guantes
	* Gorro
	* Mezcla de helados.

PROCESO DE EMPAQUETADO Y ALMACENAMIENTO	
	* Colocar helado dentro de bolsita plastica de empaque. * Sellar bolsa del helado.
	* Sellas bolsita plastica del helado. * Ubicar helado empaquetado dentro de cesta.
	* Ordenar helados en la cesta. * Colocar cestas dentro de congelador.
	*Intrinsecos a los medios de trabajo
	*Derivados de la interacción entre los objetos, los medios de trabajo y la actividad.
	*Derivados de la organización y división del trabajo
	* Selladora
	* Congeladores
	* Carretilla convencional
	* Guantes. *Tapaboca. * Gorro.
	* Cestas
	* Papelera.
	* Bolsas plasticas de empaquetado

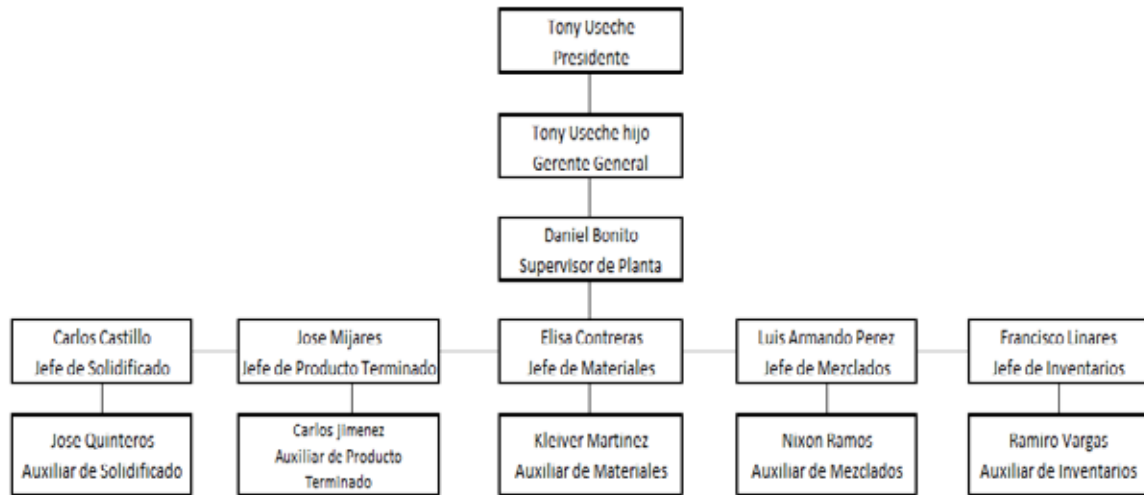
**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

PROCESO DE CARGA PARA DISTRIBUCION	
	* Sacar cestas con helados requeridos para trasladar.
	* Sacar helados de las cestas y colocarlos dentro de las cavas de anime para distribucion
	* Sellar cavas con cinta adhesiva. * Cargar el camion con las cavas de anime embaladas.
	*Intrínsecos a los medios de trabajo
	*Derivados de la interacción entre los objetos, los medios de trabajo y la actividad.
	*Derivados de la organización y división del trabajo
	* Congeladores
	*Camion
	* Carretilla convencional
	* Guantes. * Cestas
	* Cavas de anime.
	* Cinta adhesiva.
	N/A

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

ORGANIGRAMA

A continuación se muestra una representación gráfica de la estructura organizacional de la empresa:



**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

DIVISION TECNICA DEL TRABAJO

A continuación se muestran las funciones y responsabilidades que posee cada uno de los trabajadores y trabajadoras de acuerdo al cargo que ocupa dentro de la organización:

Supervisor de Planta	Responsable de que personal de toda el area productiva cumpla con su horario de trabajo, supervisa que se elaboren los procedimientos productivos en cada area según lo especificado para cada puesto de trabajo. Tambien colabora con las diferentes tareas de produccion segun se requiera.
Jefe de Solidificado	Se encarga junto con el Auxiliar de Solidificado de llevar a cabo las tareas del Area de Solidificación, siendo el supervisor y apoyo directo del Auxiliar de Solidificado.
Auxiliar de Solidificado	Se encarga junto con el Jefe de Solidificado de llevar a cabo las tareas del Area de Solidificación, siendo el un facilitador de las tareas realizadas en esta area y teniendo el deber de reportarle sus acciones al Jefe de Solidificado.
Jefe de Producto Terminado	Se encarga junto con el Auxiliar de Producto Terminado de llevar a cabo las tareas del Area de Producto Terminado, siendo el supervisor y apoyo directo del Auxiliar de Producto Terminado.
Auxiliar de Producto Terminado	Se encarga junto con el Jefe de Producto Terminado de llevar a cabo las tareas del Area de Producto Terminado, siendo él un facilitador de las tareas realizadas en esta area y teniendo el deber de reportarle sus acciones al Jefe de Producto Terminado.

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

Jefe de Materiales	Se encarga junto con el Auxiliar de Materiales de llevar a cabo las tareas del Area de Empaquetado, siendo el supervisor y apoyo directo del Auxiliar de Materiales.
Auxiliar de Materiales	Se encarga junto con el Jefe de Materiales de llevar a cabo las tareas del Area de Empaquetado, siendo él un facilitador de las tareas realizadas en esta area y teniendo el deber de reportarle sus acciones al Jefe de Materiales.
Jefe de Mezclados	Se encarga junto con el Auxiliar de Mezclados de llevar a cabo las tareas del Area de Mezclados, siendo el supervisor y apoyo directo del Auxiliar de Mezclados.
Auxiliar de mezclados	Se encarga junto con el Jefe de Mezclados de llevar a cabo las tareas del Area de Mezclados, siendo el un facilitador de las tareas realizadas en esta area y teniendo el deber de reportarle sus acciones al Jefe de Mezclados.
Jefe de Inventario	Se encarga junto con el Auxiliar de Inventario de llevar a cabo las tareas del Area de Almacen de Materia Prima y tambien de el proceso de carga para distribucion, siendo el supervisor y apoyo directo del Auxiliar de Inventario.
Auxiliar de Inventario	Se encarga junto con el Jefe de Inventario de llevar a cabo las tareas del Area de Almacén de Materia Prima y tambien del proceso de carga para distribucion, siendo él un facilitador de las tareas realizadas en esta area y teniendo el deber de reportarle sus acciones al Jefe de Inventario.

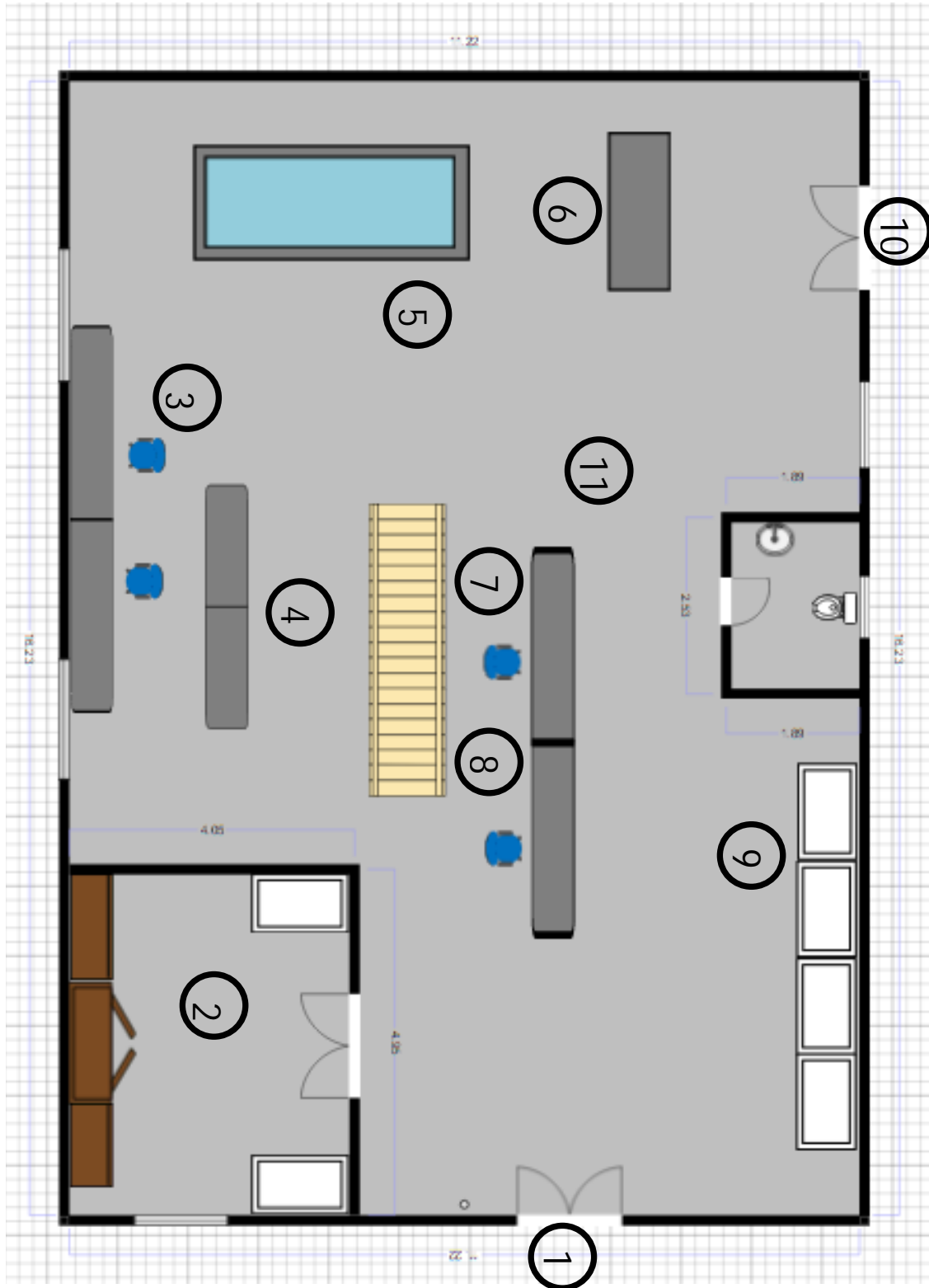
PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

IDENTIFICACIÓN DEL PROCESO DE TRABAJO

A continuación se muestran las posiciones que deben ocupar cada uno de los trabajadores y trabajadoras (las responsabilidades del puesto varían a medida de que se agreguen o se quiten posiciones):

NRO	POSICION
1	Jefe de Inventario
2	Auxiliar de Inventario
3	Jefe de Mezclados
4	Auxiliar de Mezclados
5	Jefe de Solidificado
6	Auxiliar de Solidificado
7	Jefe de Materiales
8	Auxiliar de Materiales
9	Jefe de Producto Terminado
10	Auxiliar de Producto Terminado
11	Supervisor de Planta

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.



PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

ANALISIS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO (A.S.T)

Ahora bien, una vez que han sido presentados los puestos de trabajo se identifican a continuación las condiciones asociadas al objeto de trabajo, las actividades que debe desempeñar el trabajador o la trabajadora durante el progreso de las actividades laborales por cada puesto a ocupar, las posibles lesiones y daños a la salud, así como también las medidas preventivas a adoptar con la finalidad de preservar la integridad y la salud física del recurso humano

MATRIZ DE CLASIFICACIÓN DE ACTIVIDADES LABORALES E IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS ASOCIADOS				
CARGO	ACTIVIDADES A REALIZAR	EQUIPOS / MAQUINARIAS / HERRAMIENTAS / SUMINISTROS	TIPO DE RIESGOS	EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL
Jefe de Inventario	* Descargar de camion materia prima y otros materiales y trasladarlos. * Ubicar productos que ameritan refrigeracion en los congeladores. *Ubicar otros productos en estantes.	* Carretilla convencional. * Estantes * Refrigeradores horizontales	* De accidente. * Disergonomico. * Psicosocial	* Botas de Seguridad.
Auxiliar de Inventario	* Descargar de camion materia prima y otros materiales y trasladarlos. * Ubicar productos que ameritan refrigeracion en los congeladores. *Ubicar otros productos en estantes.	* Carretilla convencional. * Estantes * Refrigeradores horizontales	* De accidente. * Disergonomico. * Psicosocial	* Botas de Seguridad.
Jefe de Mezclado	* Ubicar receta e ingredientes para preparacion de mezcla. * Pesar cada uno de los ingredientes de la mezcla. * Batir los ingredientes hasta lograr la consistencia requerida * Llevar mezcla hasta area de solidificacion. * Limpiar area	* Peso Digital. * Batidora Industrial. * Batidora Manual. * Cucharon. * Jarron de Aluminio. * Papelera	* De accidente. * Disergonomico. * Psicosocial *Biologico	* Botas de Seguridad. *Tapaboca. *Guantes. *Gorro.

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

MATRIZ DE CLASIFICACIÓN DE ACTIVIDADES LABORALES E IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS ASOCIADOS				
CARGO	ACTIVIDADES A REALIZAR	EQUIPOS / MAQUINARIAS / HERRAMIENTAS / SUMINISTROS	TIPO DE RIESGOS	EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL
Jefe de Materiales	* Colocar helado dentro de bolsita plastica de empaque. * Sellar bolsa del helado. * Sellas bolsita plastica del helado. * Ubicar helado empaquetado dentro de cesta. * Ordenar helados en la cesta. * Colocar cestas dentro de congelador.	*Selladores. *Congeladores. *Carretilla Convencional	* De accidente. * Disergonomico. * Psicosocial *Biologico	* Botas de Seguridad. *Tapaboca. *Guantes. *Gorro.
Auxiliar de Materiales	* Colocar helado dentro de bolsita plastica de empaque. * Sellar bolsa del helado. * Sellas bolsita plastica del helado. * Ubicar helado empaquetado dentro de cesta. * Ordenar helados en la cesta. * Colocar cestas dentro de congelador.	*Selladores. *Congeladores. *Carretilla Convencional	* De accidente. * Disergonomico. * Psicosocial *Biologico	* Botas de Seguridad. *Tapaboca. *Guantes. *Gorro.
Jefe de Producto Terminado	* Sacar cestas con helados requeridos para trasladar. *Sacar helados de las cestas y colocarlos dentro de las cavas de anime para distribucion * Sellar cavas con cinta adhesiva. * Cargar el camion con las cavas de anime embaladas.	* Congeladores *Camion * Carretilla convencional * Cavas de anime. *Cinta adhesiva. * Cestas	* De accidente. * Disergonomico. * Psicosocial	* Botas de Seguridad. *Guantes.

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

MATRIZ DE CLASIFICACIÓN DE ACTIVIDADES LABORALES E IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS ASOCIADOS				
CARGO	ACTIVIDADES A REALIZAR	EQUIPOS / MAQUINARIAS / HERRAMIENTAS / SUMINISTROS	TIPO DE RIESGOS	EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL
Auxiliar de Producto Terminado	* Sacar cestas con helados requeridos para trasladar. *Sacar helados de las cestas y colocarlos dentro de las cavas de anime para distribucion * Sellar cavas con cinta adhesiva. * Cargar el camion con las cavas de anime embaladas.	* Congeladores *Camion * Carretilla convencional * Cavas de anime. *Cinta adhesiva. * Cestas	* De accidente. * Disergonomico. * Psicosocial	* Botas de Seguridad. *Guantes.
Supervisor de Planta	*Responsable de que personal de toda el area productiva cumpla con su horario de trabajo. *Supervisa que se elaboren los procedimientos productivos en cada area según lo especificado para cada puesto de trabajo. *Colabora con las diferentes tareas de produccion segun se requiera.	Toda la maquinaria y materiales estan a disposicion del supervisor de planta.	* De accidente. * Disergonomico. * Psicosocial *Biologico	* Botas de Seguridad. *Tapaboca. *Guantes. *Gorro.

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO				
CATEGORÍA	TIPO DE ACCIDENTE	CAUSAS	EFECTOS	PREVENCIÓN
DE ACCIDENTE	SUPERFICIE RESPALOSA	<ul style="list-style-type: none"> * No limpiar inmediatamente los derrames. *No colocar el cono de seguridad "Cuidado piso mojado". *No usar el calzado de seguridad *Falta de orden y limpieza *Correr en las instalaciones. 	<ul style="list-style-type: none"> *Contusión *Fisuras *Hematomas *Fracturas *Lesiones musculares *Cortaduras 	<ul style="list-style-type: none"> *Informar al supervisor casos urgentes de derrames. *Usar zapatos con suelas antiresbalantes. *Supervisar el uso del cono de seguridad al hacer la limpieza. *Prohibido correr en ninguna parte de la empresa
DE ACCIDENTE	OBJETO FIJO	<ul style="list-style-type: none"> *Objetos mal ubicados * Desorden 	<ul style="list-style-type: none"> * Golpes * Ematomas *Contusiones 	<ul style="list-style-type: none"> * Mantener las áreas descongestionadas. * No colocar instrumentos de trabajo al borde de las superficies de trabajo. * Mantenerse atento en el recorrido durante la jornada laboral.
DISERGONOMICO	DOLOR DE ESPALDA	<ul style="list-style-type: none"> *Adaptar cargas inadecuadas * Desconocimiento en cuanto a la manera de levantar las cargas. *Jornadas de trabajo que requieren estar de pie muchas horas seguidas. 	<ul style="list-style-type: none"> * Cansancio * No poder descansar correctamente * Trastornos musculo-esqueleticos. * Lumbalgia 	<ul style="list-style-type: none"> * Realizar movimientos en extremidades. * Usar medias antivariques. * En tiempo de descanso aplicarse masajes circulares. * Adquirir sillas apropiadas.
DISERGONOMICO	DOLOR DE CUELLO	<ul style="list-style-type: none"> *Adaptar cargas inadecuadas * Desconocimiento en cuanto a la manera de levantar las cargas. *Jornadas de trabajo que requieren estar de pie muchas horas seguidas. 	<ul style="list-style-type: none"> * Cansancio * No poder descansar correctamente * Trastornos musculo-esqueleticos. * Lumbalgia * Torticoles 	<ul style="list-style-type: none"> * En tiempo de descanso aplicarse masajes en la zona de hombros y cuello. * Adoptar posturas adecuadas. * Adquirir sillas apropiadas.

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO				
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.				
CATEGORÍA	TIPO DE RIESGO	CAUSAS	EFECTOS	MEDIDAS DE CONTROL
PSICOSOCIAL	EXIGENCIAS PSICOLOGICAS	<ul style="list-style-type: none"> * Presion por un buen rendimiento * Exigencias fuera de las posibilidades del trabajador * Necesidad de cumplir con tiempos muy estrechos. 	<ul style="list-style-type: none"> * Estrés * Nerviosismo * Fatiga * Mal humor * Desgano 	<ul style="list-style-type: none"> * Solicitar apoyo en caso de no conocer alguna tarea. * Tomar breves periodos de descansos * Mantener la calma *Respiracion profunda durante la jornada.
BIOLOGICO	CONTAMINACION BIOLOGICA	<ul style="list-style-type: none"> * No colocar los desechos donde deben estar. * No mantener una buena higiene personal. * No utilizar tapaboca, gorro y guantes para manipular alimentos 	<ul style="list-style-type: none"> * Infecciones * Enfermedades relacionadas con ingesta de alimentos en mal estado 	<ul style="list-style-type: none"> * Llevar una supervision adecuada de los desechos * Verificar la fecha de caducidad de los alimentos * Supervisar el uso de guantes, gorros y tapabocas para manipular alimentos

POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. se compromete a evaluar, revisar y aplicar planes, proyectos, normas y procedimientos, que en materia de seguridad y salud en el trabajo puedan ser desarrollados en base a las regulaciones de la ley, con la orientación de que estas puedan garantizar el cuidado de factores que propicien la integridad física de los trabajadores y trabajadoras, la protección a las instalaciones y evitar daños a propiedades de terceros y al medio ambiente.

Con el objeto de cumplir con el Artículo 46 de la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo, la empresa creará y pondrá en funcionamiento un Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, que será el ente encargado de velar por que la empresa observe el fiel cumplimiento de las normas y procedimientos en materia de seguridad y salud en el trabajo, además de seguir las normas y procedimientos emanadas por el órgano asesor externo, las cuales deberán ser acatadas, y reportadas sus desviaciones como una responsabilidad de todo el personal de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Debido a la importancia que tiene para la empresa la protección del recurso humano y materiales con los que cuenta, la misma asignará anualmente una partida presupuestaria que permitirá llevar a cabo los objetivos del Programa de Seguridad y en el Trabajo. La aplicación del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo por los responsables de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. traerá consigo un aumento de la productividad, disminución de los costos por reposo o paralización, así como también una mejora en la calidad del trabajo. Para asegurar se cumplan los aspectos mencionados, el Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo y el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo deberán desarrollar acciones capaces de motivar a los trabajadores y trabajadoras, con el fin de que el cumplimiento del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo sea de forma voluntaria.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

La Política de Seguridad y Salud en el Trabajo será revisada anualmente por el Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo así como también por el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo; de esta forma quedará constatada su vigencia con respecto a los cambios que surjan en las políticas de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. y en armonía con las disposiciones reglamentarias de leyes, normas técnicas u otros decretos gubernamentales en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Firman al final en señal de conformidad,

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

Delegado(s) ó Delegada(s) de Prevención		
Nombre y Apellido	C.I	Firma
Representantes del Empleador o Empleadora		
Nombre y Apellido	C.I	Firma

Integrantes del Servicio de Seguridad y Salud Laboral

Nombre y Apellido	C.I	Firma

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

PLANES DE TRABAJO PARA ABORDAR LOS PROCESOS PELIGROSOS

Los planes de trabajo que conforman el Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. fueron diseñados y elaborados por el Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo; los mismos fueron sometidos a revisión y aprobación ante el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, las Delegadas y Delegados de Prevención para su posterior aprobación, registro ante el INPSASEL y puesta en práctica.

Cada uno de los planes de trabajo define claramente los siguientes aspectos:

- Objetivos
- Metas
- Alcance
- Actividades a ejecutarse en el plan
- Frecuencia de ejecución de las actividades
- Personal Involucrado y responsabilidades en cada una de las actividades.
- Formulario y/o instrumentos diseñados
- Recursos necesarios para la ejecución del plan

INDUCCIÓN A NUEVOS INGRESOS Y CAMBIOS O MODIFICACIONES DE TAREAS EN LOS PUESTOS DE TRABAJO

Objetivos

Dar a conocer las políticas o filosofías manejadas por la empresa, y así como también definir los lineamientos a seguir cuando ocurran cambios o modificaciones en los puestos de trabajo.

Metas

- Comunicar a todos los trabajadores y trabajadoras de forma verbal, escrita y práctica sobre los procesos de trabajo asociados al puesto a ocupar, o cuando ocurran modificaciones en los mismos.
- Facilitar el proceso de integración a la organización.
- Definir y aclarar dudas que puedan tener los nuevos aspirantes respecto a la relación empresa – trabajador o trabajadora.
- Captar y entender en su totalidad la información suministrada.

Alcance

La información proporcionada a los trabajadores y trabajadoras será completa y detallada abarcando todos y cada uno de los procedimientos, riesgos, condiciones inseguras y procesos peligrosos existentes para el momento de ingreso en el puesto de trabajo.

Frecuencia de Ejecución de las Actividades

- Los cursos de inducción deben realizarse semanalmente, siempre y cuando existan nuevos ingresos a la organización.
- Se programará la realización de cursos referentes a cambios y modificaciones de las tareas de los puestos de trabajo, siempre que ocurra una alteración significativa en el modo de realizar las actividades operacionales.

Responsables Son responsables de este plan de trabajo los siguientes:

- Departamento de Gestión Humana: tiene la obligación de programar los cursos de inducción a los nuevos aspirantes, con esto se propone maximizar el sentido de pertenencia de cada uno de los trabajadores y trabajadoras a la organización, así como facilitar el

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

proceso de integración y adaptación a la misma. A su vez, es responsable de informar a los nuevos ingresos a cerca de los procesos peligrosos existentes, las normas, reglas y procedimientos de trabajo seguro; así como los medios y las medidas para prevenir cualquier daño a la salud.

- Igualmente, si llegasen a ocurrir cambios o modificaciones en el modo de operar en al menos uno de los puestos de trabajo; tanto el Departamento de Gestión Humana como el Coordinador de Seguridad y Salud en el Trabajo, deben informar a los trabajadores y trabajadores de las modificaciones presentadas a través de los instrumentos de divulgación descritos en el presente Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Adiestramiento en las Estaciones de Trabajo

Para el adiestramiento y entrenamiento de todo el personal se deben aplicar los siguientes cuatro pasos:

1. Decir cómo se hace: explicar paso a paso de una manera clara y sencilla qué es lo que se debe hacer, incitando al trabajador a que pregunte y señalando los riesgos presentes en la realización de su tarea así como también el equipo de protección personal que debe ser usado.
2. Mostrar cómo se hace: hacer una demostración paso a paso utilizando el equipo de protección personal; si es necesario, se debe numerar el procedimiento.
3. Pedirle que lo haga: el nuevo integrante deberá realizar la labor explicando cómo lo está haciendo, si se observan errores deberán corregírsele inmediatamente y si es necesario se le hará una nueva demostración.
4. Supervisarle periódicamente: al principio se mantendrá una supervisión estrecha sobre el trabajador o trabajadora con el fin de asegurarse de que realiza la tarea correctamente y en forma segura. A medida que avanza en la realización de su labor y mejora su desempeño las supervisiones serán más alejadas.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

EDUCACIÓN E INFORMACIÓN PERIÓDICA DE LOS TRABAJADORES Y TRABAJADORAS

Objetivo

Reforzar la información y los conocimientos adquiridos en el proceso de inducción de nuevos ingresos con el objeto de garantizar condiciones de seguridad, salud y bienestar a todos los trabajadores y trabajadoras de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Metas

- Reducir el número de accidentes y enfermedades ocupacionales con respecto a cifras anteriores.
- Brindar la máxima protección e integridad al recurso humano que labora en la tienda.
- Aumentar las aptitudes de los trabajadores y trabajadoras.

Alcance

Abarca todos los adiestramientos y cursos necesarios para capacitar a todo el personal que labora en Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. independientemente del cargo que ocupe.

Programa de Adiestramiento Continuo

- Fecha: mensuales (los cursos estarán sujetos a cambio de acuerdo a la disponibilidad de los trabajadores y trabajadoras así como también de los instructores responsables).
- Grupos a formar: podrán asistir un máximo de 10 personas, no necesariamente estará conformado exclusivamente por nuevos ingresos de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Responsables

Son responsables del diseño, planificación, organización y ejecución del programa de educación periódica, el Departamento de Gestión Humana junto con el Coordinador de Seguridad y Salud en el Trabajo. A su vez, el Gerente General de la empresa es también responsable de publicar el cronograma en la Cartelera de Seguridad y Salud en el Trabajo

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

del centro de trabajo y de comunicar y recordar con días de anticipación a los trabajadores y trabajadoras que formarán parte de dicho programa, de la realización del mismo.

Procedimiento de Ejecución de los Adiestramientos

Los trabajadores y trabajadoras que formen parte del grupo a recibir el programa de adiestramiento periódico deben trasladarse a la empresa o al sitio que se le sea indicado, identificarse y seguir las instrucciones de los instructores.

PROCESOS DE INSPECCIÓN

Objetivo

Establecer un Cronograma de Inspecciones que permita identificar las condiciones y prácticas inseguras, prevenir accidentes y enfermedades ocupacionales, así como también brindar protección a las trabajadoras y los trabajadores que laboran en Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A.

Metas

Mantener un medio de trabajo seguro y controlar aquellos actos que atenten contra la integridad física de los trabajadores y trabajadoras.

Alcance

Los procesos de inspección contemplarán todas las instalaciones, maquinarias, sustancias, herramientas, equipos y cualquier otro objeto o medio de trabajo capaz de originar daños a la salud de las trabajadoras y los trabajadores.

Frecuencia de Ejecución de las Actividades

Los procesos de inspección serán realizados mensualmente.

Procedimiento de Ejecución y Análisis de las Inspecciones

Para la ejecución de cada inspección, el responsable debe utilizar cada uno de los instrumentos diseñados siguiendo el siguiente procedimiento:

- Identificar el formato de inspección con los datos exigidos, tales como: centro de trabajo, evaluador, fecha y hora.
- Realizar el número de observaciones que sean necesarias para registrar un fenómeno o hecho en particular.
- Si el evaluador considera necesario, puede fotografiar aquellas áreas en las que se evidencie la situación en estudio.
- Anotar las observaciones encontradas durante el desarrollo de las inspecciones.

MONITOREO Y VIGILANCIA EPIDEMIOLÓGICA DE LOS RIESGOS Y PROCESOS PELIGROSOS

Objetivos

Determinar y planificar las mediciones de los lugares de trabajo (ruido, iluminación, temperatura, humedad relativa) de acuerdo a la identificación previa de los riesgos presentes en Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. con la finalidad de obtener un registro actualizado de las condiciones de trabajo y establecer de esta forma acciones preventivas y correctivas que garanticen la seguridad, salud y paz laboral.

Metas

Controlar y mantener las condiciones de los lugares de trabajo dentro de los límites y valores establecidos en las Normas COVENIN y demás leyes y reglamentos en materia de seguridad y salud en el trabajo presente en el marco jurídico legal venezolano.

Alcance

Contempla todas las mediciones a realizar en las diferentes áreas de la empresa con el objeto de identificar condiciones inseguras y peligros que pueden alterar la salud de los trabajadores y las trabajadoras.

Frecuencia de Ejecución de las Mediciones

La realización de esta actividad se realizará mensualmente, o cuando los delegados de prevención consideren deba hacerse.

Responsables

Los responsables del cumplimiento de las actividades de este plan son del Coordinador de Seguridad y Salud en el Trabajo en conjunto con el Gerente General de la empresa y los Delegados y Delegadas de Prevención.

Procedimiento de Ejecución de las Actividades

La ejecución de las actividades se realizará según la programación descrita anteriormente, y serán desarrolladas de la siguiente forma:

- El responsable de realizar las mediciones deberá disponer del equipo de medición respectivo.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

- El equipo debe estar en buenas condiciones, no arrojar dudas en cuanto a la lectura de los datos y con suficiente batería.
- Las mediciones deben realizarse sin previo aviso.
- El número de muestra de los datos registrados debe ser lo suficientemente amplio, de forma que represente la situación actual y no una momentánea. Por ejemplo, un valor promedio de diez lecturas registradas cada 30 minutos por un período de cinco horas.
- Los valores registrados deben ser comparados con los valores establecidos en la:

auditiva. Niveles permisibles y criterios de evaluación” (Tercera Revisión).

orma COVENIN 2249:1993, “Iluminancia en tareas y áreas de trabajo”.

Revisión).

exposición en lugares de trabajo” (Primera Revisión).

- Finalmente, se presentará un informe final en el cual se describirá la actividad realizada, los responsables, los valores obtenidos y las medidas correctivas a implementar.

MONITOREO Y VIGILANCIA DE LA UTILIZACIÓN DEL TIEMPO LIBRE DE LAS TRABAJADORAS Y LOS TRABAJADORES

Objetivo

Incluir actividades recreacionales, culturales, deportivas y turísticas basadas en la satisfacción, las necesidades y en la capacidad de los participantes, ofreciendo a todos una oportunidad para utilizar adecuadamente el uso del tiempo libre.

Metas

Generar un ambiente positivo y de bienestar laboral que permita reducir el impacto del estrés y aumentar la productividad en los puestos de trabajo.

Alcance

El programa de recreación aplica para todo el personal que labora en la empresa sin distinción de sexo, edad, discapacidades físicas o cargos ocupados. El mismo es de carácter integral, es decir, incluye actividades del tipo recreativo, cultural, deportivo y turístico.

Responsables

El Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo es quien debe velar por el desarrollo y puesta en marcha de las actividades que conforman el Programa de Recreación, Turismo y Tiempo Libre, a su vez, también debe monitorear que se cumplan efectivamente las horas de descanso de los trabajadores y trabajadoras dentro de su jornada laboral, días de descanso, días de descanso convencionales, número de días de vacaciones que garanticen la utilización del tiempo libre.

La empresa llevará a cabo el Programa de Recreación, Turismo y Tiempo Libre dentro de sus posibilidades operacionales y presupuestarias, así como también a disponibilidad de los trabajadores y trabajadoras.

Cronograma Anual del Programa de Recreación, Turismo y Tiempo Libre

Para la elaboración del presente Programa de Recreación, Turismo y Tiempo Libre, fueron establecidas inicialmente, propuestas por parte de la empresa; posteriormente a ello, para dar cumplimiento a la LOPCYMAT y darle la participación protagónica que todos los trabajadores y trabajadoras de Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. se merecen.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

**REGLAS, NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO SEGURO Y
SALUDABLE**

Objetivo

Establecer un sistema de información amplio y comprensible que contribuya al conocimiento de los procesos peligrosos existentes en los puestos de trabajo, y la forma de protegerse de ellos, mediante el establecimiento de reglas, normas y procedimientos aceptados en materia de salud, ergonomía y seguridad en el trabajo.

Metas

Garantizar un lugar de trabajo seguro y saludable para todos los trabajadores y trabajadoras de la empresa, con la finalidad reducir los accidentes y enfermedades ocupacionales.

Alcance

Abarca todos los procedimientos, reglas y normas que deben ser acatados por los trabajadores y trabajadoras en los diferentes puestos de trabajo con carácter mandatorio permanente.

Responsables

Las normas, reglas y procedimientos de trabajo seguro y saludable deberán ser elaboradas por el Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo, las trabajadoras y trabajadores, y el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo. Así como también informar de manera amplia y de fácil comprensión todos los procedimientos y normas que deben cumplir los trabajadores y trabajadoras durante el desarrollo de sus actividades laborales.

Instrumentos de Divulgación

Colifri Corporación Líquidos Fríos C.A. ha diseñado un sistema de información conformado por diversos instrumentos capaces de:

- Dar a conocer las normas, reglas, procedimientos y procesos peligrosos existentes.
- Reforzar los conocimientos adquiridos en el curso de inducción.
- Informar acerca de nuevos procesos de trabajo debido a cambios o modificaciones en las maquinarias, adaptación de nuevas tecnologías, etc.

**PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.**

- Ofrecer a los trabajadores y trabajadoras un medio para que pueda expresar sus opiniones, comentarios o sugerencias en cuanto a la manera en la que son llevados a cabo los procesos.

El siguiente recuadro resume las herramientas diseñadas por el empleador:

INSTRUMENTOS DE DIVULGACIÓN	DESCRIPCION
Cursos de Inducción	Las trabajadoras y los trabajadores dentro de su inducción y entrenamiento deben conocer los riesgos de trabajo y la manera de prevenirlos, dejando constancia por escrito de que han sido advertidos, informados y puestos en conocimiento de los mismos.
Cartelera de Seguridad y Salud Industrial	La cartelera está diseñada para mostrar los riesgos ocupacionales presentes en el centro de trabajo. Este instrumento contiene información respecto a: campañas de prevención de accidentes, estadísticas de accidentalidad, afiches de normas y recomendaciones.
Buzón de Seguridad	Es un medio para que los trabajadores y trabajadoras se manifiesten, participen y sugieran, sin temor, cambios en los procedimientos y condiciones de los puestos de trabajo.
Boletines y Volantes	Tiene por objeto informar sobre cambios o modificaciones de las condiciones en los puestos de trabajo, además de reforzar aspectos fundamentales en materia de seguridad y salud laboral, impartidos en los programas de inducción y educación periódica.
Palabras de Apertura	Antes de abrir las puertas al público y durante las Palabras de Apertura, el Gerente, Líder de Equipo y/o los Delegados y Delegadas de Prevención deben reservar al menos dos minutos para recordar a los trabajadores y trabajadoras las normas, reglas y procedimientos de trabajo seguro y saludable.
Palabras de Cierre	Una vez culminada la jornada laboral, todos los trabajadores y trabajadoras deben reunirse para discutir los aspectos emanados a lo largo del día.
Cursos en materia de Seguridad y Salud Industrial	Los trabajadores y trabajadoras deben asistir a todos los cursos relacionados con la seguridad que se dicten o gestionen en la organización. Dichos cursos deberán llevarse a cabo dentro de los horarios de las jornadas de trabajo.
Videos de Seguridad	Herramienta de divulgación visual que explica con sumo detalle los procedimientos, normas y reglas que deben seguirse con estricto apego en las diferentes estaciones del restaurante. A su vez, también son mencionados los procesos peligrosos y cómo deben realizarse las actividades a fin de prevenir accidentes ocupacionales.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

Características de las Reglas, Normas y Procedimientos

Las reglas, normas y procedimientos de trabajo seguro y saludable deberán poseer las siguientes características básicas:

- Estar redactadas de forma clara y concreta.
- Ser breves y de fácil comprensión.
- Estar sujetas a cambios si llegasen a ocurrir modificaciones en los procesos de trabajo.
- Tener carácter mandatorio permanente.
- Permanecer actualizadas de acuerdo a los procedimientos de trabajo que se ejecuten a diario.
- Tener una base técnica fundamentada en el conocimiento y la experiencia de las trabajadoras y trabajadores, del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo y del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Reglas, Normas y Procedimientos

Respecto a la Seguridad de los Alimentos

- Usar guantes desechables, tapaboca y gorro cuando se trabaje con alimentos.
- No utilizar latas abolladas en los costados o en la tapa, así como aquellas que luzcan hinchadas, ya que el producto puede estar en mal estado.
- Lavarse las manos antes y después de manipular alimentos.
- Las uñas deben ser cortas y sin esmalte ya que partes pequeñas del esmalte pueden caer en los alimentos.
- No dejar productos a temperatura ambiente durante la preparación de las mezclas durante periodos prolongados. Retirarlos del congelador cuando sean necesarios.

Relativo a la Prevención de Derrames y Caídas

- Limpiar inmediatamente los derrames que pudieran en las distintas áreas de la empresa.
- Evitar en lo posible lavar el piso o coletear durante los períodos de auge o alto volumen.
- Estar seguro de que el piso esté seco y libre de desorden antes de trasladar objetos pesados.
- Usar zapatos con suela antirresbalantes.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

- Las áreas de circulación en toda la empresa deberán mantenerse libres de cualquier obstáculo.
- Cuando se realice la limpieza en el piso se debe colocar el cono de “Cuidado: Piso Mojado” y no retirarlo hasta tanto el mismo esté seco.

Respecto al Manejo de Materiales

- Llevar sólo una caja o cestas de producto a la vez para impedir las cajas desiguales y pesadas.
- La manera apropiada de levantar objetos es doblar las rodillas y mantener los ítems muy cerca del cuerpo, apoyándose en las piernas. Siempre mantener la espalda recta.
- No almacenar cajas de productos en el piso.
- Almacenar ítems pesados en los estantes medianos, los que se encuentran entre las rodillas y los codos.

PLANES DE CONTINGENCIA Y ATENCIÓN DE EMERGENCIAS

Objetivo

Proporcionar una lista de acciones que deben efectuarse durante y después de una emergencia o contingencia presentada en el lugar de trabajo.

Metas

- Crear una estructura organizacional que garantice una rápida y efectiva respuesta.
- No desencadenar riesgos mayores.
- Garantizar la seguridad del personal involucrado en la emergencia o contingencia.
- Restablecer la normalidad lo más pronto posible.
- Reducir el tiempo de reacción ante el evento.

Alcance

El plan de emergencias y contingencias abarca todos los posibles escenarios que pueden suscitarse en el centro trabajo, así como también, los planes de control, procedimientos, métodos y establecimiento de funciones y responsabilidades de cada uno dichos planes.

Responsables

El Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo será el responsable de atender cualquier acontecimiento ocurrido en la empresa, también todo el personal que labora en la misma es responsable de restablecer el orden, la tranquilidad y ayudar a los compañeros afectados si este es el caso.

Procedimientos de Caso de Emergencias

En caso de explosión:

- Mantener la calma de las personas, estar preparado para atender las contingencias que se puedan presentar.
- Reportar la explosión al cuerpo de Bomberos, a su supervisor y al órgano asesor de SSL
- Si hay compañeros heridos cercanos a usted, ayudarlos a salir del área.
- Si es necesario, aplicar los primeros auxilios y tener a la mano el botiquín de primeros auxilios.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

- No permitir que se alejen personas ajenas al área del desastre.

En caso de riesgo por fuego:

- No perder la calma, y evitar el pánico y la confusión.
- Conocer la situación del extintor de incendios más cercano. Conocer el modo de anunciar un incendio u otro tipo de emergencia. Accionar la alarma sin pérdida de tiempo y avisar al supervisor inmediato.
- Atacar el incendio (si considera que está en la capacidad de hacerlo) con el fin de circunscribir el fuego hasta la llegada de brigada de emergencia o bien los bomberos. La gente no capacitada para el manejo de los extintores se ocupará de las operaciones auxiliares ya sea cerrando puertas, ventanas, ya que los operadores de la brigada de emergencia son los encargados de dejar sin corriente los circuitos eléctricos afectados y aislar otra clase de materiales que ayudarían a la propagación del fuego.
- En el caso de otras emergencias seguir lo señalado en el afiche de seguridad y accionar el árbol de llamadas.
- Conocer las salidas y cerciorarse de que se conoce el modo más seguro de abandonar el área, donde quiera que se encuentre.
- Seguir las instrucciones de evacuación.
- Disponerse a salir rápidamente de conformidad con las instrucciones que dé el personal de la Brigada de Emergencia.

En caso de movimiento sísmico:

- Conservar la calma, no permitir que el pánico se apodere de usted. Tranquilizar a las personas que estén alrededor.
- Evitar correr.
- Evitar acercarse las ventanas y otros lugares con vidrio.
- Salir inmediatamente de las cavas y almacén de secos ya que los objetos que allí se almacenan en los estantes puedan deslizarse y caer sobre el trabajador o trabajadoras

DE LA INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES DE TRABAJO Y ENFERMEDADES OCUPACIONALES

La investigación de accidentes consiste en evaluar objetivamente todos los hechos, opiniones, declaraciones o informaciones relacionadas con los accidentes de trabajo, orientadas a detectar y controlar las causas que originaron el mismo; con el fin de evitar la repetición de uno igual o similar al ya ocurrido y de esta manera tener un plan de acción para solucionar el problema que dio origen a la deficiencia. El objetivo fundamental de la investigación de accidentes de trabajo y de enfermedades ocupacionales es descubrir las causas que lo provocaron. A continuación son descritos todos los pasos a seguir para llevar a cabo la investigación de un accidente:

1. Atender de forma inmediata al lesionado.
2. Informar de forma inmediata al Gerente General: Tony Useche, Telf. (0424) 563-67-12, correo electrónico: tony_useche@gmail.com.
3. Realizar la Declaración Inmediata al INPSASEL (dentro de los 60 minutos posteriores a la ocurrencia del accidente):

Portal Web:

- Ingresar a la dirección: <http://sri.inpsasel.gov.ve/>
- Proceder al llenado de la planilla con la información allí solicitada. Una vez vaciada correctamente la información proceder hacer click en el campo denominado “ENVIAR INFORMACIÓN”.
- Seguidamente imprimir la constancia de información inmediata de accidente para archivar en la Carpeta de Seguridad y Salud en el Trabajo separador Notificaciones de Accidentes.

Vía Telefónica:

- El procedimiento a seguir para informar vía telefónica se realizará por el 0800-inpsasel, es decir, 0800-4677273 en horario de oficina.
4. Realizar la Investigación del Accidente: la persona encargada de investigar el accidente (Coordinador o la Coordinadora de Seguridad y Salud junto con los Delegados y Delegadas de Prevención) debe responder las siguientes preguntas. Se debe recordar que se trata de

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

una investigación como cualquiera otra; por lo tanto, se tienen que responder las mismas preguntas que toda investigación trata de contestar.

- a) ¿Quién es el accidentado?
- b) ¿Dónde ocurrió el accidente?
- c) ¿Cuándo ocurrió el accidente?
- d) ¿Cómo ocurrió el accidente?
- e) ¿Cuáles fueron las causas del accidente?
- f) ¿Quiénes fueron los testigos del accidente?
- g) ¿Quién es el accidentado?

La respuesta a esta pregunta exige tener un cuadro completo de la situación. No sólo se trata de saber el nombre y la edad de la persona accidentada, sino también los años que lleva en la empresa, la experiencia que tiene el trabajo, su sueldo (semanal, quincenal o mensual) así como también su jefe inmediato.

- ¿Dónde ocurrió el accidente?: responder a esta pregunta significa tener un cuadro detallado del sitio exacto en que ocurrió el accidente.
- ¿Cuándo ocurrió el accidente?: se trata de saber no sólo la fecha y hora exacta a la cual ocurrió el accidente, sino también significa conocer la fuente del mismo, la operación o actividad que la persona realizaba en el momento en que se accidentó y el equipo, herramienta u otro objeto involucrado; de esta forma se conocerá si fueron tomadas las medidas de seguridad. Ello permitirá clarificar más adelante con facilidad los actos y las condiciones que contribuyeron a que el accidente se produjera.
- ¿Cómo ocurrió el accidente?: al responder esta pregunta se ubica el tiempo del accidente que tuvo lugar. Quien esté realizando la investigación debe tomar en cuenta en que forma la persona hizo contacto con su ambiente, si algo de ese ambiente fue hacia la persona o si la persona se movió hacia el objeto del ambiente, si la lesión se produjo por la fuerza del contacto o si no hubo ninguna fuerza en él. Desde luego, para poder dar una buena respuesta se necesita saber también como es la lesión del accidentado (grave, leve o moderado) y qué relación existe entre ella y el objeto que la produjo.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.

- ¿Cuáles fueron las causas del accidente?: No se puede dar por finalizada una investigación si no se ha llegado al fondo de la misma, estas son determinar claramente cuáles fueron las causas del accidente. Los accidentes no se producen por casualidad ni son hechos fortuitos por azar. La causa inmediata de un accidente puede ser la falta de un material de protección según el riesgo de trabajo involucrado en la ejecución, pero hay que buscar el trasfondo de esta falta para poder corregir el error, puede ser posible que el trabajador por su educación tenga una resistencia a cubrir aspectos de seguridad, porque la prenda de protección en si es incómoda, exista urgencia en terminar el trabajo “rápido”, etc.
- ¿Quiénes fueron los testigos del accidente?: los testigos son también fuente de información del accidente. Para contestar las preguntas planteadas, el responsable de investigar el incidente debe recurrir a todas las fuentes de información que estén a su alcance. Dichas fuentes son: la entrevista a los testigos y al lesionado, el estudio del sitio del accidente, el estudio de los equipos y herramientas involucrados, reconstrucción del accidente.

Generalmente con los tres primeros medios, logran en la mayoría de las veces aclarar los detalles del accidente. Sólo en caso de que persistan dudas, el encargado de reportar la eventualidad debe recurrir a la cuarta fuente, teniendo especial cuidado en no repetir el acto o condición insegura que dio origen al accidente. Nunca se deben entrevistar a los testigos juntos.

PROGRAMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
COLIFRI CORPORACIÓN LÍQUIDOS FRÍOS C.A.