



**UNIVERSIDAD DE LA FRATERNIDAD DE AGRUPACIONES
SANTO TOMÁS DE AQUINO**

FACULTAD DE INGENIERIA

Carrera; Licenciatura en higiene y seguridad en el trabajo

PROPUESTA PROYECTO FINAL INTEGRADOR

Nombre del proyecto final integrador: Relevamiento de riesgos y propuesta para su control en bodega “EL BAYEH”

Dirección Profesor: Velázquez Claudio

Alumno: Galan Paola Gimena

Centro tutoría: Rio Blanco – Jujuy

Índice

Características principales del proyecto final integrador	4
Palabras claves	5
Introducción.....	6
Justificación del tema	7
Presentación del establecimiento.....	8
Plano indicación geográfica.....	9
Plano de las instalaciones	10
Organigrama	11
Objetivos	11
Objetivo general	11
Objetivos específicos	12
Etapa N°1	13
Elección del puesto de trabajo	13
Descripción del puesto de trabajo REMONTAJE DEL VINO	13
Descripción del puesto de trabajo EMBOTELLADO	13
Relevamiento de la MAQUINAS Y HERRAMIENTAS utilizadas para las actividades.	14
-Bomba eléctrica con rotor peristáltica	14
-Embotelladora	14
-Mangueras de goma sifónicas	16
- Compresor de Aire	16
-Hidro lavadora.....	17
-Herramientas manuales	17
Identificación de las fuentes peligro.	17
EVALUACIÓN DE RIESGOS:	18
ANÁLISIS DE RIESGOS:	18
Descripción del método a utilizar.....	18
Marco teórico.....	22
Evaluación de actividad: REMONTAJE DE VINO	22
Estudio ergonómico de puesto de trabajo según Res. 886/15	29
PUESTO DE TRABAJO: REMONTAJE	29
Evaluación de actividad: EMBOTELLADO DE VINO	36
Estudio ergonómico de puesto de trabajo según Res. 886/15	41
PUESTO DE TRABAJO: EMBOTELLADO	41

Análisis de los costos de las medidas propuestas.	48
Etapa N°2.....	49
ESTUDIO DE ILUMINACIÓN	49
PUNTO DE MUESTREO SALA DE FERMENTACIÓN:.....	51
PUNTO DE MUESTREO SALA DE CRIANZA:.....	53
PUNTO DE MUESTREO SALA DE EMBOTELLADO:.....	55
PROTOCOLO DE ILUMINACIÓN	57
ESTUDIO DE RUIDO	61
MEDICIÓN	64
ESTUDIO DE CARGA DE FUEGO	68
SECTOR 1 SALA DE FERMENTACIÓN.....	68
SECTOR 2 SALA DE CRIANZA.....	69
SECTOR 3 SALA DE EMBASADO	69
Conclusión de la Etapa 2.....	75
Etapa N°3 Programa de prevención de riesgos laborales.....	76
Planificación para la gestión de la seguridad e higiene:.....	77
Selección del personal	80
Capacitaciones en materia de higiene y seguridad	82
Inspecciones de Seguridad	87
Investigación de siniestros laborales.....	110
Estadísticas de Siniestros Laborales.....	127
Normas de seguridad	131
Prevención de siniestros en la vía pública.....	133
Plan de emergencia	147
Legislación vigente.....	157
Conclusión de la Etapa 3.....	158
Conclusión.....	159
Agradecimientos.....	160
Referencias Bibliográficas	161

Características principales del proyecto final integrador

TEMA 1:

Elección del puesto de trabajo

Temas por abordar:

- Descripción de los puestos de trabajo de remontaje de vino y embotellado
- Relevamiento de la máquinas y equipos utilizados.
- Identificación de las fuentes y/o situaciones peligro.
- Evaluación de los riesgos.
- Implementar medidas preventivas y correctivas.
- Análisis de los costos de las medidas propuestas.

TEMA 2:

Análisis de las condiciones generales de trabajo

Temas por abordar:

- Estudio de Iluminación general.
- Estudio de Ruido.
- Protección contra Incendios.

TEMA 3:

Confección de un Programa Integral de Prevención de Riesgos Laborales

Temas por abordar:

- Planificación para la gestión de la Seguridad e Higiene.
- Selección del Personal.
- Capacitaciones en Materia de Higiene y Seguridad.
- Inspecciones de Seguridad.
- Investigación de siniestros laborales.
- Estadísticas de siniestros laborales.
- Normas de seguridad.
- Prevención de siniestros en la vía pública: (Accidentes In Itinere)
- Plan de emergencia.
- Legislación vigente.

Palabras claves

Bodega – Maquinas – Herramientas – Peligro – Riesgo – Medidas Preventivas - Evacuación – Puestos de trabajo – Mediciones – Evaluación de riesgos - Análisis de riesgo – Valoración de riesgos – Ruido – Iluminación – Carga de fuego – Matriz de riesgo– Inspecciones de seguridad – Plan de emergencia – Capacitación – Políticas de seguridad - Seguridad – Investigación de accidente – Incidente – Accidente

Introducción

El motivo del desarrollo del presente trabajo de investigación consiste en obtener la información suficiente para analizar las condiciones en las que se encuentra el viñedo. Estará enfocado en evaluar los riesgos y los niveles de exposición a los que están sometidos los colaboradores durante la ejecución de las diferentes tareas que puede causarles daños a la salud. Se analizarán las medidas que se toman actualmente para poder mitigar la exposición y de acuerdo con eso se determinaran, reforzaran o modificaran las medidas preventivas y correctivas con el fin de reducir riesgos y evitar futuros accidentes.

Se hará una inspección a fondo de los diferentes sectores del viñedo para poder determinar la magnitud de los riesgos presentes a los que están expuestos con frecuencia los operarios, mediante la aplicación de técnicas y métodos aprendidos durante el transcurso de la carrera y se seleccionaran dos puestos de trabajo para realizar la evaluación correspondiente.

El propósito de este trabajo es prevenir acontecimientos no deseados y transmitir una actitud positiva dentro del ámbito laboral de manera de promover la concientización de la cultura de seguridad y por sobre todas las cosas dar cumplimiento a la normativa vigente.

Justificación del tema

La presente investigación se eligió a partir de haber observado, el crecimiento de comercios dedicados a la elaboración de vinos en el norte de la provincia y que en estos no le dan la importancia correspondiente a los riesgos que genera la actividad, debido al desconocimiento de las normativas vigentes.

La investigación permitirá la concientización sobre los riesgos que implica el proceso, los cuidados que hay que tener a la hora de la manipulación de las maquinas, herramientas y quipos y los recursos necesarios. Es decir, permitirá identificar cuáles son los riesgos existentes, las medidas preventivas y correctivas que se deben seguir para eliminar, aislar, disminuir o mitigar dichos riesgos.

Presentación del establecimiento

Bodega El Bayeh es una empresa familiar ubicada en el corazón de la Quebrada de Humahuaca. Está enfocada en la elaboración de pequeñas producciones de vino de alta calidad, respetando el terruño y el entorno natural.

Buscando llevar los colores, los aromas y los sabores de la Quebrada de Humahuaca al mundo.

Bodega El Bayeh es el proyecto vitivinícola de la familia Manzur, quienes llevan tres generaciones viviendo y trabajando en actividades de campo agrícolas y ganaderas en la Quebrada de Humahuaca.

La elaboración de vino han sido un proyecto que nació con Pedro Manzur II, el abuelo de Daniel (h), la primera generación que llega a la Quebrada (1971), quien plantó parrales de uva, aunque no en volúmenes para una producción grande y soñaba con elaborar vinos. Aún hoy esos parrones de 50 años están sanos en la finca y siguen dando frutos que usamos para algunos vinos de uvas Criollas.

Las uvas y el vino siempre estuvieron presentes en la familia Manzur y el proyecto se terminó concretando con la tercera generación.

Daniel Mansur, integrado activamente a los emprendimientos familiares, es quien propone iniciar el proyecto vitivinícola de la familia, en el que están unidos su hermana y sus dos primos.

Actualmente cuentan con una dotación de 7 personas 1 enólogo y 6 operarios dedicadas al control embazado y etiquetado.

Cabe destacar que al ser una empresa que hace pocos años inicio en el rubro no cuentan actualmente con sistema de gestión en seguridad e higiene estando el personal operativo expuesto a diferentes riesgos de acuerdo a la asignación de tareas entre los que podemos mencionar shock electico, caídas distinto y mismo nivel, ergonómicos debido a las posturas, levantamientos y traslado de cargas, golpes, atrapamiento, inhalación de gases, vapores, contacto con sustancias químicas, contacto con elementos cortopunzantes, incendio, radiaciones emitidas

por el sol, polvo en suspensión, deshidratación, picaduras por insectos, iluminación, ruido generado por las maquinas, atropellamientos, choques, entre otros.

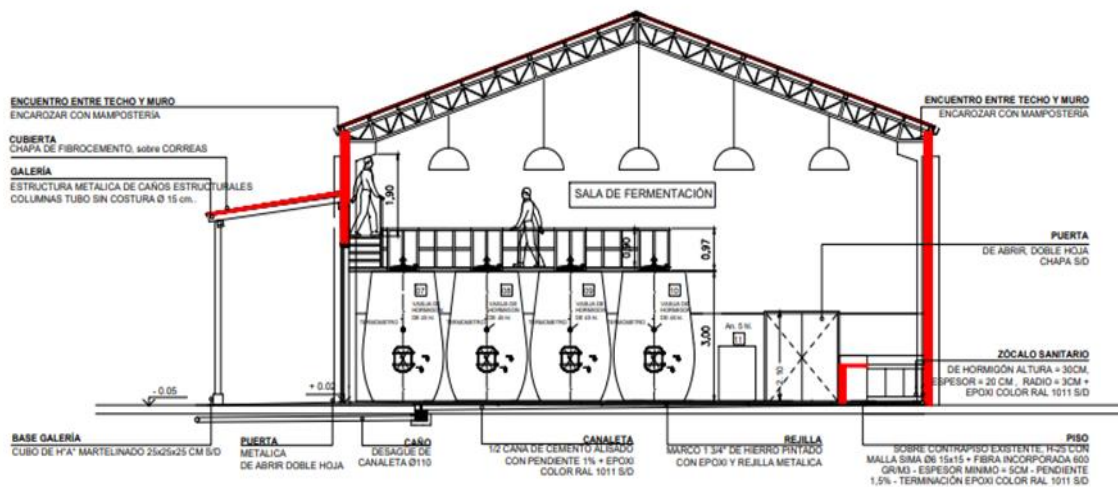
El horario de trabajo es de 08:00 am a 12:00am y 14:00pm a 19:00pm de lunes a sábado.

Frente de Bodega

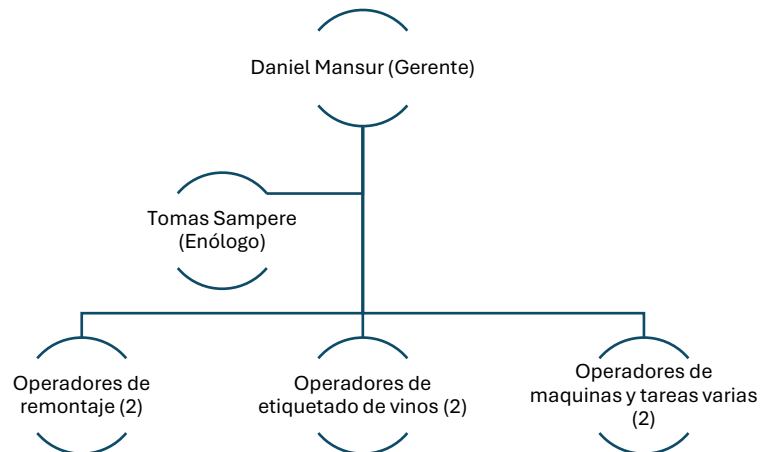


Plano indicación geográfica





Organigrama



Objetivos

Objetivo general

Aplicar los conocimientos adquiridos durante el transcurso de la carrera que me permitan identificar, analizar y valorar los riesgos existentes en el lugar de trabajo mediante diferentes métodos y a su vez poder implementar o proponer mejoras para dar cumplimiento a la legislación vigente de higiene y seguridad en el trabajo Ley 19.587/72 y de esta forma optimizar las condiciones de trabajo del personal y minimizar la probabilidad de un accidente o enfermedad profesional demostrando también mi competencia como Licenciada en higiene y seguridad en el trabajo.

Objetivos específicos

- Identificar los peligros y riesgos asociados a cada actividad en el lugar de trabajo.
- Evaluar los riesgos identificados en base a la probabilidad y consecuencia que pueden generar mediante una matriz de riesgo.
- Implementar procedimientos de trabajos seguro para las actividades realizadas.
- Implementar instructivos con las medidas preventivas para el uso de cada máquina del sector en base a los procedimientos seguros.
- Implementar medidas correctivas.
- Verificar los rangos de iluminación y ruido aplicando los protocolos correspondientes para determinar si se cumple con la legislación.
- Generar un ambiente seguro para los trabajadores y personal que ingrese para preservar su salud e integridad psicofísica.
- Proponer plan de capacitación, para el personal en base a los riesgos a los que se encuentran expuestos y fortalecer la cultura de seguridad en el trabajo.
- Elaborar un plan de emergencia y de evacuación que permita la actuación eficaz del personal.
- Verificar si los elementos de protección personal son los correspondientes según la tarea o actividad que se realice y si cumplen con lo establecido en la legislación.
- Relevar y establecer cartelera correspondiente, según las normas vigentes.
- Verificar que las máquinas y herramientas se encuentren en buenas condiciones.

Etapa N°1

Elección del puesto de trabajo

Descripción del puesto de trabajo **REMONTAJE DEL VINO.**

La tarea de remontaje de vino es una actividad que consiste en mezclar el mosto (jugo de la uva pre-fermentado) con las pieles y sólidos que se acumulan en la parte superior del tanque durante su fermentación, esta actividad se realiza para ayudar a la extracción de componentes que se encuentran en el hollejo de la uva.

El proceso de remontaje que realiza la empresa es de forma externo-abierto por lo que se arma un sistema por fuera de las vasijas utilizando bombas eléctricas a rotor-peristáltica y cañerías inoxidable que van a extraer el mosto líquido por la parte inferior de la vasija y volverlo por la parte superior rompiendo el sombrero que se forma (llamando sombrero a los hollejos que flotan durante la fermentación)

Esta tarea se realiza entre dos trabajadores uno ubicado sobre la parte superior de las vasijas a una altura de 3,5 mts y otro en el inferior, el personal que se encuentra arriba aparte de ayudar con el armado del sistema de recirculación será el encargado de verificar el proceso y mover la manguera por toda la circunferencia, mientras que el del nivel inferior verificará el funcionamiento de la bomba y armado de la línea a la vasija haciendo uso de herramientas manuales.

La bomba utilizada para esta actividad cuenta con panel eléctrico con sistema de inversión del motor, velocidades y parada de emergencia.

Descripción del puesto de trabajo **EMBOTELLADO**

La tarea de embotellado de vino es realizada de forma mecánica por una embotelladora que consta de tres etapas principales:

Enjuagado: las botellas son colocadas en la parte de la máquina por una operadora para higienizarlas mediante un enjuagado con agua u otras soluciones desinfectantes.

Llenado: Una vez esterilizadas las botellas estas pasan al sector en donde se llenan con vino.

Tapado: en esta etapa se hace colocación de los corchos en las botellas de vino para dar finalización al embotellado e iniciar con el rotulado y etiquetado.

Relevamiento de la MAQUINAS Y HERRAMIENTAS utilizadas para las actividades.

-Bomba eléctrica con rotor peristáltica

La bomba peristáltica es un equipo utilizado para bombear diferentes fluidos. El fluido es contenido dentro de un tubo flexible empotrado dentro de una cubierta circular de la bomba que permite la recirculación de este.

Peso: 110 KG

Longitud: 1,30 cm

Tensión que trabaja: 220 V



-Embotelladora

Equipos cuya misión principal es esterilizar, introducir y sellar el mosto o vino en el interior de las botellas, alcanzando un nivel adecuado en función de la capacidad nominal y temperatura de las mismas, Así como también garantizar las condiciones de estabilización de los vinos embotellados.

Son sistemas mecánicos – eléctricos automáticos que permiten con rapidez, precisión el llenado de botellas de vidrio.

En método de llenado se produce con gravedad, es decir una vez abierto el depósito que se encuentra a una altura superior a la de las boquillas el vino se dirige a ellas por la fuerza de gravedad.

Esta embotelladora de vino es volumétrica ya que cuenta con mecanismo de cilindros y pistones que permiten predeterminedar la cantidad exacta que ira en cada botella.

Peso: 80 kg

Longitud: 2 mts

Tensión que trabaja: 220 V



-Mangueras de goma sifónicas

Elementos diseñados de diferentes diámetros y materiales para poder transportar diferentes tipos de fluidos.



- Compresor de Aire

Un compresor es una máquina de fluido que está construida para aumentar la presión y desplazar cierto tipo de fluidos llamados compresibles, tales como gases y vapores. Esto se realiza a través de un intercambio de energía entre la máquina y el fluido, en el cual el trabajo ejercido por el compresor es transferido a la sustancia que pasa por él convirtiéndose en energía de flujo, aumentando su presión y energía cinética impulsándola a fluir.

Peso: 130 KG

Longitud: 2 mts

Tensión que trabaja: 380 V



-Hidro lavadora

Las hidro lavadoras son máquinas capaces de rociar agua a alta presión para la limpieza de una gran variedad de elementos. La presión con la que sale el agua es de 10 a 50 veces más potente que una manguera de jardín y cuentan con la ventaja de utilizar hasta un 80 % menos de agua. El agua emerge presurizada y a alta velocidad a través de una manguera en cuyo extremo se conecta una fina boquilla, produciendo un chorro de gran fuerza para desprender la suciedad.

Peso: 130 KG

Longitud: 1,3 mts

Tensión que trabaja: 380 V



-Herramientas manuales

- Martillo
- Pinza
- Llaves francesas
- Masa
- Tenaza

Identificación de las fuentes peligro.

EVALUACIÓN DE RIESGOS:

Es la base de una gestión activa de la seguridad y salud en el trabajo. Nos permite obtener la información necesaria para tomar decisiones sobre la necesidad o no, de adoptar acciones preventivas a partir de una evaluación inicial

La evaluación de riesgos comporta la existencia de dos partes diferenciadas:

- El análisis de riesgos.
- La valoración de riesgos.

ANÁLISIS DE RIESGOS:

En el análisis de riesgos se estudiarán las causas de las posibles amenazas y probables eventos no deseados como así también los daños y consecuencias que éstas puedan producir en el taller

¿Cuáles son los objetivos del análisis de riesgo?

Los objetivos de un análisis de riesgo son, organizar la información sobre los riesgos del lugar de trabajo e identificarlos; visualizar su magnitud, valoración y clasificarlos por su importancia, para luego establecer estrategias adecuadas para su manejo, en otras palabras, medidas preventivas (actuando primero sobre aquellos riesgos que generen una mayor amenaza hacia los trabajadores)

Descripción del método a utilizar

El método que se utilizará será, la Norma IRAM 3801/1998 (Matriz de riesgo)

Una matriz de riesgo es una herramienta que nos permite darle una ponderación y/o valoración subjetiva a los riesgos encontrados en el lugar de trabajo.

Una vez hecha la valoración, se designará el tipo de riesgo según TABLA N°4, para luego proceder a actuar sobre los riesgos aplicando medidas preventivas

Para ser más claro se evaluarán los pasos de tareas seleccionados anteriormente.

1) Realizar un estudio sobre las actividades de REMONTAJE y EMBASADO.

2) Identificar los riesgos existentes en las respectivas actividades.

3) Valorar dos parámetros para determinar el riesgo, en base a:

- **Gravedad del riesgo:** Según TABLA 1
- **Probabilidad de que ocurra el riesgo:** Según TABLA 2

4) Determinar el tipo de riesgo que es: Según TABLA 4

5) Aplicar medidas preventivas, dando prioridad a los riesgos que presenten una mayor amenaza hacia el trabajador.

Cuando se debe utilizar la Matriz de Riesgo:

- Cada vez que se implemente una tarea nueva
- Cada vez que se cambie un procedimiento
- Una vez al año como parte de la gestión de seguridad para asegurar que no ha habido cambios en el nivel de protección de los trabajadores

Tabla 1: Gravedad del riesgo

GRABEDAD DEL RIESGO	CONSECUENCIAS	VALORACIÓN
LIGERAMENTE DAÑINO	Cuando se estime que puedan ocurrir heridas superficiales, luxaciones, contusiones leves, escoriaciones, cortes, rasguños, irritación de los ojos, dolor de cabeza, incomodidad, etc.	1
DAÑINO	Cuando se estime que puedan ocurrir heridas, rasguños y roturas de cierta importancia, heridas en los ojos por partículas, luxaciones importantes, quemaduras, torceduras, fracturas menores, trauma acústico, trastornos	2

	músculo esqueléticos o enfermedades que conducen a incapacidad laboral menor etc.	
EXTREMADAMENTE DAÑINO	Cuando se estime que puedan ocurrir heridas rasguños, roturas, etc. de verdadera importancia para la salud, enfermedades que conducen a incapacidad laboral mayor, amputaciones traumáticas o quirúrgicas, politraumatismos graves, pérdida de movilidad, fallecimiento.	3

TABLA N°2: Probabilidad de que ocurra el daño

PROBABILIDAD	¿Cuándo OCURRE?	VALORACIÓN
PROBABILIDAD BAJA	El daño ocurre raras veces	1
PROBABILIDAD MEDIA	El daño ocurrirá en algunas ocasiones	3
PROBABILIDAD ALTA	El daño ocurrirá siempre o casi siempre	5

TABLA N°3

		CONSECUENCIAS		
		LIGERAMENTE DAÑINO (1)	DAÑINO (2)	EXTREMADAMENTE DAÑINO (3)
PROBABILIDAD	Baja (1)	Riesgo trivial (1)	Riesgo tolerable (2)	Riesgo moderado (3)
	Media (3)	Riesgo tolerable (3)	Riesgo moderado (6)	Riesgo importante (9)
	Alta (5)	Riesgo moderado (5)	Riesgo importante (10)	Riesgo intolerable (15)

TABLA N°4

	RIESGO	RECOMENDACIONES
	Trivial (1)	No se requiere acción específica si hay riesgos mayores
	Tolerable (2-3)	No se necesita mejorar las medidas de control pero deben considerarse soluciones o mejoras de bajo costo y se deben hacer comprobaciones periódicas para asegurar que el riesgo aun es tolerable
	Moderado (3-6)	Se deben hacer esfuerzos para reducir el riesgo y en consecuencia debe diseñarse un proyecto de mitigación o control. Como está asociado a lesiones muy graves debe revisarse la probabilidad y debe ser mayor prioridad que el moderado con menores consecuencias
	Importante (9-10)	En presencia de un riesgo aso no debe realizarse ningún trabajo. Este es un riesgo en el que se deben establecer estándares de seguridad o listas de verificación para asegurarse que el riesgo está bajo control antes de iniciar cualquier tarea. Si la tarea o labor ya se ha iniciado el control o reducción del riesgo debe hacerse cuanto antes
	Intolerable (15)	Si no posible controlar este riesgo debe suspenderse cualquier operación o debe prohibirse su iniciación

Marco teórico

Accidente: Acontecimiento súbito y violento ocurrido en hecho o en ocasión de trabajo que produce una lesión en el trabajador.

Peligro: Es una situación o un hecho que tiene la posibilidad de causar un daño físico a una persona

Riesgo: Es la posibilidad de que un evento no deseado ocurra.

Evaluación del riesgo: Proceso global de estimar la magnitud del riesgo y decidir si éste es significativo o no lo es.

Identificación del peligro: Proceso para el reconocimiento de la presencia de situaciones que generan peligro

Implementar controles: Poner en funcionamiento, aplicar métodos, medidas, **etc.** para llevar algo a cabo.

EPP: Elementos de protección personal

MATRIZ DE RIESGO: La siguiente matriz de riesgo está enfocada según la descripción del proceso del taller metalúrgico.

P= Probabilidad

C= Consecuencia

Evaluación de actividad: REMONTAJE DE VINO

Factor de riesgo	Riesgo específico	C	P	Total	Tipo de riesgo
Locativo	Caída a mismo nivel por desnivel de piso.	1	3	3	Riesgo tolerable
	Golpes contra objetos o partes de la estructura.	1	3	3	Riesgo tolerable
	Caída a mismo nivel por	1	3	3	Riesgo tolerable

	falta de orden y limpieza.				
Ergonómico	Postura Forzada.	2	3	6	Riesgo moderado
	Sobreesfuerzo / Transporte / levantamiento y descenso.	2	3	6	Riesgo moderado
Mecánico	Golpes con máquina.	1	3	3	Riesgo tolerable
	Caída de objetos de diferente nivel.	2	3	6	Riesgo moderado
	Caída de diferente nivel al vacío.	2	5	10	Riesgo importante
	Caída a mosto de vino.	2	5	10	Riesgo importante
	Cortes con bordes filosos de máquina.	2	3	6	Riesgo moderado
	Atrapamiento.	2	5	10	Riesgo importante
Físico	Fatiga visual-iluminación deficiente.	2	3	6	Riesgo moderado
	Quemadura producida por el calentamiento de bomba.	2	3	6	Riesgo moderado
Eléctrico	Por contacto directo o indirecto.	3	3	9	Riesgo importante
	Sobrecarga, principio de incendio	2	3	6	Riesgo moderado
Químico	Intoxicación por inhalación de gas carbónico liberado durante apertura de boca de hombre para remontaje	2	5	10	Riesgo importante

Medidas preventivas: Se les da más prioridad a los riesgos más significativos

Riesgo	Medidas preventivas
---------------	----------------------------

Caída de diferente nivel (10)	<ul style="list-style-type: none"> • Establecer procedimiento de trabajo seguro. • Capacitar al personal en procedimiento de trabajo seguro. • Verificación de condiciones de estructura, accesos y plataformas. • Uso de los tres puntos de apoyo al ascender y descender. • Uso de arnés de seguridad anclado a punto 100% con cola de amarre fija. • Mantener distancia de boca de hombre, ojos y mente en la tarea. • Establecer barreras físicas en acceso a escalera para evitar ingreso de personal no autorizado. • Colocación de cartelería en accesos de uso obligatorio de arnés de seguridad.
Caída a mosto de vino / salpicadura (10)	<ul style="list-style-type: none"> • Establecer distancia de seguridad de boca de hombre en nivel superior. • Uso de arnés de seguridad anclado a punto fijo 100% con cola de amarre fija. • Pisar sobre superficie firme y estable. • Uso de ropa impermeable mameluco descartable.
Intoxicación por inhalación de gas carbónico (10)	<ul style="list-style-type: none"> • Uso de protección respiratoria para gases (semi-mascara – filtros) • Realizar rotación de personal. • Pausas dependiendo el tiempo de exposición cada 20min 10min.

<p>Atrapamiento (10)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar control de equipo bomba mediante implementación de check-list, no quitar resguardos en partes móviles. • En caso de detectar un mal funcionamiento, desenergizar equipo previo a verificación. • Verificar el uso correcto de dispositivo de parada de emergencia previo a inicio de operación. • Utilizar ropa a cuerpo y evitar el uso de cabello suelto o accesorios que pudiesen atraparse entre las partes móviles.
<p>R. eléctrico por contacto directo o indirecto (9)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Implementación de check-list para control previo de tableros condiciones y funcionamiento. • Contar con plan de mantenimiento preventivo. • Revisar periódicamente cables, prolongaciones y llevar registro de prueba de disyuntor. • Realizar mantenimientos con equipo desenergizado. • Verificar que los tableros cuenten con puesta a tierra. • Señalización en tableros de riesgo eléctrico. • No utilizar equipos eléctricos con manos o sobre superficie mojadas.
<p>Postura forzada (6)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Implementar plan de ergonomía

	<ul style="list-style-type: none"> • Adoptar buena postura adaptando el puesto de trabajo a la persona utilizando mangas distanciadoras para mantener también distancia de boca de hombre. • Establecer en base a plan procedimiento de trabajo seguro.
Sobreesfuerzo (6)	<ul style="list-style-type: none"> • Implementar procedimiento de trabajo seguro. • No realizar levantamientos de cargas superior a 25kg, implementación de carros para traslados-movimientos de bombas. • Realizar estudio ergonómico respetando sexo y edad. • Capacitar y entrenar al personal en técnicas de levantamiento de carga. • Implementación de pausas activas.
Caída de objetos de diferente nivel (6)	<ul style="list-style-type: none"> • Implementación de sistemas de rodapiés en plataformas. • No dejar objetos en bordes de plataformas. • Uso de sogas para sujeción de herramientas. • Implementación de cinturones para traslado de herramientas manuales.
Cortes con bordes filosos de maquina (6)	<ul style="list-style-type: none"> • Identificar y señalizar bordes cordo punzantes. • Implementación de elementos de protección personal guantes aniticorte,

	casco, botines y gafas de seguridad.
Fatiga visual – Iluminación deficiente (6)	<ul style="list-style-type: none"> • Implementación de plan de mantenimiento de luminarias. • Mantener iluminación adecuada durante la ejecución de la tarea. • Realizar mediciones de iluminación en puesto de trabajo para verificar uniformidad y evaluar la implementación de esta.
Quemaduras por sobrecalentamiento (6)	<ul style="list-style-type: none"> • Implementar periodos de descanso de equipo en caso de ser utilizado por periodos prolongados. • Identificar puntos en caliente y dejar enfriar equipo antes de entrar en contacto con este.
Sobrecarga – principio de incendio (6)	<ul style="list-style-type: none"> • Cortar tensión cuando la maquina no esté en funcionamiento. • Mantenimiento preventivo de máquinas, tableros portátiles e implementación de controles de las instalaciones. • Evitar sobrecargar instalaciones. • Controlar y llevar registro de controles periódicos de disyuntor diferencial y llave térmica. • Contar con estudio de carga de fuego, extintores adecuados a los materiales y capacitación del personal.
Caída a mismo nivel por desnivel de piso (3)	<ul style="list-style-type: none"> • Vías de circulación delimitadas. • Pintado e identificación de desniveles

	<p>con colores visibles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Caminar a paso firme.
Golpes contra objetos o partes de la estructura (3)	<ul style="list-style-type: none"> • Implementar plan de orden y limpieza. • No dejar objetos y maquinaria en vías de circulación, en caso de dejarlo señalizar el sector. • Pintar objetos que sobresalgan por vías de circulación. (Pasarella ubicada sala de fermentación con estructura de hormigón sobresaliendo pasarela por donde se circula)
Caída a mismo nivel (3)	<ul style="list-style-type: none"> • Delimitar y circular por sendas peatonales, no dejar objetos en vías de circulación. • Caminar a paso firme. • Verificar iluminación previa al tránsito por los diferentes sectores.
Golpes con maquina o accesorios (3)	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar orden y limpieza. • Coordinar tarea con compañero. • No realizar movimientos bruscos ni utilizar manos como herramientas. • Uso de guantes alto impacto. • Verificar acoples de mangueras para evitar desprendimientos. • Verificar buena sujeción de mangueras con sogas, verificar nudos seguros.

Estudio ergonómico de puesto de trabajo según Res. 886/15

PUESTO DE TRABAJO: REMONTAJE

ANEXO I - Planilla 1: IDENTIFICACIÓN DE FACTORES DE RIESGOS

Razón Social:	EL BAYEH	G.U.I.T.:	CIJU:
Dirección del establecimiento:	Av. Belgrano Maimara	Provincia:	Jujuy
Área y Sector en estudio:	Sala de fermentación	N° de trabajadores:	2 dos
Puesto de trabajo:	Remontaje		
Procedimiento de trabajo escrito:	SI / NO	Capacitación:	SI / NO
Nombre del trabajador/es:	Rolando Peloc - Ricardo Torres		
Manifestación temprana:	SI / NO	Ubicación del síntoma:	

PASO 1: Identificar para el puesto de trabajo, las tareas y los factores de riesgo que se presentan de forma habitual en cada una de ellas.

Factor de riesgo de la jornada habitual de trabajo	Tareas habituales del Puesto de Trabajo			Tiempo total de exposición al Factor de Riesgo	Nivel de Riesgo		
	1 Traslado manual de bomba desde sala de acopio y embasada hasta sala de fermentación	2 Inclinación de miembros inferiores para movimiento de manguera por circunferencia de la vasija	3		tarea 1	tarea 2	tarea 3
A Levantamiento y descenso	SI	X		10min	Moderado		
B Empuje / arrastre	X	X					
C Transporte	SI	X		10 min	Moderado		
D Bipedestación	X	X					
E Movimientos repetitivos	X	X					
F Postura forzada	X	SI		20 min		Moderado	
G Vibraciones	X	X					
H Confort térmico	X	X					
I Estrés de contacto	X	X					

Si alguno de los factores de riesgo se encuentra presente, continuar con la Evaluación Inicial de Factores de Riesgo que se identificaron, completando la Planilla 2.

Firma del Empleador

Firma del Responsable del
Servicio de Higiene y
Seguridad

Firma del
Responsable del
Servicio de
Medicina del

Fecha:
Hoja N°:

ANEXO I - Planilla 2: EVALUACIÓN INICIAL DE FACTORES DE RIESGOS

Área y Sector en estudio: SALA DE FERMENTACIÓN

Puesto de trabajo: TRASLADO MANUAL DE BOMBA

Tarea N°: 1

2.C: TRANSPORTE MANUAL DE CARGAS

PASO 1: Identificar si la tarea del puesto de trabajo implica:

N°	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	Transportar manualmente cargas de peso superior a 2 Kg y hasta 25 Kg	X	
2	El trabajador se desplaza sosteniendo manualmente la carga recorriendo una distancia mayor a 1 metro	X	
3	Realizarla diariamente en forma cíclica (si es esporádica, consignar NO)	X	
4	Se transporta manualmente cargas a una distancia superior a 20 metros		X
5	Se transporta manualmente cargas de peso superior a 25 Kg	X	

Si todas las respuestas son **NO**, se considera que el riesgo es tolerable.Si alguna de las respuestas 1 a 5 es **SI**, continuar con el paso 2.Si la respuesta 5 es **SI** debe considerarse que el riesgo de la tarea es No tolerable, debiendo solicitarse mejoras en tiempo prudencial.

PASO 2: Determinación del Nivel de Riesgo

N°	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	En condiciones habituales de levantamiento el trabajador transporta la carga entre 1 y 10 metros con una masa acumulada (el producto de la masa por la frecuencia) mayor que 10.000 Kg durante la jornada habitual		X
2	En condiciones habituales de levantamiento el trabajador transporta la carga entre 10 y 20 metros con una masa acumulada (el producto de la masa por la frecuencia) mayor que 6.000 Kg durante la jornada habitual		X
3	Las cargas poseen formas irregulares, son difíciles de asir, se deforman o hay movimiento en su interior.		X
4	El trabajador presenta alguna manifestación temprana de las enfermedades mencionadas en el Artículo 1° de la presente Resolución.		X

Si todas las respuestas son **NO** se presume que el riesgo es tolerable.Si alguna respuesta es **SI**, el empleador no puede presumir que el riesgo sea tolerable. Por lo tanto, se debe realizar una Evaluación de Riesgos.

Firma del Empleador

Firma del Responsable del
Servicio de Higiene y
SeguridadFirma del Responsable del Servicio de
Medicina del TrabajoFecha:
Hoja N°:

ANEXO I - Planilla 2: EVALUACIÓN INICIAL DE FACTORES DE RIESGOS

Área y Sector en estudio: SALA DE FERMENTACIÓN

Puesto de trabajo: TRASLADO MANUAL DE BOMBA

Tarea N°: 1

2.A: LEVANTAMIENTO Y/O DESCENSO MANUAL DE CARGA SIN TRANSPORTE

PASO 1: Identificar si la tarea del puesto de trabajo implica:

N°	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	Levantar y/o bajar manualmente cargas de peso superior a 2 Kg. y hasta 25 Kg.	X	
2	Realizar diariamente y en forma cíclica operaciones de levantamiento / descenso con una frecuencia ≥ 1 por hora o ≤ 360 por hora (si se realiza de forma esporádica, consignar NO)		X
3	Levantar y/o bajar manualmente cargas de peso superior a 25 Kg	X	

Si todas las respuestas son **NO**, se considera que el riesgo es tolerable.

Si alguna de las respuestas 1 a 3 es **SI**, continuar con el paso 2.

Si la respuesta 3 es **SI** se considera que el riesgo de la tarea es No tolerable, debiendo solicitarse mejoras en tiempo prudencial.

PASO 2: Determinación del Nivel de Riesgo

N°	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	El trabajador levanta, sostiene y deposita la carga sobrepasando con sus manos 30 cm. sobre la altura del hombro		X
2	El trabajador levanta, sostiene y deposita la carga sobrepasando con sus manos una distancia horizontal mayor de 80 cm. desde el punto medio entre los tobillos.		X
3	Entre la toma y el depósito de la carga, el trabajador gira o inclina la cintura más de 30° a uno u otro lado (o a ambos) considerados desde el plano sagital.		X
4	Las cargas poseen formas irregulares, son difíciles de asir, se deforman o hay movimiento en su interior.		X
5	El trabajador levanta, sostiene y deposita la carga con un solo brazo		X
6	El trabajador presenta alguna manifestación temprana de las enfermedades mencionadas en el Artículo 1° de la presente Resolución.		X

Si todas las respuestas son NO se presume que el riesgo es tolerable.

Si alguna respuesta es SI, el empleador no puede presumir que el riesgo sea tolerable. Por lo tanto, se debe realizar con una Evaluación de Riesgos.

Firma del Empleador

Firma del Responsable del
Servicio de Higiene y
Seguridad

Firma del Responsable del
Servicio de Medicina del
Trabajo

Fecha:
Hoja N°:

ANEXO I - Planilla 2: EVALUACIÓN INICIAL DE FACTORES DE RIESGOS

Área y Sector en estudio: SALA DE FERMENTACIÓN

Puesto de trabajo: INCLINACIÓN DE MIEMBROS INFERIORES PARA MOV. DE MANGUERA POR CIRCUNFERENCIA DE VASIJA Tarea N°: 2

2.F: POSTURAS FORZADAS

PASO 1: Identificar si la tarea del puesto de trabajo implica:

N°	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	Adoptar posturas forzadas en forma habitual durante la jornada de trabajo, con o sin aplicación de fuerza. (No se deben considerar si las posturas son ocasionales)	X	

Si todas las respuestas son **NO**, se considera que el riesgo es tolerable.

Si la respuesta es SI, continuar con el paso 2.

PASO 2: Determinación del Nivel de Riesgo

N°	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	Cuello en extensión, flexión, lateralización y/o rotación		X
2	Brazos por encima de los hombros o con movimientos de supinación, pronación o rotación.		X
3	Muñecas y manos en flexión, extensión, desviación cubital o radial.	X	
4	Cintura en flexión, extensión, lateralización y/o rotación.	X	
5	Miembros inferiores: trabajo en posición de rodillas o en cuclillas.	X	
6	El trabajador presenta alguna manifestación temprana de las enfermedades mencionadas en el Artículo 1° de la presente Resolución.		X

Si todas las respuestas son NO se presume que el riesgo es tolerable .

Si alguna respuesta es SI, el empleador no puede presumir que el riesgo sea tolerable. Por lo tanto, se debe realizar una Evaluación de Riesgos.

Firma del Empleador

Firma del Responsable del
Servicio de Higiene y
SeguridadFirma del Responsable del
Servicio de Medicina del
TrabajoFecha:
Hoja N°:

ANEXO I - Planilla 3: IDENTIFICACIÓN DE MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS

<i>Razón Social: EL BAYEH</i>	<i>Nombre del trabajador/es:</i> ROLANDO PELOC RICARDO TORRES
<i>Dirección del establecimiento: Av. Belgrano - Maimará</i>	
<i>Área y Sector en estudio: SALA DE FERMENTACIÓN</i>	
<i>Puesto de Trabajo: REMONTAJE</i>	
<i>Tarea analizada: TRASLADO MANUAL DE BOMBA</i>	

Medidas Correctivas y Preventivas (M.C.P.)

N°	Medidas Preventivas Generales <i>Fecha:</i>	FECHA: 19/8/2024	SI	NO	Observaciones
1	Se ha informado al trabajador/es, supervisor/es, ingeniero/s y directivo/s relacionados con el puesto de trabajo, sobre el riesgo que tiene la tarea de desarrollar TME.		X		Se informa al momento de la evaluación
2	Se ha capacitado al trabajador/es y supervisore/es relacionados con el puesto de trabajo, sobre la identificación de síntomas relacionados con el desarrollo de TME		X		
3	Se ha capacitado al trabajador/es y supervisore/es relacionados con el puesto de trabajo, sobre las medidas y/o procedimientos para prevenir el desarrollo de TME.		X		
N°	Medidas Correctivas y Preventivas Específicas (Administrativas y de Ingeniería)	Observaciones			
1	Implementación de carro con ruedas para traslado de bombas.				
2	Implementación de procedimiento escrito de trabajo seguro.				
3	Capacitación en procedimiento escrito de trabajo seguro.				

Observaciones:

Firma del Empleador

Firma del
Responsable del
Servicio de Higiene
y Seguridad

Firma del
Responsable del
Servicio de
Medicina del
Trabajo

Hoja N°:

**ANEXO I –
Planilla 3: IDENTIFICACIÓN DE MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS**

<i>Razón Social: EL BAYEH</i>	<i>Nombre del trabajador/es: ROLANDO PELOC RICARDO TORRES</i>
<i>Dirección del establecimiento: Av. Belgrano - Maimará</i>	
<i>Área y Sector en estudio: SALA DE REMONTAJE</i>	
<i>Puesto de Trabajo: REMONTAJE</i>	
<i>Tarea analizada: MOVIMIENTO DE MANGUERA POR CIRCUNFERENCIA DE VASIJA</i>	

Medidas Correctivas y Preventivas (M.C.P.)

N°	Medidas Preventivas Generales <i>Fecha:</i>	FECHA: 19/8/2024	SI	NO	Observaciones
1	Se ha informado al trabajador/es, supervisor/es, ingeniero/s y directivo/s relacionados con el puesto de trabajo, sobre el riesgo que tiene la tarea de desarrollar TME.		X		Se informa al momento de la evaluación
2	Se ha capacitado al trabajador/es y supervisore/es relacionados con el puesto de trabajo, sobre la identificación de síntomas relacionados con el desarrollo de TME		X		
3	Se ha capacitado al trabajador/es y supervisore/es relacionados con el puesto de trabajo, sobre las medidas y/o procedimientos para prevenir el desarrollo de TME.		X		
N°	Medidas Correctivas y Preventivas Específicas (Administrativas y de Ingeniería)				Observaciones
1	Implementación de sistema de rociador fijo.				
2	Implementación de procedimiento escrito de trabajo seguro.				
3	Capacitación en procedimiento escrito de trabajo seguro.				
<i>Observaciones:</i>					

Firma del Empleador

Firma del
Responsable
del Servicio de
Higiene y
Seguridad

Firma del
Responsable
del Servicio de
Medicina del
Trabajo

Hoja N°:

Anexo I - Planilla 4: MATRIZ DE SEGUIMIENTO DE MEDIDAS PREVENTIVAS

Razón Social: EL BAYEH

Dirección del establecimiento: Av. Belgrano - Maimará

Área y Sector en estudio: SALA DE FERMENTACIÓN

N° M.C.P	Nombre del Puesto	Fecha de Evaluación	Nivel de riesgo	Fecha de implementación de la Medida Administrativa	Fecha de implementación de la Medida de Ingeniería	Fecha de Cierre
1	REMONTA JE	19/8/2024	Tolerable	31/8/2024	5/9/2024	
2						
3						
4						
5						
6						
...						

Firma del Empleador

Firma del Responsable del Servicio de Higiene y Seguridad

Firma del Responsable del Servicio de Medicina del Trabajo

Hoja N°:

Evaluación de actividad: EMBOTELLADO DE VINO

Factor de riesgo	Riesgo específico	C	P	Total	Tipo de riesgo
Locativo	Caída a mismo nivel por desniveles.	1	3	3	Riesgo tolerable
	Golpes contra objetos o partes de las maquina embotelladora.	1	3	3	Riesgo tolerable
	Caída a mismo nivel por falta de orden y limpieza.	1	3	3	Riesgo tolerable
Ergonómico	Postura Forzada.	2	3	6	Riesgo moderado
	Movimientos repetitivos.	2	3	6	Riesgo moderado
	Sobreesfuerzo / Transporte / levantamiento y descenso	2	3	6	Riesgo moderado
Mecánico	Golpes con máquina.	1	3	3	Riesgo tolerable
	Cortes con bordes filosos de máquina chapa.	2	3	6	Riesgo moderado
	Proyección de fluido o material sólido.	3	3	9	Riesgo importante
	Corte con vidrio por botellas dañadas.	3	3	9	Riesgo importante
	Atrapamiento por partes móviles y giratorias.	2	5	10	Riesgo importante
Físico	Fatiga visual-iluminación deficiente.	2	3	6	Riesgo moderado
Eléctrico	Descarga por contacto directo o indirecto.	3	3	9	Riesgo importante
	Sobrecarga, principio de incendio.	2	3	6	Riesgo moderado

Medidas preventivas: Se les da más prioridad a los riesgos más significativos

Riesgo	Medidas preventivas
Atrapamiento por partes móviles y giratorias (10)	<ul style="list-style-type: none">• Realizar control de equipo bomba mediante implementación de check-list, no quitar resguardos en partes móviles.• En caso de detectar un mal funcionamiento, desenergizar equipo previo a verificación.• Verificar el uso correcto de dispositivo de parada de emergencia previo a inicio de operación.• Utilizar ropa a cuerpo y evitar el uso de cabello suelto o accesorios que pudiesen atraparse entre las partes móviles.
Proyección de fluido o material sólido (9)	<ul style="list-style-type: none">• Uso obligatorio de mascara facial y gafas de seguridad.• Implementación de procedimiento de seguridad.• Verificar buen acople de botellas en sistema de lavado, llenado y encorchado.• Mantener distancia de seguridad.
Corte con vidrio por botellas dañadas (9)	<ul style="list-style-type: none">• Implementación de guantes anticortes, verificación de botellas previo al uso, buena manipulación para evitar golpes.
Descarga por contacto directo o indirecto (9)	<ul style="list-style-type: none">• Implementación de check-list para control previo de tableros condiciones

	<p>y funcionamiento.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Implementación de check-list de embotelladora para verificar condiciones previo a su uso. • Contar con plan de mantenimiento preventivo. • Revisar periódicamente cables, prolongaciones y llevar registro de prueba de disyuntor. • Realizar mantenimientos con equipo desenergizado. • Verificar que los tableros cuenten con puesta a tierra. • Señalización en tableros de riesgo eléctrico. • No utilizar equipos eléctricos con manos o sobre superficie mojadas.
Postura Forzada (6)	<ul style="list-style-type: none"> • Implementar plan de ergonomía • Adoptar buena postura adaptando el puesto de trabajo a la persona utilizando mangas distanciadoras para mantener también distancia de boca de hombre. • Establecer en base a plan procedimiento de trabajo seguro.
Movimientos repetitivos (6)	<ul style="list-style-type: none"> • Implementación de plan de ergonomía para controlar los tiempos de exposición. • Rotación del personal e implementación de pausas activas.
Sobreesfuerzo (6)	<ul style="list-style-type: none"> • Implementar procedimiento de trabajo

	<p>seguro.</p> <ul style="list-style-type: none"> • No realizar levantamientos de cargas superior a 25kg, implementación de carros para traslados-movimientos de bombas. • Realizar estudio ergonómico respetando sexo y edad. • Capacitar y entrenar al personal en técnicas de levantamiento de carga. • Implementación de pausas activas.
Cortes con bordes filosos de máquina chapa (6)	<ul style="list-style-type: none"> • Identificar y señalizar bordes corto punzantes. • Implementación de elementos de protección personal guantes aniticorte, casco, botines y gafas de seguridad
Sobrecarga, principio de incendio (6)	<ul style="list-style-type: none"> • Cortar tensión cuando la maquina no esté en funcionamiento. • Mantenimiento preventivo de máquinas, tableros portátiles e implementación de controles de las instalaciones. • Evitar sobrecargar instalaciones. • Controlar y llevar registro de controles periódicos de disyuntor diferencial y llave térmica. • Contar con estudio de carga de fuego, extintores adecuados a los materiales y capacitación del personal.
Caída a mismo nivel por desniveles (3)	<ul style="list-style-type: none"> • Vías de circulación delimitadas. • Pintado e identificación de desniveles con colores visibles.

	<ul style="list-style-type: none"> • Caminar a paso firme.
<p>Golpes contra objetos o partes de las maquina embotelladora (3)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mantener distancia cuando equipo se encuentra en funcionamiento. • Implementación de instructivo de seguridad. • Capacitación del personal sobre instructivo haciendo hincapié en riesgos. • Delimitar-señalizar distancia mínima de seguridad cuando la maquina se encuentra en funcionamiento.
<p>Caída a mismo nivel por falta de orden y limpieza (3)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Delimitar y circular por sendas peatonales, no dejar objetos en vías de circulación. • Caminar a paso firme. • Verificar iluminación previa al tránsito por los diferentes sectores. • Aplicar procedimiento de orden y limpieza 5S.
<p>Golpes con máquina (3)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mantener distancia de equipo. • Ojos y mente en la tarea. • Reconocimiento del sector. • Identificar sectores de ubicación de máquinas y acopios de materiales. • No obstruir vías de circulación. • Cubrir borden con punta o filos. • Uso de botines, casco, gafas de seguridad.

Estudio ergonómico de puesto de trabajo según Res. 886/15

PUESTO DE TRABAJO: EMBOTELLADO

ANEXO I - Planilla 1: IDENTIFICACIÓN DE FACTORES DE RIESGOS

Razón Social:	EL BAYEH	C.U.I.T.:	CIU.
Dirección del establecimiento:	Av. Belgrano Maimara	Provincia:	Jujuy
Área y Sector en estudio:	Sala de embotellado	N° de trabajadores:	1 uno
Puesto de trabajo:	Embotellado		
Procedimiento de trabajo escrito:	SI / NO	Capacitación:	SI / NO
Nombre del trabajador/es:	Romina Cruz		
Manifestación temprana:	SI / NO	Ubicación del síntoma:	

PASO 1: Identificar para el puesto de trabajo, las tareas y los factores de riesgo que se presentan de forma habitual en cada una de ellas.

Factor de riesgo de la jornada habitual de trabajo	Tareas habituales del Puesto de Trabajo			Tiempo total de exposición al Factor de Riesgo	Nivel de Riesgo		
	1-Traslado manual de cajas de botellas de vino.	2-Manipulación deslizamiento lateral de botellas para lavado, llenado y corchado.	3		tarea 1	tarea 2	tarea 3
A Levantamiento y descenso	X			10 min	Moderado		
B Empuje / arrastre							
C Transporte	X			20min	Moderado		
D Bipedestación							
E Movimientos repetitivos		X		20min		Moderado	
F Postura forzada		X		20min		Moderado	
G Vibraciones							
H Confort térmico							
I Estrés de contacto							

Si alguno de los factores de riesgo se encuentra presente, continuar con la Evaluación Inicial de Factores de Riesgo que se identificaron, completando la Planilla 2.

Firma del Empleador

Firma del
Responsable del
Servicio de Higiene y
Seguridad

Firma del
Responsable del
Servicio de
Medicina del

Fecha:
Hoja N°:

ANEXO I - Planilla 2: EVALUACIÓN INICIAL DE FACTORES DE RIESGOS

Área y Sector en estudio: SALA DE EMBOTELLADO

Puesto de trabajo: TRASLADO MANUAL DE CAJAS DE BOTELLAS DE VINO Tarea N°: 1

2.C: TRANSPORTE MANUAL DE CARGAS

PASO 1: Identificar si la tarea del puesto de trabajo implica:

Nº	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	Transportar manualmente cargas de peso superior a 2 Kg y hasta 25 Kg	X	
2	El trabajador se desplaza sosteniendo manualmente la carga recorriendo una distancia mayor a 1 metro	X	
3	Realizarla diariamente en forma cíclica (si es esporádica, consignar NO)	X	
4	Se transporta manualmente cargas a una distancia superior a 20 metros		X
5	Se transporta manualmente cargas de peso superior a 25 Kg		X

Si todas las respuestas son **NO**, se considera que el riesgo es tolerable.Si alguna de las respuestas 1 a 5 es **SI**, continuar con el paso 2.Si la respuesta 5 es **SI** debe considerarse que el riesgo de la tarea es No tolerable, debiendo solicitarse mejoras en tiempo prudencial.

PASO 2: Determinación del Nivel de Riesgo

Nº	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	En condiciones habituales de levantamiento el trabajador transporta la carga entre 1 y 10 metros con una masa acumulada (el producto de la masa por la frecuencia) mayor que 10.000 Kg durante la jornada habitual		X
2	En condiciones habituales de levantamiento el trabajador transporta la carga entre 10 y 20 metros con una masa acumulada (el producto de la masa por la frecuencia) mayor que 6.000 Kg durante la jornada habitual		X
3	Las cargas poseen formas irregulares, son difíciles de asir, se deforman o hay movimiento en su interior.		X
4	El trabajador presenta alguna manifestación temprana de las enfermedades mencionadas en el Artículo 1° de la presente Resolución.		X

Si todas las respuestas son **NO** se presume que el riesgo es tolerable.Si alguna respuesta es **SI**, el empleador no puede presumir que el riesgo sea tolerable. Por lo tanto, se debe realizar una Evaluación de Riesgos.

Firma del Empleador

Firma del Responsable del
Servicio de Higiene y
SeguridadFirma del Responsable del Servicio de
Medicina del TrabajoFecha:
Hoja N°:

ANEXO I - Planilla 2: EVALUACIÓN INICIAL DE FACTORES DE RIESGOS

Área y Sector en estudio: SALA DE EMBOTELLADO

Puesto de trabajo: MANIPULACIÓN DESLIZAMIENTO LATERAL DE BOTELLAS PARA LAVADO, LLENADO Y ENCORCHADO

Tarea N°: 2

2.F: POSTURAS FORZADAS

PASO 1: Identificar si la tarea del puesto de trabajo implica:

N°	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	Adoptar posturas forzadas en forma habitual durante la jornada de trabajo, con o sin aplicación de fuerza. (No se deben considerar si las posturas son ocasionales)	X	

Si todas las respuestas son **NO**, se considera que el riesgo es tolerable.

Si la respuesta es SI, continuar con el paso 2.

PASO 2: Determinación del Nivel de Riesgo

N°	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	Cuello en extensión, flexión, lateralización y/o rotación	X	
2	Brazos por encima de los hombros o con movimientos de supinación, pronación o rotación.		X
3	Muñecas y manos en flexión, extensión, desviación cubital o radial.	X	
4	Cintura en flexión, extensión, lateralización y/o rotación.	X	
5	Miembros inferiores: trabajo en posición de rodillas o en cuclillas.		X
6	El trabajador presenta alguna manifestación temprana de las enfermedades mencionadas en el Artículo 1° de la presente Resolución.		X

Si todas las respuestas son NO se presume que el riesgo es tolerable .

Si alguna respuesta es SI, el empleador no puede presumir que el riesgo sea tolerable. Por lo tanto, se debe realizar una Evaluación de Riesgos.

Firma del Empleador

Firma del Responsable del
Servicio de Higiene y
SeguridadFirma del Responsable del
Servicio de Medicina del
Trabajo

Fecha:

Hoja N°:

ANEXO I - Planilla 2: EVALUACIÓN INICIAL DE FACTORES DE RIESGOS

Área y Sector en estudio: SALA DE EMBOTELLADO

Puesto de trabajo: MANIPULACIÓN DESLIZAMIENTO LATERAL DE BOTELLAS PARA LAVADO, LLENADO Y ENCORCHADO

Tarea N°: 2

2.E: MOVIMIENTOS REPETITIVOS DE MIEMBROS SUPERIORES

PASO 1: Identificar si el puesto de trabajo implica:

N°	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	Realizar diariamente, una o más tareas donde se utilizan las extremidades superiores, durante 4 o más horas en la jornada habitual de trabajo en forma cíclica (en forma continuada o alternada).		X

Si la respuesta es **NO**, se considera que el riesgo es tolerable.Si la respuesta es **SI**, continuar con el paso 2.

PASO 2: Determinación del Nivel de Riesgo.

N°	DESCRIPCIÓN	SI	NO
1	Las extremidades superiores están activas por más del 40% del tiempo total del ciclo de trabajo.		
2	En el ciclo de trabajo se realiza un esfuerzo superior a moderado a 3 según la Escala de Borg, durante más de 6 segundos y más de una vez por minuto.		
3	Se realiza un esfuerzo superior a 7 según la escala de Borg.		
4	El trabajador presenta alguna manifestación temprana de las enfermedades mencionadas en el Artículo 1° de la presente Resolución.		

Si todas las respuestas son **NO** se presume que el riesgo es tolerable.Si alguna respuesta es **SI**, el empleador no puede presumir que el riesgo sea tolerable. Por lo tanto, se debe realizar una Evaluación de Riesgos.Si la respuesta 3 es **SI**, se deben implementar mejoras en forma prudencial.

Escala de Borg	• Ausencia de esfuerzo	0
	• Esfuerzo muy bajo, apenas perceptible	0,5
	• Esfuerzo muy débil	1
	• Esfuerzo débil / ligero	2
	• Esfuerzo moderado / regular	3
	• Esfuerzo algo fuerte	4
	• Esfuerzo fuerte	5 y 6
	• Esfuerzo muy fuerte	7, 8 y 9
	• Esfuerzo extremadamente fuerte	10
(máximo que una persona puede aguantar)		

Firma del Empleador

Firma del Responsable del
Servicio de Higiene y
SeguridadFirma del Responsable del
Servicio de Medicina del
TrabajoFecha:
Hoja N°:

**ANEXO I –
Planilla 3: IDENTIFICACIÓN DE MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS**

<i>Razón Social: EL BAYEH</i>	<i>Nombre del trabajador/es: ROMINA CRUZ</i>
<i>Dirección del establecimiento: Av. Belgrano - Maimará</i>	
<i>Área y Sector en estudio: SALA DE EMBOTELLADO</i>	
<i>Puesto de Trabajo: EMBOTELLADO</i>	
<i>Tarea analizada: TRASLADO MANUAL DE CAJAS DE BOTELLAS DE VINO</i>	

Medidas Correctivas y Preventivas (M.C.P.)

N°	Medidas Preventivas Generales <i>Fecha:</i>	FECHA: 19/8/2024	SI	NO	Observaciones
1	Se ha informado al trabajador/es, supervisor/es, ingeniero/s y directivo/s relacionados con el puesto de trabajo, sobre el riesgo que tiene la tarea de desarrollar TME.		X		
2	Se ha capacitado al trabajador/es y supervisore/es relacionados con el puesto de trabajo, sobre la identificación de síntomas relacionados con el desarrollo de TME		X		
3	Se ha capacitado al trabajador/es y supervisore/es relacionados con el puesto de trabajo, sobre las medidas y/o procedimientos para prevenir el desarrollo de TME.		X		
N°	Medidas Correctivas y Preventivas Específicas (Administrativas y de Ingeniería)				Observaciones
1	Implementación de Zorra para traslado de cajones de botellas.				
2	Implementación de procedimiento escrito de trabajo seguro.				
3	Capacitación en procedimiento escrito de trabajo seguro.				
<i>Observaciones:</i>					

Firma del Empleador

Firma del
Responsable
del Servicio de
Higiene y
Seguridad

Firma del
Responsable
del Servicio de
Medicina del
Trabajo

Hoja N°:

**ANEXO I –
Planilla 3: IDENTIFICACIÓN DE MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS**

<i>Razón Social: EL BAYEH</i>	<i>Nombre del trabajador/es: ROMINA CRUZ</i>
<i>Dirección del establecimiento: Av. Belgrano - Maimará</i>	
<i>Área y Sector en estudio: SALA DE EMBOTELLADO</i>	
<i>Puesto de Trabajo: EMBOTELLADO</i>	
<i>Tarea analizada: MANIPULACIÓN DESLIZAMIENTO LATERAL PARA LAVADO, LLENADO Y ENCORCHADO</i>	

Medidas Correctivas y Preventivas (M.C.P.)

N°	Medidas Preventivas Generales <i>Fecha:</i>	FECHA: 19/8/2024	SI	NO	Observaciones
1	Se ha informado al trabajador/es, supervisor/es, ingeniero/s y directivo/s relacionados con el puesto de trabajo, sobre el riesgo que tiene la tarea de desarrollar TME.		X		
2	Se ha capacitado al trabajador/es y supervisore/es relacionados con el puesto de trabajo, sobre la identificación de síntomas relacionados con el desarrollo de TME		X		
3	Se ha capacitado al trabajador/es y supervisore/es relacionados con el puesto de trabajo, sobre las medidas y/o procedimientos para prevenir el desarrollo de TME.		X		
N°	Medidas Correctivas y Preventivas Específicas (Administrativas y de Ingeniería)				Observaciones
1	Implementación de pausas intermedias en la jornada laboral, rotación de tarea y pausas activas para estiramiento de músculos.				
2	Implementación de procedimiento escrito de trabajo seguro.				
3	Capacitación en procedimiento escrito de trabajo seguro.				
<i>Observaciones:</i>					

Firma del Empleador

Firma del
Responsable
del Servicio de
Higiene y
Seguridad

Firma del
Responsable
del Servicio de
Medicina del
Trabajo

Hoja N°:

Anexo I - Planilla 4: MATRIZ DE SEGUIMIENTO DE MEDIDAS PREVENTIVAS

Razón Social: EL BAYEH

Dirección del establecimiento: Av. Belgrano - Maimará

Área y Sector en estudio: SALA DE EMBOTELLADO

N° M.C.P	Nombre del Puesto	Fecha de Evaluación	Nivel de riesgo	Fecha de implementación de la Medida Administrativa	Fecha de implementación de la Medida de Ingeniería	Fecha de Cierre
1	EMBOTELLADO	21/8/2024	Tolerable	19/8/2024	-	
2						
3						
4						
5						
6						
...						

Firma del
Empleador

Firma del Responsable del
Servicio de Higiene y
Seguridad

Firma del
Responsable
del Servicio
de Medicina
del Trabajo

Hoja N°:

Análisis de los costos de las medidas propuestas.

El costo para la implementación de las medidas de control sugeridas en el ítem anterior es de 1.751.021 considerando también el resto del año 2024.

Riesgo	Insumo recomendado	Cantidad	Costo unidad	Costo total
Golpes	CASCO	7	9.894	69.258
	BOTINES	7	59.920	419.440
	GUANTES ANTIMPACTO	7	23.203	162.421
Caídas	SEÑALIZACIÓN DE VIAS DE CIRCULACIÓN Y ESTRUCTURAS SOBRESALIENTES	20 LITROS PINTURA AMARILLA	148.600	148.600
		1 CAJA CINTA DE PAPEL	65.000	65.000
		1 CINTA METRICA	3.970	3.970
Corto / Punzante	GUANTES ANTICORTES	14	10.677	149.478
Proyección de partícula / material	GAFAS DE SEGURIDAD	14	2.890	40.460
	MASCARA FACIAL	2	13.800	27.600
Riesgo químico (gases)	SEMI-MASCARA	2	25.995	51.990
	FILTROS PARA GASES	6 PARES	30.000	180.000
Salpicadura de mosto	MAMELUCOS DESCARTABLES	20	11.500	230.000
Caída a diferente nivel	COLA DE AMARRE FIJA	1	73.024	73.024
	ARNES DE SEGURIDAD	1	64.960	64.960
	IMPLEMENTACIÓN DE PROTECCIÓN FISICA EN ACCESOS A PLATAFORMAS	CAÑOS CON ABRAZADERA	17.800	17.800
R. GENERALES	CARTELERIAS	20	2.374	47.480
TOTAL				1.751.021 \$

Etapa N°2

Análisis de las condiciones generales de trabajo

ESTUDIO DE ILUMINACIÓN

Marco legal: Protocolo de iluminación 84/12

Se realizará la medición y evaluación de los niveles de iluminación existentes en la bodega el BAYEH, con el fin de conocer cuáles son las condiciones actuales de iluminación y verificar si cumplen o no con los requisitos, valores que nos indica el decreto 351/79, CAP 12 (iluminación y color) Anexo IV.

A su vez cabe destacar que una iluminación adecuada al puesto de trabajo permite no solo ver sin dificultades y desarrollar las tareas de forma segura sino también evitar o disminuir la probabilidad de cometer errores y forzar la vista generando daños en la visión, como la fatiga visual.

La bodega cuenta solo con iluminación general de tipo artificial.

La oficina bodega está dividida en tres áreas en las cuales cuenta con las siguientes luminarias:

SALA DE FERMENTACIÓN: Cuenta con 4 lámparas led de 200W colgantes distribuida en el centro de la sala a lo largo brindando una iluminación general, de las cuales 3 se encuentran en condiciones y 1 quemada.

SALA DE CRIANZA: Cuenta con 6 lámparas led de 200W colgantes distribuidas en el centro de los laterales brindando una iluminación general, las 6 luminarias se encuentran en buenas condiciones.

SALA DE EMBOTELLADO: cuenta con 6 lámparas led de 200W colgantes distribuidas en el centro de la sala brindando también una iluminación general, las 6 luminarias se encuentran en buenas condiciones.

Método de la grilla o cuadrícula:

El método de medición a utilizar es una técnica de estudio fundamentada en una cuadrícula de puntos de medición.

Este método consiste en dividir la superficie del lugar de trabajo en varias áreas iguales. Se mide la iluminancia existente en el centro de cada área a la altura de 0.8 metros sobre el nivel del suelo, que será el plano de trabajo considerado y se calcula un valor medio de iluminancia.

Para poder conocer cuántas mediciones de deben realizar en los diferentes sectores de la bodega se deben resolver 2 cálculos, que se desarrollaran a continuación:

$$1) \text{ Índice local (K)} = \frac{\text{Largo} \times \text{Ancho}}{\text{Altura del montaje} \times (\text{largo} + \text{ancho})}$$

$$2) \text{ Números mínimos de puntos de medición (NMM)} = (x + 2)^2$$

Referencia:

Índice del local o coeficiente (si el resultado supera las 5 décimas se redondea para arriba)

Una vez que se obtuvo el número mínimo de puntos de medición, y se realizó la toma de medidas de iluminación en el centro de cada área de la grilla se procede a obtener la iluminancia media (E Media), que es el promedio de los valores obtenidos en la medición.

$$E \text{ MEDIA} = \frac{\sum \text{Valores medidos (lux)}}{\text{Cantidad de puntos medidos}}$$

Luego de haber obtenido la iluminancia media, se verifica si se cumplen las condiciones de uniformidad y requerimiento de la iluminancia, según lo requiere el Decreto 351/79 en su Anexo IV.

El establecimiento debe cumplir con las dos condiciones (uniformidad y requerimiento), en caso de cumplir solo una, se considera como que el establecimiento no cumple con ninguna de las dos condiciones antes mencionadas.

Una vez obtenida la iluminancia media, se procede a verificar la uniformidad de la iluminancia, según lo requiere el Decreto 351/79 en su Anexo IV mediante la siguiente formula.

1) Uniformidad:

$$E \text{ mínima} \geq \frac{E \text{ media}}{2}$$

2) Requerimiento

$$E \text{ req} \leq E \text{ media}$$

Referencias:

E media: Promedio de los valores obtenidos en las mediciones

E mínima: Es el valor más bajo de las mediciones obtenidas

E requerida (req): Intensidad media de iluminación que se requieren para diversas clases de tareas. Según la legislación vigente Decreto 351/79, Capítulo 12 (iluminación y color) TABLA 1

PUNTO DE MUESTREO SALA DE FERMENTACIÓN:

Dimensiones del lugar

Largo:8,61

Ancho:13,30

Altura: 5mts (4,2m desde el banco de trabajo a las luminarias)

$$1) K = \frac{AxL}{H(A+L)}$$

$$K = \frac{13,30 \times 8,60}{4,2 (13,30+8,60)}$$

$$K = \frac{114,38}{92}$$

$$K = 1,24 = 1$$

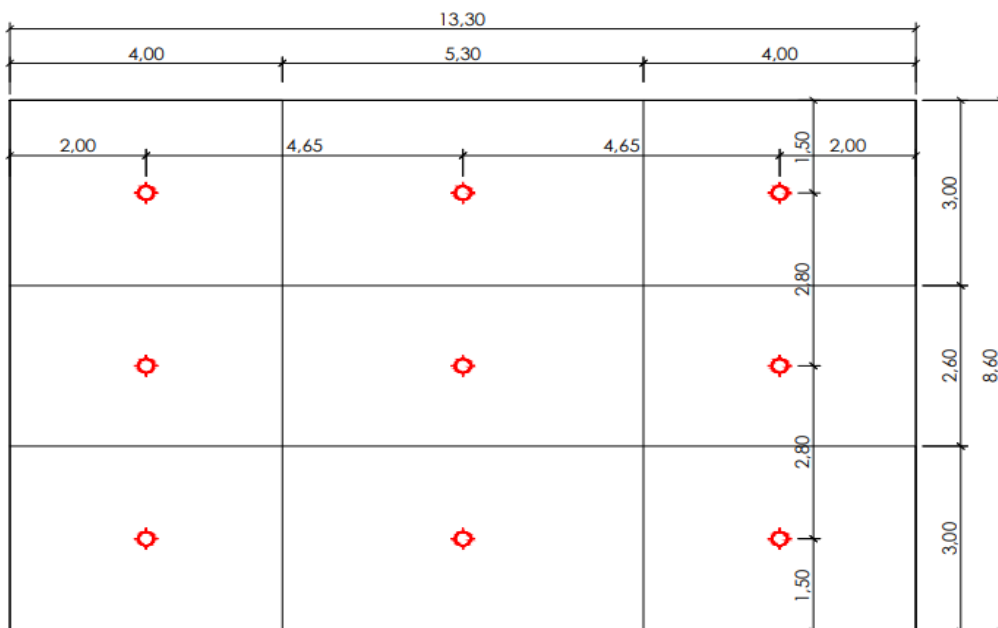
$$2) NMM = (X + 2)^2$$

$$NMM = (1 + 2)^2$$

$$NMM = 3^2$$

$$NMM = 9$$

Plano de sala de Fermentación: Puntos de medición



Valores obtenidos en puntos de medición

75	243	60
70	230	65
65	250	80

3) E MEDIA= $\frac{\text{SUMA DE LOS VALORES MEDIDOS (LUZ)}}{\text{CANTIDAD DE PUNTOS MEDIDOS}}$

$$E \text{ MEDIA} = \frac{75 \cdot 70 \cdot 65 \cdot 243 \cdot 230 \cdot 250 \cdot 60 \cdot 65 \cdot 80}{9}$$

$$E \text{ MEDIA} = \frac{1138lx}{9}$$

$$E \text{ MEDIA} = 126lx$$

4) Uniformidad

$$E \text{ MINIMA} \geq \frac{E \text{ MEDIA}}{2}$$

$$E \text{ MINIMA} \geq \frac{126lx}{2}$$

$$E \text{ MINIMA} \geq 63$$

$$60lx \geq 63lx$$

NO CUMPLE

5) Requerimiento

$$E \text{ Req} \leq E \text{ MEDIA}$$

$$200lx \leq 126lx$$

NO CUMPLE

PUNTO DE MUESTREO SALA DE CRIANZA:

Dimensiones del lugar

Largo:8,50

Ancho:13,30

Altura: 5mts (4,2m desde el banco de trabajo a las luminarias)

$$1) K = \frac{AxL}{H(A+L)}$$

$$K = \frac{13,30 \times 8,50}{4,2 (13,30+8,50)}$$

$$K = \frac{113,05}{91,56}$$

$$K = 1,23 = 1$$

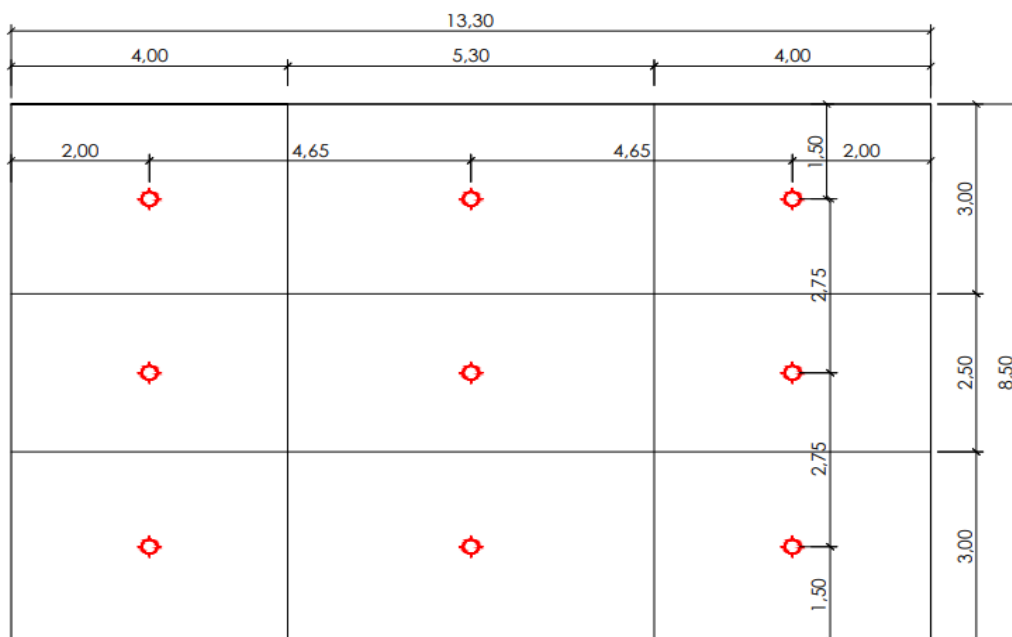
$$2) NMM = (X + 2)^2$$

$$NMM = (1 + 2)^2$$

$$NMM = 3^2$$

$$NMM = 9$$

Plano de sala de Crianza: Puntos de medición



Valores obtenidos en puntos de medición

250	250	250
270	300	270
240	300	300

$$3) \text{ E MEDIA} = \frac{\text{SUMA DE LOS VALORES MEDIDOS (LUZ)}}{\text{CANTIDAD DE PUNTOS MEDIDOS}}$$

$$\text{E MEDIA} = \frac{250 \cdot 270 \cdot 240 \cdot 250 \cdot 300 \cdot 300 \cdot 250 \cdot 270 \cdot 300}{9}$$

$$\text{E MEDIA} = \frac{2430}{9}$$

$$\text{E MEDIA} = 270$$

4) Uniformidad

$$\text{E MINIMA} \geq \frac{\text{E MEDIA}}{2}$$

$$\text{E MINIMA} \geq \frac{270}{2}$$

$$\text{E MINIMA} \geq 135$$

$$240 \geq 135$$

SI CUMPLE

5) Requerimiento

$$\text{E Req} \leq \text{E MEDIA}$$

$$200 \leq 270$$

SI CUMPLE

PUNTO DE MUESTREO SALA DE EMBOTELLADO:

Dimensiones del lugar

Largo:7,50

Ancho:13,30

Altura: 5mts (4,2m desde el banco de trabajo a las luminarias)

$$6) K = \frac{AxL}{H(A+L)}$$

$$K = \frac{13,30 \times 7,50}{4,2 (13,30+7,50)}$$

$$K = \frac{99,75}{87,36}$$

$$K = 1,14 = 1$$

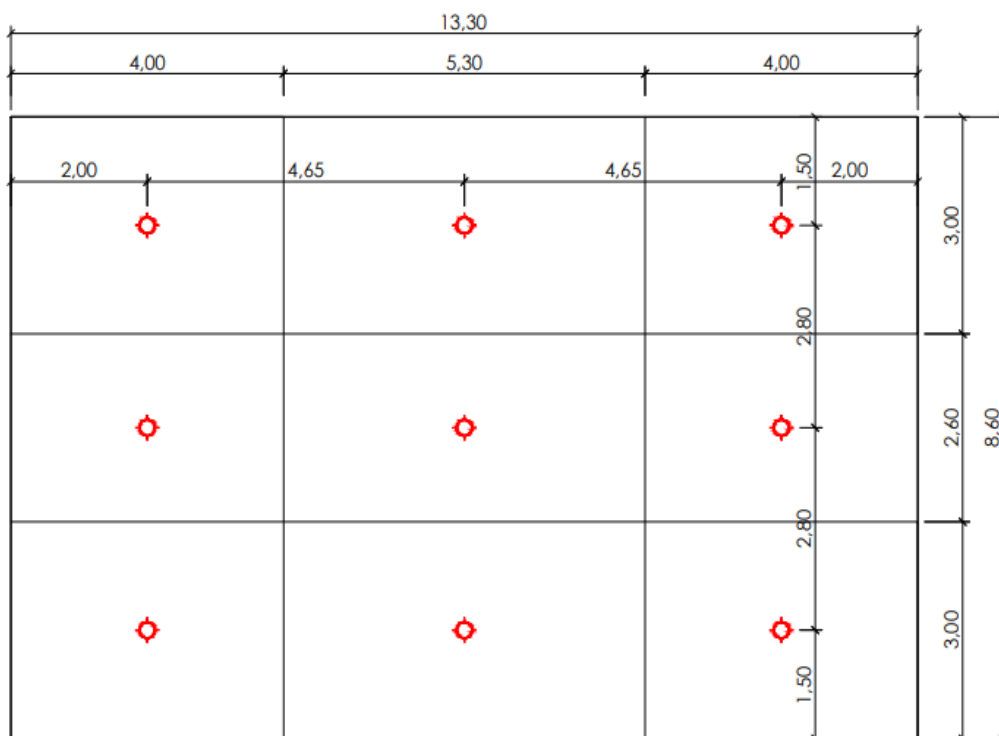
$$7) NMM = (X + 2)^2$$

$$NMM = (1 + 2)^2$$

$$NMM = 3^2$$

$$NMM = 9$$

Plano de sala de Fermentación: Puntos de medición



Valores obtenidos en puntos de medición

200	250	200
400	400	450
150	300	300

$$8) \text{ E MEDIA} = \frac{\text{SUMA DE LOS VALORES MEDIDOS (LUZ)}}{\text{CANTIDAD DE PUNTOS MEDIDOS}}$$

$$\text{E MEDIA} = \frac{200 \cdot 400 \cdot 150 \cdot 250 \cdot 400 \cdot 300 \cdot 200 \cdot 450 \cdot 300}{9}$$

$$\text{E MEDIA} = \frac{2650}{9}$$

$$\text{E MEDIA} = 294$$

9) Uniformidad

$$\text{E MINIMA} \geq \frac{\text{E MEDIA}}{2}$$

$$\text{E MINIMA} \geq \frac{294}{2}$$

$$\text{E MINIMA} \geq 147$$

$$150 \geq 147$$

SI CUMPLE

10) Requerimiento

$$\text{E Req} \leq \text{E MEDIA}$$

$$150 \leq 294$$

PROCOLO DE ILUMINACIÓN

PROCOLO PARA MEDICIÓN DE ILUMINACIÓN EN EL AMBIENTE LABORAL

(1) Razón Social: EL BAYEH

(2) Dirección: AVENIDA BELGRANO

(3) Localidad: MAIMARA

(4) Provincia: JUJUY

(5) C.P.: 4622 (6) C.U.I.T.:

(7) Horarios/Turnos Habituales de Trabajo: 08:00am a 12:00am / 14:00pm a 19:00pm

Datos de la Medición

(8) Marca, modelo y número de serie del instrumento utilizado: UNI-T / UT383S / C241643750

(9) Fecha de Calibración del Instrumental utilizado en la medición: 06/09/2024

(10) Metodología Utilizada en la Medición: CUADRILLA Res. 84/2012

(11) Fecha de la Medición: 09/09/2024	(12) Hora de Inicio: 08:00 am	(13) Hora de Finalización: 10:00am
--	----------------------------------	---------------------------------------

(14) Condiciones Atmosféricas: Dia despejado - Medición realizada en mañana.

Documentación que se Adjuntará a la Medición

(15) Certificado de Calibración. SI

(16) Plano o Croquis del establecimiento. NO

(17) Observaciones:

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

PROTOCOLO PARA MEDICIÓN DE ILUMINACIÓN EN EL AMBIENTE LABORAL

(18) Razón Social: EL BAYEH

(19)
C.U.I.T.:

(20) Dirección: AVENIDA BELGRANO

(21) Localidad: MAIMARA

(22) CP:4622

(23) Provincia:JUJUY

Datos de la Medición

Punto de Muestreo	(24) Hora	(25) Sector	(26) Sección / Puesto / Puesto Tipo	(27) Tipo de Iluminación: Natural / Artificial / Mixta	(28) Tipo de Fuente Lumínica: Incandescente / Descarga / Mixta	(29) Iluminación: General / Localizada / Mixta	(30) Valor de la uniformidad de Iluminancia E mínima \geq (E media)/2	(31) Valor Medido (Lux)	(32) Valor requerido legalmente Según Anexo IV Dec.
1	08:00	Sala de fermentación	Remontaje	Artificial	Descarga	General	60lx \geq 63lx	126	200
2	08:30	Sala de crianza	Control de fermentación	Artificial	Descarga	General	240lx \geq 135lx	270	200
3	09:00	Sala de embotellado	Embotellado (enjuagado. Llenado y tapado)	Artificial	Descarga	General	150lx \geq 147lx	294	150
4									
12									

(33) Observaciones:

Hoja 2/3

Firma, Aclaración y Registro del Profesional Interviniente

PROTOCOLO PARA MEDICIÓN DE ILUMINACIÓN EN EL AMBIENTE LABORAL

⁽³⁴⁾ Razón Social:		⁽³⁵⁾ C.U.I.T.:	
⁽³⁶⁾ Dirección: AVENIDA BELGRANO	⁽³⁷⁾ Localidad: MAIMARA	⁽³⁸⁾ CP: 4622	⁽³⁹⁾ Provincia: JUJUY
Análisis de los Datos y Mejoras a Realizar A6:L8			
⁽⁴⁰⁾ Conclusiones.	⁽⁴¹⁾ Recomendaciones para adecuar el nivel de iluminación a la legislación vigente.		
La Iluminación sobre el plano de trabajo debe de encontrarse dentro del rango según especificaciones del Anexo IV Dec. 351/79. El nivel de Iluminación realizada en los puestos de trabajo de control de fermentación y embotellado se encuentran de acuerdo a los valores requeridos por la legislación con excepción del puesto de trabajo de remontaje que no cumple con lo requerido por la legislación.	Se recomienda realizar las siguientes mejoras en la áreas implicada donde los valores medidos estan por debajo del promedio requerido por la legislación: - Realizar limpieza de luminarias y contar con un cronograma de limpieza. - Instalar iluminación localizada en laterales del galpón en donde se generan deslumbramientos por basijas. - Cambiar luminaria quemada.		
Hoja 3/3			

Archivo fotográfico de equipo utilizado y certificación.



MATAFUEGOS

H&S

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN



CERTIFICADO N° C-2111

1-Identificación

Empresa: **CRISTIAN GUTIERREZ**

Localidad: **JUJUY**

Provincia: **JUJUY**

2-Referencias

Este certificado de conformidad se basa en evaluación técnica del instrumento. La calibración se realizó por comparación directa utilizando patrones calibrados y trazables al sistema internacional de unidades.

HYS SALTA SRL, no se responsabiliza de los perjuicios que puedan ocurrir después de su calibración debido a la mala manipulación de este instrumento, ni de una incorrecta interpretación de los resultados de la calibración declaradas en el presente documento.

3-Datos Generales:

Tipo de instrumento: **LUXÓMETRO**

Fabricante: **UNI-T**

Modelo: **UT383S**

Serie N°: **C241643750**

Ruben Irigoien
SUP. DE LABORATORIO
Master en HST. MP 7309-RES 313/83

Gabriel Trigo
Socio Gerente

Bartolomé Mitre 1341 (4400) - Salta 0387 4321292 0387-4321292 0387-156117573

www.matafuegos-hys.com.ar

/matafuegos-hys

@matafuegos-hys

ESTUDIO DE RUIDO

El ruido es uno de los contaminantes laborales más comunes. Gran cantidad de trabajadores se ven expuestos diariamente a niveles sonoros potencialmente peligrosos para su audición, además de sufrir otros efectos perjudiciales en su salud. En muchos casos es técnicamente viable controlar el exceso de ruido aplicando técnicas de ingeniería acústica sobre las fuentes que lo generan.

EL SONIDO

El sonido es un fenómeno de perturbación mecánica, que se propaga en un medio material elástico (aire, agua, metal, madera, etc.) y que tiene la propiedad de estimular una sensación auditiva.

INFRASONIDO Y ULTRASONIDO

Los infrasonidos son aquellos sonidos cuyas frecuencias son inferiores a 20Hz.

Los ultrasonidos, en cambio son sonidos cuyas frecuencias son superiores a 20000Hz.

En ambos casos se tratan de sonidos inaudibles por el ser humano. En la figura 1 se pueden apreciar los márgenes de frecuencia de algunos ruidos, y los de audición del hombre y algunos animales.

EL RUIDO

Desde el punto de vista físico, sonido y ruido son lo mismo, pero cuando el sonido comienza a ser desagradable, cuando no se desea oírlo, se lo denomina ruido. Es decir, la definición de ruido es subjetiva.

DOSIS DE RUIDO Se define como dosis de ruido a la cantidad de energía sonora que un trabajador puede recibir durante la jornada laboral y que está determinada no sólo por el nivel sonoro continuo equivalente del ruido al que está expuesto sino también por la duración de dicha exposición. Es por ello que el potencial de daño a la audición de un ruido depende tanto de su nivel como de su duración.

EFFECTOS QUE PRODUCE EL RUIDO EN LAS PERSONAS

- Pérdida de capacidad auditiva.
- Acúfenos.
- Interferencia en la comunicación.
- Malestar, estrés, nerviosismo.
- Trastornos del aparato digestivo.
- Efectos cardiovasculares.
- Disminución del rendimiento laboral.
- Incremento de accidentes.
- Cambios en el comportamiento social

FRECUENCIA

La frecuencia de un sonido u onda sonora expresa el número de vibraciones por segundo.

La unidad de medida es el Hertz, abreviadamente Hz. El sonido tiene un margen muy amplio de frecuencias, sin embargo, se considera que el margen audible por un ser humano es el comprendido, entre 20 Hz y 20.000 Hz. en bajas frecuencias, las partículas de aire vibran lentamente, produciendo tonos graves, mientras que en altas frecuencias vibran rápidamente, originando tonos agudos.

DECIBELES

Dado que el sonido produce variaciones de la presión del aire debido a que hace vibrar sus partículas, las unidades de medición del sonido podrían ser las unidades de presión, que en el sistema internacional es el Pascal (Pa).

LA AUDICIÓN

En el complejo mecanismo de la audición intervienen distintas estructuras con características anatómicas y funcionales bien definidas. De afuera hacia adentro, siguiendo la dirección de la onda sonora, estas estructuras son:

- El oído, cuya función es captar la señal acústica (físicamente una vibración transmitida por el aire) y transformarla en impulso bioeléctrico;
- La vía nerviosa, compuesta por el nervio auditivo y sus conexiones con centros nerviosos, que transmite el impulso bioeléctrico hasta la corteza;
- La corteza cerebral del lóbulo temporal, a nivel de la cual se realiza la interpretación de la señal y su elaboración.

Así la percepción auditiva se realiza por medio de dos mecanismos: uno periférico, el oído, que es estimulado por ondas sonoras; y otro central, representado por la corteza cerebral que recibe estos mensajes a través del nervio auditivo y los interpreta. El oído actúa, entonces, como un transductor que transforma la señal acústica en impulsos nerviosos. Sus estructuras integran un sistema mecánico de múltiples componentes, que presentan diferentes frecuencias naturales de vibración. Pero el oído no interviene solamente en la audición. Los conductos semicirculares, que forman parte del oído interno, brindan información acerca de los movimientos del cuerpo, pero fundamental para el mantenimiento de la postura y el equilibrio. De este modo, su particular anatomía, su ubicación a ambos lados de la cabeza, sus estrechas relaciones con otros sentidos (visual, propioceptivo) y estructuras nerviosas especiales (sustancia reticular, sistema límbico, etc.), su doble función 78/172 (audición y equilibrio), nos explican no solo su capacidad para ubicar e identificar una fuente sonora, analizar, interpretar y diferenciar un sonido, y orientarnos en el espacio, sino que además nos da las bases para entender las consecuencias que el ruido ocasiona sobre el ser humano.

CÁLCULOS A PARTIR DE MEDICIÓN DE NIVELES SONOROS CONTINUOS EQUIVALENTES

Para aplicar este procedimiento utiliza un medidor de nivel sonoro integrador también llamado sonómetro integrador.

El sonómetro dispone de filtro de ponderación A en frecuencia y respuesta temporal “lenta” o “slow”, la duración de la exposición a ruido no excede de los valores que se dan en la tabla “Valores límite para el ruido”, que se presenta a continuación.

TABLA
Valores límite PARA EL RUIDO⁶

	Duración por día	Nivel de presión acústica dBA ⁶
Horas	24	80
	16	82
	8	85
	4	88
	2	91
Minutos	1	94
	30	97
	15	100
	7,50 Δ	103
	3,75 Δ	106
Segundos Δ	1,88 Δ	109
	0,94 Δ	112
	28,12	115
	14,06	118
	7,03	121
	3,52	124

TABLA
Valores límite PARA EL RUIDO⁶

	Duración por día	Nivel de presión acústica dBA ⁶
	1,76	127
	0,88	130
	0,44	133
	0,22	136
	0,11	139

FACTORES A TENER EN CUENTA AL MOMENTO DE LA MEDICIÓN

Cuando se efectúa un relevamiento de niveles de ruido a partir de la medición de ruido, es conveniente tener en cuenta los puntos siguientes:

- El equipo de medición debe estar correctamente calibrado.
- Comprobar la calibración, el funcionamiento del equipo, pilas, etc. 79/172
- El sonómetro deberá disponer de filtro de ponderación frecuencial “A” y respuesta lenta.
- Si la medición se realizara al aire libre e incluso en algunos recintos cerrados, deberá utilizarse siempre un guardavientos.
- El ritmo de trabajo deberá ser el habitual.
- Seguir las instrucciones del fabricante del equipo para evitar la influencia de factores tales como el viento, la humedad, el polvo y los campos eléctricos y magnéticos que pueden afectar a las mediciones.
- Si el trabajador realiza, tareas en distintos puestos de trabajo, se deberá realizar la medición mediante un dosímetro.

MEDICIÓN

La medición de ruido fue realizada en el sector de EMBOTELLADO donde se encuentra ubicada la maquinaria.

No se realizaron mediciones en sector de sala de fermentación y crianza debido a que los niveles de ruido existentes no representan un riesgo capaz de generar un daño a la salud del trabajador.

PROTOCOLO DE MEDICIÓN DE RUIDO EN EL AMBIENTE LABORAL		
Datos del establecimiento		
(1) Razón Social: EL BAYEH		
(2) Dirección: AVENIDA BELGRANO		
(3) Localidad: MAIMARA		
(4) Provincia: JUJUY		
(5) C.P.:4622	(6) C.U.I.T.:	
Datos para la medición		
(7) Marca, modelo y número de serie del instrumento utilizado: UNI-T / UT353 / C241636880		
(8) Fecha del certificado de calibración del instrumento utilizado en la medición: 06/09/24		
(9) Fecha de la medición: 09/09/2024	(10) Hora de inicio: 11:30	(11) Hora finalización: 12:30
(12) Horarios/turnos habituales de trabajo: Cuentan con un solo turno de trabajo en cual es desde 08:00am -12:00am y 14:00pm - 19:00pm		
(13) Describa las condiciones normales y/o habituales de trabajo. La tarea se basa en el uso de la máquina para el lavado, llenado y tapado.		
(14) Describa las condiciones de trabajo al momento de la medición. La medición fue realizada recorriendo el sector de embotellado en el momento en el que este se encontraba en funcionamiento		
Documentación que se adjuntara a la medición		
(15) Certificado de calibración. SI		
(16) Plano o croquis. NO		
		Hoja 1/3
..... Firma, aclaración y registro del Profesional interviniente.		

PROTOCOLO DE MEDICIÓN DE RUIDO EN EL AMBIENTE LABORAL

⁽³⁵⁾ Razón social: ELBAYEH			⁽³⁶⁾ C.U.I.T.:
⁽³⁷⁾ Dirección: AVENIDA BELGRANO	⁽³⁸⁾ Localidad: MAIMARA	⁽³⁹⁾ C.P.: 4622	⁽⁴⁰⁾ Provincia: JUJUY

Análisis de los Datos y Mejoras a Realizar

⁽⁴¹⁾ Conclusiones.	⁽⁴²⁾ Recomendaciones para adecuar el nivel de ruido a la legislación vigente.
Los valores de las mediciones obtenidas se encuentran dentro de los valores establecidos por la legislación nacional vigente.	Pese a cumplir con los valores establecidos por la legislación vigente se recuerda mantener el uso de protección auditiva.

Archivo fotográfico de equipo utilizado y certificación.



-Estudio de CARGA DE FUEGO

MATAFUEGOS
H&S

LABORATORIO

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN

 **CERTIFICADO N°: C-2110**

1-Identificación

Empresa: CRISTIAN GUTIERREZ **Localidad:** JUJUY **Provincia:** JUJUY

2-Referencias

Este certificado de conformidad se basa en evaluación técnica del instrumento. La calibración se realizó por comparación directa utilizando patrones calibrados y trazables al sistema internacional de unidades.
HYS SALTA SRL, no se responsabiliza de los perjuicios que puedan ocurrir después de su calibración debido a la mala manipulación de este instrumento, ni de una incorrecta interpretación de los resultados de la calibración declaradas en el presente documento.

3-Datos Generales:

Tipo de instrumento: DECIBELIMETRO **Fabricante:** UNI-T
Modelo: UT353 **Serie N°:** C241636880


Trigo Rubén
SUP. DE LABORATORIO
Master en HST. MP 7309-RES 313/83


Trigo Gabriel
SOCIO GERENTE

📍 Bartolomé Mitre 1341 (4400) - Salta 📞 0387 4321292 📠 0387-4321292 📞 0387-156117573
🌐 www.matafuegosghys.com.ar 📺 /matafuegosghys 📷 @matafuegosghys

ESTUDIO DE CARGA DE FUEGO

Protección contra incendios- Estudio de carga de fuego

Marco Legal:

Decreto N° 351/79 Reglamentario de la Ley N° 19.587- Capítulo 18-Anexo VII

Artículo 160: Protección contra incendios

La protección contra incendios comprende el conjunto de condiciones de construcción, instalación y equipamiento que se deben observar tanto para los ambientes como para los edificios, aún para trabajos fuera de éstos y en la medida en que las tareas los requieran.

Los objetivos para cumplimentar son:

Dificultar la iniciación de incendios.

Evitar la propagación del fuego y los efectos de los gases tóxicos.

Asegurar la evacuación de las personas.

Facilitar el acceso y las tareas de extinción del personal de bomberos.

Proveer las instalaciones de detección y extinción

Se realizará la carga de fuego de la bodega EL BAYEH, con el fin de conocer la cantidad de energía resultante de la combustión completa de los materiales combustibles de un sector de incendio, Además, con la realización del estudio de la carga de fuego podremos conocer:

Cantidad de extintores mínimos necesarios en el establecimiento

Potencial extintor de los extintores

Cálculo y verificación de la resistencia al fuego

Cálculo de las unidades de ancho de salida

Condiciones de situación que deberá cumplir el establecimiento

Condiciones de construcción que deberá cumplir el estacionamiento

Condiciones de extinción que deberá cumplir el establecimiento.

SECTOR 1 SALA DE FERMENTACIÓN

Se realiza un relevamiento y calculan los materiales en el siguiente cuadro.

Material	Elemento	Cantidad	Peso por unidad	Peso total
Madera	Mesada	1	100kg	100kg
Plastico	Mangueras	6	20kg	120kg
Papel	Hojas	-	10kg	10kg

Una vez obtenido el peso de todos los tipos de materiales, se procede a multiplicar el peso por el respectivo poder calorífico de cada material obteniendo así el total de calorías del sector

Material	Peso total en kg	Poder calorifico (kcal/kg)	Calor desarrollado (kal)
Madera	100kg	4400	440.000
Plástico	120kg	4300	516.000
Papel	10kg	4000	40.000
Total, de calorías del sector			996.000

SECTOR 2 SALA DE CRIANZA

Se realiza un relevamiento y calculan los materiales en el siguiente cuadro.

Material	Elemento	Cantidad	Peso por unidad	Peso total
Madera	Barril	15	70kg	1050kg
Plástico	Bidones vacíos	10	5kg	50kg
	Accesorios	8	2kg	16kg

Una vez obtenido el peso de todos los tipos de materiales, se procede a multiplicar el peso por el respectivo poder calorífico de cada material obteniendo así el total de calorías del sector

Material	Peso total en kg	Poder calorifico (kcal/kg)	Calor desarrollado (kal)
Madera	1050	4400	4.620.000
Plástico	66	4300	283.800
Total, de calorías del sector			4.903.800

SECTOR 3 SALA DE EMBASADO

Se realiza un relevamiento y calculan los materiales en el siguiente cuadro.

Material	Elemento	Cantidad	Peso por unidad	Peso total
Madera	Mesada	2	30kg	60kg
Plástico	Tachos	5	10kg	50kg
Papel	Hojas	-	30kg	30kg
Cartón	Cajas	-	100kg	100kg

Una vez obtenido el peso de todos los tipos de materiales, se procede a multiplicar el peso por el respectivo poder calorífico de cada material obteniendo así el total de calorías del sector

Material	Peso total en kg	Poder calorifico (kcal/kg)	Calor desarrollado (kal)
Madera	60kg	4400	264.000
Plástico	50kg	4300	215.000
Papel	30kg	4000	120.000
Cartón	100kg	4000	400.000
Total de calorías del sector			999.000

Calorías totales= Kcal de sala de fermentación + Kcal de sala de crianza + Kcal de sala de embotellado.

Calorías totales= 996.000+4.903.800+999.000

Calorías totales=6.898.800

PESO EQUIVALENTE EN MADERA

$$Pm = \frac{\text{Calorias totales}}{\text{Cal de la madera}}$$

$$Pm = \frac{6.898.800 \text{ Kcal}}{4400 \text{ Kcal/kg}}$$

$$Pm = 1.567,9 \text{ kg}$$

CARGA DE FUEGO (QF)

$$QF = \frac{Pm}{\text{Superficie}}$$

$$QF = \frac{1567,9 \text{ kg}}{341,81 \text{ m}^2}$$

$$QF = 4,48 \text{ kg/m}^2$$

Cálculo del potencial extintor

Se obtuvo como resultado de la carga de fuego 4,48 Kg/m², siendo el riesgo Tipo 3 (muy combustible).

El sector tiene predominantemente un fuego clase A por lo que debe dotarse extintores con un potencial extintor de por lo menos 1A.

El potencial extintor mínimo de los matafuegos para fuegos clase A, responderá a lo establecido en la Tabla 1.

TABLA 1

Carga de fuego	Riesgo				
	Riesgo 1 Explosivo	Riesgo 2 Inflamable	Riesgo 3 muy combustible	Riesgo 4 Combustible	Riesgo 5 Poco combustible
Hasta 15Kg/m ²	-	-	1A	1A	1A
16 a 30 Kg/m ²	-	-	2A	1A	1A
31 a 60 Kg/m ²	-	-	3A	2A	1A
61 a 100 Kg/m ²			6A	4A	3A
Mayor a 100 Kg/m ²	A determinar en cada caso				

Potencial extintor:

El potencial extintor es un índice de tres variables que define y mide la aptitud de un extintor para apagar determinado fuego. De las tres variables, la más determinante es la calidad del polvo extintor del agente utilizado; la segunda variable considera las características físicas del equipo (tiempos de descarga, caudales y demás); y la tercera depende de la habilidad del operado.

Cantidad y tipo de extintores:

“En todos los casos deberá instalarse como mínimo un matafuego cada 200 m² de superficie a ser protegida. La máxima distancia a recorrer hasta el matafuego será de 20 metros para fuegos de clase A y 15 metros para fuegos de clase B” - Decreto 351/79, capítulo 18 (protección contra incendios) art 176.

Superficie del sector

200m²

$$\frac{341,81 \text{ m}^2}{200\text{m}^2} = 1,7 \text{ m}^2 \cong 2$$

La cantidad mínima necesaria de extintores es: 2 (DOS)

En el relevamiento realizado, no se observaron extintores, por lo que se recomienda en la brevedad disponer de al menos 2 extintores.

Se recomienda contar con extintores de polvo ABC de 5kg.

Tabla 2.1 - CONVERSION DE UNIDADES EXTINTORAS A CAPACIDAD DE MATAFUEGOS

EXTINTOR	CAPACIDAD	CAPACIDAD EXTINTORA
Agua	10 litros	2 A
CO ₂	3,5 Kg	2 BC
CO ₂	5 Kg	3 BC
CO ₂	7 Kg	4 BC
CO ₂	10 Kg	5 BC
Espuma	10 litros	2 A 4 B
Polvos ABC	1,5 Kg	0,5 A - 2 BC
Idem	2,5 Kg	1 A - 4 BC
Idem	5 Kg	1,5 A - 6 BC
Idem	7 Kg	2 A - 8 BC
Idem	10 Kg	3 A - 12 BC
Idem	13 Kg	4 A - 16 BC

Tabla 2.2 MATAFUEGOS A BASE DE POLVO

capacidad (Kg.)	Bicarbonato Base sódica	Bicarbonato Base potásica	Bicarbonato potásico Base urea
1,5	2 BC	2,5 BC	5 BC
2,5	4 BC	5 BC	10 BC
5	6 BC	7,5 BC	15 BC
7	8 BC	10 BC	20 BC
10	12 BC	15 BC	30 BC
13	16 BC	20 BC	40 BC

Cálculo y verificación de la resistencia al fuego y características constructivas.

La resistencia al fuego de los elementos estructurales y constructivos se determinará en función del riesgo antes definido y de la "carga de fuego" de acuerdo con el siguiente cuadro:

Cuadro 2.2.1 ventilación natural

Carga de fuego	Riesgo				
	1	2	3	4	5
Hasta 15Kg/m ²	-	F60	F30	F30	-
16 a 30 Kg/m ²	-	F90	F60	F30	F30
31 a 60 Kg/m ²	-	F120	F90	F60	F30
61 a 100 Kg/m ²	-	F180	F120	F90	F60
Mayor a 100 Kg/m ²	-	F180	F180	F120	F90

Calculo factor ocupacional

De acuerdo con lo establecido en el Decreto N° 351/79, Anexo VII, Capítulo 18, Punto 3.1.2, y a los efectos del cálculo del factor de ocupación:

Para	Corresponde
Edificios industriales	16m ² por persona

El factor de ocupación exigido por este decreto es de 16 m² por persona.

La máxima cantidad de personas que este podría albergar se estimará de la siguiente manera:

Superficie del sector (a la superficie total del establecimiento se le descuenta la superficie de los baños, patios internos y pasillos de evacuación)

Superficie total – Superficie del baño – Pasillos de evacuación =

$$341,81 \text{ m}^2 - 4,48 \text{ m}^2 - 39 \text{ m}^2 = \mathbf{298.33 \text{ m}^2}$$

$$FO = \frac{\text{Superficie del sector}}{\text{Persona m}^2}$$

$$FO = \frac{298,33\text{m}^2}{16\text{m}^2}$$

$$FO = \mathbf{18,6 \cong 18}$$

De esta manera, para este sector obtenemos un factor de ocupación total de 18 personas como máximo en una condición crítica.

Cálculo de las unidades de ancho de salidas

En función del factor de ocupación establecido anteriormente para el local, se calculará el valor que determine el número de unidades de ancho de salida (U.A.S.) necesario según la ley.

Según el punto 3.1.1 del Decreto N° 351/79, el número “n” de unidades de ancho de salida requeridas se calculará por la siguiente expresión:

$$N = \frac{N}{100}$$

Donde N es el número total de personas a evacuar

$$UAS = \frac{N}{100} = \frac{18}{100} = \mathbf{0,18 \text{ UAS}}$$

El resultado del cálculo es 0,18 U.A.S. por lo tanto le corresponde el ancho mínimo permitido que es de **2 (dos)** unidades de ancho de salida.

La bodega EL BAYEH cuenta con dos salidas principal de 3m de ancho. La trayectoria a una de las salidas se encuentra libre de cualquier obstáculo y sus distancias a cualquier parte de la bodega es menor a 40m (de recorrido) y otra se encuentra obstruida en ocasiones por cajas de vino por lo que se recomiendo mantener las vías de evacuación libres de obstáculos para dar cumplimiento a la legislación.



Análisis de las condiciones de situación, construcción y extinción que deberá cumplir el establecimiento

Condiciones de Situación (S): Si la edificación se desarrolla en pabellones, se dispondrá que el acceso de los vehículos del servicio público de bomberos sea posible a cada uno de ellos. Estas condiciones constituyen requerimientos específicos de emplazamiento y acceso a los edificios conforme a las características del riesgo de estos.

Condiciones de Construcción (C): Las condiciones de construcción, constituyen requerimientos constructivos que se relacionan con las características del riesgo de los sectores de incendio.

Condiciones de extinción (E): Las condiciones de extinción constituyen el conjunto de exigencias destinadas a suministrar los medios que faciliten la extinción de un incendio en sus distintas etapas.

Condiciones específicas	Descripción	Estado
S2	Cualquiera sea la ubicación del edificio, estando éste en zona urbana o densamente poblada, el predio deberá cercarse preferentemente (salvo las aberturas exteriores de comunicación), con un muro de 3,00 m. de altura mínima y 0,30 m. de espesor de albañilería de ladrillos macizos o 0,08 m. de hormigón.	Si cumple
E3	Cada sector de incendio con superficie de piso mayor que 600 m ² deberá cumplir la Condición E 1; la superficie citada se reducirá a 300 m ² en subsuelos.	No aplica
E11	Cuando el edificio conste de piso bajo y más de 2 pisos altos y además tenga una superficie de piso que sumada exceda los 900 m ² contará con avisadores automáticos y/o detectores de incendio.	No aplica

E12	Cuando el edificio conste de piso bajo y más de dos pisos altos y además tenga una superficie de piso que acumulada exceda los 900 m ² , contará con rociadores automáticos	No aplica
E13	En los locales que requieran esta Condición, con superficie mayor de 100 m ² , la estiba distará 1 m. de ejes divisorios. Cuando la superficie exceda de 250 m ² , habrá camino de ronda, a lo largo de todos los muros y entre estibas. Ninguna estiba ocupará más de 200 m ² de solado y su altura máxima permitirá una separación respecto del artefacto lumínico ubicado en la perpendicular de la estiba no inferior a 0,25 m.	No aplica
C1	Las cajas de ascensores y montacargas estarán limitadas por muros de resistencia al fuego, del mismo rango que el exigido para los muros, y serán de doble contacto y estarán provistas de cierre automático.	No aplica
C3	Los sectores de incendio deberán tener una superficie de piso no mayor de 1.000 m ² . Si la superficie es superior a 1.000 m ² , deben efectuarse subdivisiones con muros cortafuego de modo tal que los nuevos ambientes no excedan el área antedicha. En lugar de la interposición de muros cortafuego, podrá protegerse toda el área con rociadores automáticos para superficies de piso cubiertas que no superen los 2.000 m ² .	No aplica

Conclusión de la Etapa 2

Según lo relevado respecto a iluminación, ruido y carga de fuego en la bodega, se detectaron varias condiciones que van a requerir de medidas de control e implementación de plan de acción para mejoras. Se brindaron las recomendaciones pertinentes de modo de cumplir con las normativas vigentes

Etapa N°3 Programa de prevención de riesgos laborales

Contenido del Programa de Prevención de Riesgos Laborales

1. Planificación del Servicio de Higiene y Seguridad
2. Selección del Personal
3. Capacitaciones en Materia de Higiene y Seguridad
4. Inspecciones de Seguridad
5. Investigación de Accidentes
6. Estadísticas de Siniestros Laborales
7. Elaboración de Normas de Seguridad
8. Prevención de siniestros en la vía pública
9. Planes de Emergencia
10. Legislación vigente

Planificación para la gestión de la seguridad e higiene:

La bodega “El Bayeh” actualmente no cuenta con un sistema de gestión de riesgo por lo que se recomienda implementar un servicio de Higiene de seguridad y salud ocupacional con el fin de obtener los siguientes beneficios:

- Aumenta probabilidades de alcanzar las metas propuestas.
- Dar cumplimiento a requisitos legales.
- Mejorar el conocimiento en administración.
- Proteger los recursos de la organización.
- Aumentar la eficacia y la eficiencia operativa de la organización.
- Establecer una base de datos confiable para la toma de decisiones.
- Concientizar a la alta dirección sobre la importancia de controlar, identificar y gestionar los riesgos.
- Reducción de incidentes.
- Reducción de peligros.
- Incremento de la satisfacción de los trabajadores.
- Incremento de la toma de conciencia y formación del personal.
- Costos y gastos reducidos.

Funciones del Servicio de Higiene y Seguridad:

- Gestionar, revisar y aprobar las políticas de seguridad.
- Identificar, evaluar y aplicar medidas preventivas a los riesgos laborales.
- Realizar inspecciones de seguridad planificadas y no.
- Establecer normas de seguridad, adecuadas a las disposiciones legales.
- Controlar el cumplimiento de las normas y procedimientos de trabajos.
- Elaborar procedimientos de trabajo.
- Participación en auditorías internas.
- Llevar estadísticas de las tareas y los accidentes relacionados con las mismas.
- Capacitar y entrenar al personal sobre los riesgos de la actividad.
- Implementar medidas preventivas y correctivas.
- Confeccionar plan de capacitación anual.
- Realizar investigación de accidentes de trabajo.

Derechos y obligaciones del empleado y empleador

Derechos del empleado:

- Trabajar en un ambiente sano y seguro.
- Conocer los riesgos que puede tener su trabajo.
- Recibir información y capacitación sobre cómo prevenir accidentes o enfermedades profesionales.
- Recibir los elementos de protección personal según su trabajo.
- Estar cubierto por una ART a través de la afiliación de su empleador.
- Conocer cuál es su ART.
- Si su empleador no tiene ART, o no lo ha declarado como empleado ante la misma, tiene derecho a denunciarlo ante la Superintendencia de Riesgos del Trabajo (SRT) para intimarlo a que se afilie o lo declare.

Obligaciones del empleado:

- Denunciar ante su empleador o ART, los accidentes de trabajo o enfermedades profesionales.
- Cumplir con las normas de seguridad e higiene.
- Comunicar a su empleador, ART o a la Superintendencia de Riesgos del Trabajo (SRT) cualquier situación peligrosa para usted o para el resto del personal relacionada con el puesto de trabajo o establecimiento en general.
- Participar de actividades de capacitación sobre salud y seguridad en el trabajo.
- Utilizar correctamente los elementos de protección personal provistos por el empleador.
- Cumplir con la realización de los exámenes médicos periódicos.

Obligaciones del empleador:

- Disponer el examen pre-ocupacional y revisión periódica del personal, registrando sus resultados en el respectivo legajo de salud.
- Mantener en buen estado de conservación, utilización y funcionamiento, las maquinarias, instalaciones y útiles de trabajo.
- Instalar los equipos necesarios para la renovación del aire y eliminación de gases, vapores y demás impurezas producidas en el curso del trabajo.

- Mantener en buen estado de conservación, uso y funcionamiento las instalaciones eléctricas y servicios de aguas potables.
- Evitar la acumulación de desechos y residuos que constituyan un riesgo para la salud, efectuando la limpieza y desinfecciones periódicas pertinentes.
- Eliminar, aislar o reducir los ruidos y/o vibraciones perjudiciales para la salud de los trabajadores.
- Instalar los equipos necesarios para afrontar los riesgos en caso de incendio o cualquier otro siniestro.
- Depositar con el resguardo consiguiente y en condiciones de seguridad las sustancias peligrosas.
- Disponer de medios adecuados para la inmediata prestación de primeros auxilios.
- Colocar y mantener en lugares visibles avisos o carteles que indiquen medidas de higiene y seguridad o adviertan peligrosidad en las maquinarias e instalaciones.
- Promover la capacitación del personal en materia de higiene y seguridad en el trabajo, particularmente en lo relativo a la prevención de los riesgos específicos de las tareas asignadas.
- Denunciar accidentes y enfermedades del trabajo.

Políticas de seguridad

Las guías o lineamiento generales establecen orientación para la toma de decisiones estos avalados por el reglamento interno.

- Proteger la vida, preservar y mantener la integridad psicofísica de los trabajadores.
- Prevenir, reducir, eliminar o aislar los riesgos en los diferentes puestos.
- Estimular y desarrollar una actitud positiva respecto de la prevención de los accidentes/incidentes o enfermedades profesionales que pueden derivar de la actividad laboral.
- No trabajar bajo la influencia de sustancia psicoactiva (alcohol, droga).
- Respeto mutuo entre compañeros de trabajo.

- Realizar una adecuada evaluación de los riesgos para poder controlarlos y minimizar la probabilidad de lesiones previo a cualquier actividad.
- Hacer uso de los elementos de protección personal correspondientes de forma adecuada.
- Mantener el orden y limpieza de los sectores de trabajo y vías de circulación.
- Informar sobre cualquier incidente con daño económico, a la persona o la combinación de estos.
- Fomentar la capacitación y concientización en materia de higiene y seguridad.
- Actuar rápidamente ante las detecciones de actos o condiciones de alto potencial.
- Respetar y proteger el medio ambiente.

Selección del personal

Un proceso de selección de personal tiene el objetivo de encontrar y contratar nuevos empleados. Normalmente, la ejecución y responsabilidad del proceso de reclutamiento reside en la función de recursos humanos (RR. HH.), aunque también se pueden utilizar servicios de empresas externas para el reclutamiento.

Las principales etapas de este proceso de selección son:

1. **Solicitud de una vacante o solicitud de personal:** donde el gestor solicita a recursos humanos el perfil del personal a ser contratado.
2. **Definición del perfil deseado:** en esta etapa el departamento de RR. HH., junto con el gestor solicitante, realizan la planeación y alineamiento del perfil a ser contratado, así como el plazo y las etapas del proceso.
3. **Divulgación de la vacante:** el reclutador realiza el plan de divulgación de la vacante en los diferentes canales. Estos canales pueden ser desde las redes

sociales hasta las páginas web de empleo, sin olvidar el sitio web de carreras de la propia empresa.

4. **Candidaturas:** después de publicar la vacante, el reclutador comienza a recibir CV de las personas postuladas para el cargo.

5. **Test y pruebas:** utilizados para facilitar la clasificación y selección de CV, especialmente cuando se manejan en gran volumen, de lo contrario le tomaría demasiado tiempo al reclutador hacer las entrevistas telefónicas con todos los aspirantes al cargo.

6. **Entrevistas:** esta etapa suele realizarse en promedio de 3 a 4 veces, ya que las entrevistas pueden ser:

1. Entrevista por teléfono: conocer al profesional superficialmente, es decir, tener una primera impresión del candidato.

2. Entrevista con el reclutador: tienen como objetivo profundizar en las características del profesional.

3. Entrevista con el gerente de la vacante: esta entrevista se hace generalmente después de las entrevistas. por el teléfono y con el reclutador. En otras palabras, en la entrevista con el gerente, el candidato ya tiene su perfil evaluado con detalle y será el gerente el encargado de aprobarlo o no.

4. Dinámica de grupo: esta etapa se realiza en procesos de selección con gran volumen de candidatos, para facilitar la selección de profesionales.

7. Admisión: aquí es donde la empresa formaliza la intención de contratar a los candidatos que aprobaron el proceso de selección. A través de una carta propuesta, la empresa asegura que el contratado es consciente de las condiciones. Todos los documentos son enviados por el candidato a la compañía.

8. Integración: etapa en la cual el departamento de RR. HH. integra el nuevo profesional a la empresa, realizando inducciones y explicando normas y procedimientos.

Para la búsqueda de personal para ingreso a bodega "El Bayeh" algunos de los requisitos que solicitan son los siguiente:

- Realizar el cumplimiento de objetivos.
- Planificar y gestionar los mantenimientos de los equipos.
- Conocimiento en el armado, construcción y mantenimiento de instalaciones de riego y drenaje.
- Operación de bombas.
- Conocimiento general en tareas de riego y de poda del viñedo.
- Asistir en las operaciones de vendimia en el marco de cuadrillas de trabajo.
- Conocimiento y habilidad para operar máquinas agrícolas manuales, implementos y equipos menores, y herramientas manuales.
- Mantener ordenado galpones, depósitos y pañoles de herramientas siguiendo los procedimientos y/o protocolo, en el marco de las Buenas Prácticas Agrícolas.
- No tener pánico a tareas en altura para tareas de asistencia en tareas de remontaje.
- Residir en provincia de Jujuy localidad de Maimará.
- Disponibilidad de trabajar en horario comercial.
- El personal ingresante a formar parte de la empresa deberá someterse a los siguientes estudios médicos antes de ingresar pre-ocupacional y anualmente a estudios periódicos.
- Carnet B1.
- Secundario completo (no excluyente).
- Antecedentes penales (planilla prontuaria)

Capacitaciones en materia de higiene y seguridad

Plan de capacitación.

¿Qué es un plan de capacitación?

Proceso a corto plazo aplicado de manera sistemática y organizada, mediante el cual las personas obtienen información conocimientos, aptitudes, y habilidades en función de objetivos definidos.

La capacitación implica, por un lado, una sucesión definida de condiciones y etapas orientadas a lograr la integración del colaborador a su puesto en la organización, el incremento y mantenimiento de su eficiencia, así como su progreso personal y laboral en la empresa.

Introducción

Para la bodega "El Bayeh" se propone elaborar un plan de capacitación anual en materia de prevención de riesgos haciendo hincapié en los principales riesgos a los que los trabajadores se exponen de forma diaria, para la disertación de las capacitaciones se recomienda contratar un profesional que pueda brindar el servicio de Higiene y Seguridad.

Necesidad de capacitaciones:

- Son herramienta básica para la planificación de gestión de prevención.
- Nos brinda condiciones y pasos a seguir con el fin de evitar que se produzcan incidentes materiales o con daño a las personas.
- Brindarle al trabajador toda la información necesaria sobre la actividad a realizar y los riesgos a los que está expuesto y así el trabajador sepa lo que debe hacer y cómo reaccionar ante diferentes tipos de situaciones.

En la bodega El Bayeh se implementará un plan de capacitaciones en el cual debido a las diversas tareas y riesgos que implican el desarrollo de estas se tratara de contemplar los riesgos más críticos relacionados no solo con la exposición sino también con las máquinas de alto potencial de riesgo que pueden mayormente generar un accidente o lesión en los trabajadores.

Por ende:

- Se les brindara información necesaria sobre la correcta manipulación de las maquinas con partes en movimiento.
- Se concientizará sobre los riesgos a los que se encuentran expuestos los trabajadores durante el desarrollo de las diferentes tareas.
- Se capacitará, preparara e implementarán pautas a seguir en caso de alguna emergencia.

Tipos de Capacitaciones:

- **Capacitación Inductiva:** Se orienta a facilitar la integración del nuevo colaborador, en general como a su ambiente de trabajo. Se desarrolla como parte del proceso de selección de personal, pero puede también realizarse previo a esta, se organizan programas de capacitación para postulantes y se selecciona a los que muestran mejor aprovechamiento y mejores condiciones técnicas y de adaptación.
- **Capacitación Preventiva:** Es aquella orientada a prever los cambios que se producen en el personal, toda vez que su desempeño puede variar con los años, sus destrezas pueden deteriorarse y la tecnología hacer obsoletos sus conocimientos. Tiene por objetivo la preparación del personal para enfrentar con éxito la adopción de nueva metodología de trabajo, nueva tecnología o la utilización de nuevos equipos, llevándose a cabo en estrecha relación al proceso de desarrollo empresarial.
- **Capacitación Correctiva:** Se orienta a solucionar “problemas de desempeño”. Su fuente original de información es la evaluación de desempeño realizada normalmente en la empresa, pero también los estudios de diagnóstico de necesidades dirigidos a identificarlos y determinar cuáles son factibles de solución a través de acciones de capacitación.

Niveles de Capacitación:

- **Nivel Básico:** Se orienta a personal que se inicia en el desempeño de una ocupación o área específica en la Empresa. Tiene por objeto proporcionar información, conocimientos y habilidades esenciales requeridos para el desempeño en la ocupación.
- **Nivel Intermedio:** Se orienta al personal que requiere profundizar conocimientos y experiencias en una ocupación determinada o en un aspecto de ella. Su objeto es ampliar conocimientos y perfeccionar habilidades con relación a las exigencias de especialización y mejor desempeño en la ocupación.
- **Nivel Avanzado:** Se orienta a personal que requiere obtener una visión integral y profunda sobre un área de actividad o un campo relacionado con esta. Su objeto es preparar cuadros ocupacionales para el desempeño de tareas de mayor exigencia y responsabilidad dentro de la empresa.

Alcance: En el presente trabajo final de investigación se desarrollará un plan de capacitación dirigido exclusivamente a los trabajadores de la bodega "El Bayeh".

OBJETIVOS DE LA CAPACITACIÓN:

Objetivos generales:

Brindar a los trabajadores la información necesaria en materia de higiene y seguridad para concientizarlos y que realicen las actividades de manera segura.

Objetivos específicos:

- Brindar información específica respecto al uso seguro de las máquinas de alto potencial.
- Dar cumplimiento a la legislación vigente (ley 19.587/72)
- Incrementar el rendimiento y desempeño de los trabajadores.
- Brindarles a los trabajadores los conocimientos necesarios que les permitan identificar los riesgos a los que se encuentran expuestos y sus medidas de control.
- Mantener la integridad psicofísica de los trabajadores mediante el autocuidado.
- Implementar políticas de seguridad dentro de la empresa que permitan mantener un estándar.
- Disminuir los incidentes en el lugar de trabajo.
- Disminuir las enfermedades profesionales.
- Reducir los costos directos por no haber invertido en la seguridad.
- Ayudar a perfeccionar a los trabajadores y mejorar su productividad.
- Mejorar las condiciones de trabajo y calidad de los trabajos realizados.
- Ayuda a mejorar la imagen de la empresa.

Temas y Cronograma de capacitación:

- Higiene y Seguridad en el Trabajo conceptos básicos (higiene, seguridad, peligros, tipos de riesgos, etc.)
- Riesgos mecánicos producidos por maquinas con tornillos o partes en movimientos.
- Riesgo eléctrico
- Trabajo en altura-uso correcto de arnés de seguridad

- Levantamiento de cargas
- Manipulación de productos químicos
- Ruido
- Radiaciones UV
- Orden y limpieza en los sectores de trabajo
- Uso correcto de matafuego
- Simulacro de evacuación
- Elementos de protección personal
- Primeros auxilios

MES \ TEMA	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
Higiene y Seguridad en el Trabajo conceptos básicos (higiene, seguridad, peligros, tipos de riesgos, etc.)												
Riesgos mecánicos producidos por maquinas con tornillos o partes en movimientos.												
Riesgo eléctrico												
Trabajo en altura-uso correcto de arnés de seguridad												
Levantamiento de cargas												
Manipulación de productos químicos												

Ruido												
Radiaciones UV												
Orden y limpieza en los sectores de trabajo												
Uso correcto de matafuego												
Simulacro de evacuación												
Elementos de protección personal												
Primeros auxilios												

Inspecciones de Seguridad

-Herramientas máquinas y equipos.

Objetivo

Se plantea implementar y realizar inspecciones de seguridad en la bodega “El Bayeh” con el fin de poder establecer un método de control y comprobación de las inspecciones efectuadas a todo tipo de Maquinas, herramientas y equipos de apoyo utilizadas en las diferentes áreas de trabajo, de la “Bodega El Baye”, con la finalidad de proteger a los trabajadores, instalaciones, equipamientos mediante la identificación de todas aquellas herramientas que se encuentren en condiciones de salir operativas como así también aquellas que no se encuentren en condiciones óptimas y generen una condición insegura para el trabajador por lo que se implementará no solo un cronograma mensual de inspección sino también, formularios para dejar registro de estas y sistema de identificación.

Alcance

Este procedimiento se aplicará para todos los trabajadores de Bodega “El Baye” y/o empresas contratistas o subcontratistas, en todas las tareas que implique utilizar herramientas y equipos de apoyo para la ejecución de sus trabajos.

Descripción de la inspección

Es obligación de todo trabajador verificar, al inicio de su jornada de trabajo, el buen funcionamiento de los equipos, maquinarias y elementos de control con que deba efectuar su trabajo. También, verificará el buen estado de las estructuras, materiales y el orden y limpieza del lugar de trabajo.

Si el trabajador observa defectos o fallas en los equipos y sistemas antes mencionados en cualquier lugar de la Empresa, debe de informar de inmediato a sus superiores, sin perjuicio de las medidas que pueda tomar, conforme a lo que él esté autorizado.

Los vehículos livianos deberán contar con control pre-uso que será realizado por cada chofer o cada vez que se cambie de este durante el transcurso del día.

La falta de verificación de las condiciones del vehículo será considerada como una falta y se realizaran las siguientes notificaciones:

1° Advertencia escrita respecto al incumplimiento + reinducción de conducción teórica.

2° Retención provisoria de la licencia interna por 7 días a partir del día de identificado el desvío y última advertencia escrita + reinducción de conducción teórica/práctica.

3° Retención definitiva de la licencia interna

Color del mes

Se asigna a cada mes calendario, un color, que será usado para marcar las herramientas y equipos de apoyo, inspeccionados, que se encuentren en perfecto estado de uso u operación. El encargado de las tareas en las cuales se utilicen herramientas y equipos de apoyo deberán indicar al resto de los trabajadores, en forma clara y visible, el color del mes correspondiente, para lo anterior, se podrá utilizar una pizarra, el panel del área o una bandera de color del mes.

IMPORTANTE

- El color ROJO, será usado para marcar aquellas herramientas y equipos de apoyo que queden fuera de servicio y deben ser retiradas de los lugares de trabajo, para ser dadas de baja o enviadas a reparación.

ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL
-------	---------	-------	-------

MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO
SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE

CRONOGRAMA MENSUAL DE INSPECCIONES

Semana / Equipos	Semana 1					Semana 2					Semana 3					Semana 4									
	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	
Tableros																									
Prolongaciones																									
Bomba peristáltica																									
Compresor																									
Embotelladora	El control deberá realizarse previo al uso																								
Hidro lavadora																									
Herramientas manuales																									
Despalilladora	El control deberá realizarse previo al uso																								
Cinta transportadora	El control deberá realizarse previo al uso																								
Prensadora	El control deberá realizarse previo al uso																								
Extintores																									
Arnés de seguridad	El control deberá realizarse de forma general el primer día del mes y antes de cada uso.																								
Camioneta	El control deberá realizarse previo al uso de forma diaria.																								

Beneficios de realizar lista de verificación de equipos:

- Planificación de mantenimientos de equipos

- Aumento de la eficiencia y productividad
- Evitar fallas durante su uso
- Alargar la vida útil de equipos
- Mejora en la seguridad
- Aumento de la calidad del trabajo
- Identificación de condiciones inseguras en puestos de trabajos
- Identificación de equipos en mal estado, para posterior reparación o recambio de este

Periodo de inspección

Inspección mensual: La inspección de las herramientas y equipos de apoyo debe realizarse según lo establecido en el siguiente cronograma mensual de inspección respetando los días al mes.

Dichas inspecciones deberán ser realizadas por el personal que la supervisión designe para ello y se asigna el color del mes correspondiente. Deberán completarse su presente registro de acuerdo con el CHECK LIST correspondiente.

Inspección diaria: Se realizará previa al uso, según lo establecido en el cronograma contemplado para todas las máquinas, equipos críticos o los que no seas de uso frecuente y deberá completarse su presente registro de acuerdo con el CHECK LIST correspondiente.

Recomendaciones generales para la inspección

- Antes de inspeccionar las herramientas, máquinas o equipos, el trabajador debe colocarse los EPP básicos y también los EPP adicionales, que sean necesarios para evitar lesiones al momento de su manipulación.
- Colocar en forma ordenada en una mesa o mesón de trabajo, evitando que estas queden fuera de los bordes de la mesa o mesón, a fin de prevenir golpes, cortes y caídas de herramientas al chocar con ellas por descuido.
- Inspeccionar visualmente, manipulándola con ambas manos, revisando entre otros:
 - Seguros
 - Protecciones

- Soportes
- Mangos
- Accesorios
- Piezas
- Partes
- Todo equipo eléctrico manual, debe contar con un Checklist de inspección, el que deberá ser elaborado cada vez según lo establecido en cronograma.
- El equipo eléctrico que use cables y enchufes para obtener energía eléctrica debe estar provisto de un conductor a tierra, excepto aquellos que poseen sistema de doble aislamiento.
- El equipo eléctrico portátil debe tener en buen estado los mangos o agarraderas, interruptores, conexiones, cables, aislamientos, enchufes, y otros componentes.
- Chequear la carcasa y estructura de herramientas dañadas, quebradas o con partes perdidas.
- Las personas asignadas para efectuar inspecciones deberán ser entrenadas por la supervisión para efectuar tales inspecciones.
- Debe asegurarse que la herramienta o equipo eléctrico no se encuentra conectado a la energía eléctrica.
- Debe asegurarse que las herramientas y equipos hidráulicos o neumáticos no se encuentran conectados a la energía eléctrica o en operación.
- Debe asegurarse que se han despresurizado (eliminar presión) aquellos componentes que necesiten estar sin presión, al momento de la inspección.
- Se debe realizar el bloqueo de energías de las herramientas y equipos hidráulicos o neumáticos que lo requieran, antes de la inspección.


Prohibiciones

- Se prohíbe, utilizar herramientas o equipos de apoyo, de cualquier tipo, que estén marcados con cinta adhesiva de color rojo, o que no haya sido Inspeccionado de acuerdo con el presente procedimiento.
- El uso de una herramienta o equipo de apoyo que se encuentra fuera de servicio o no inspeccionadas, será considerado un peligro, por lo cual se deberá realizar la respectiva detección de peligros y determinar las soluciones de control para evitar que vuelva a repetirse.

- Prohibido el uso de herramientas de fabricación casera o hechiza.


CHECK-LIST

Prolongaciones

	<h1>PROLONGACIÓN ELÉCTRICA</h1>
---	---------------------------------

Fecha:		Área:			
Inspeccionado por:		Firma:			
Sup. a cargo:		Firma:			
Listado de control		CF	NC	NA	OBSERVACIONES
1	¿La extensión posee corte en algunas de sus partes?				
2	¿Los enchufes industriales se encuentran en buen estado?				
3	¿Los enchufes hembra cuentan con su tapa de protección?				
4	¿Las extensiones se encuentran por un lugar seco sin generar riesgo por las vías de circulación?				
5	¿Al energizarse extensión no presenta fallas?				
6	Otro:				

- Tableros

	TABLERO ELECTRICO
---	--------------------------

Fecha:		Área:			
Inspeccionado por:		Firma:			
Sup. a cargo:		Firma:			
Listado de control		CF	NC	NA	OBSERVACIONES
1	Carcasa (tapa)				
2	Interruptor				
3	¿Separadores de fase en buen estado?				
4	Los cables de conexión están debidamente aislados				
5	Cuenta con conexión de puesta a tierra				
6	¿La línea de tierra esta identificada?				
7	Conjunto flotador				
8	¿Disyuntor en condiciones?				
9	Cuenta con señalización de riesgo eléctrico				
10	El tablero esta construido de material no combustible				
11	El gabinete que contiene el tablero es hermético				
12	Apriete prisionero fija chaveta				
13	Estado general del cableado				


- Bomba peristáltica

	<h2>BOMBA PERISTÁLTICA</h2>
---	-----------------------------

Fecha:	Área:
Inspeccionado por:	Firma:
Sup. a cargo:	Firma:

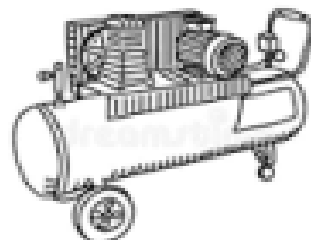
Listado de control		CF	NC	NA	OBSERVACIONES
1	Condiciones de limpieza				
2	Aceite				
3	Filtro de aceite				
4	Sistema de escape				
5	Mangueras y conexiones a motor				
6	Sistema de arranque				
7	Tablero				
8	Enchufes				
9	Parada de emergencia				
10	Motor				
11	Estructuras en general				
12	Ruidos				
13	Otro:				

- Compresor


 EL-BAYEH <small>INSTITUTO DE INVESTIGACIONES</small>	COMPRESOR DE AIRE
---	--------------------------

Fecha:	Área :
Inspeccionado por:	Firma:
Sup. a cargo:	Firma:

Listado de control		CF	NC	NA	OBSERVACIONES
1	Nivel de aceite				
2	Estado de lubricador				
3	Estado de o 'ring				
4	Estado de manguera				
5	Abrazaderas				
6	Filtros de máquina				
7	Cable de alimentación				
8	Interruptor				
9	Enchufes				
10	Ventilador				
11	Estado general de manguera de succión				
12	Estado general de manguera impulsora				
13	Accionamiento gatillo pistola				
14	Limpieza de pistola				
15	Filtro de pistola				
16	Filtro bombeo de pintura				
17	Estado estructural general				
18	Limpieza				



- Embotelladora

	EMBOTELLADORA
---	----------------------

Fecha:		Área:			
Inspeccionado por:		Firma:			
Sup. a cargo:		Firma:			
Listado de control		CF	NC	NA	OBSERVACIONES
1	Condiciones de limpieza				
2	Parada de emergencia				
3	Cable y dispositivo eléctricos				
4	Abolladuras				
5	Protecciones				
6	Soportes de llenado				
7	Cuadro de control				
8	Conexiones eléctricas				
9	Conexiones de alimentación de aire, agua, etc.				
10	Caudalímetro				
11	Válvulas				
12	Otro:				

- Hidro lavadora

 EL BAYEH	HIDROLAVADORA
--	----------------------

Fecha:		Área :			
Inspeccionado por:		Firma:			
Sup. a cargo:		Firma:			
Listado de control		CF	NC	NA	OBSERVACIONES
1	Carcasa (tapa)				
2	Bastidor (chasis)				
3	Sistema de rodado				
4	Apriete de pernos bases bomba y motor				
5	Llave de paso				
6	Tapón de drenaje / teflón				
7	Conjunto flotador				
8	Estado y apriete mangueras bomba				
9	Alineación entre ambas				
10	Estado y tensión de correas				
11	Fijación y posición				
12	Apriete prisionero fija chaveta				
13	Estado general del cableado				
14	Estado de enchufe				
15	Estado de lanza y rotojet				
16	Estado de manguera				
17	Conexión manguera-lanza				
18	Conexión manguera-máquina				
19	Funcionamiento y estado de reloj				
20	Funcionamiento y estado de regulador				
21	Verificar presión de funcionamiento.				
22	Estado de enchufe				

- Herramientas manuales


 EL BAYEH <small>UNIVERSIDAD DEL HORMIGALERO 1997 - 2007</small>	HERRAMIENTAS MANUALES
--	------------------------------

Fecha:	Área :
Inspeccionado por:	Firma:
Sup. a cargo:	Firma:

Terminología a emplear				
BE	ME	PS	NP	N/A
BUEN ESTADO	MAL ESTADO	POSEE	NO POSEE	NO APLICA


HERRAMIENTA MANUALES	BE	ME	PS	NP	N/A
HERRAMIENTA SE ENCUENTRA CÓDIFICADA					
LA HERRAMIENTA ES LA ADECUADA PARA LA ACTIVIDAD A REALIZAR					
HERRAMIENTA EN BUEN ESTADO					
TRABAJADOR SABE UTILIZAR LA HERRAMIENTA					
TRABAJADOR UTILIZA LOS EPP ADECUADOS PARA LA HERRAMIENTA					
HERRAMIENTA NO CUENTA CON PARTES DAÑADAS					
MANGOS O ASAS SE ENCUENTRAN EN BUENAS CONDICIONES					
HERRAMIENTAS ESTAN LIMPIAS					
LAS HERRAMIENTAS SE AJUSTAN COMÓDAMENTE					
CUENTA CON LA RÓTULACIÓN DEL MES					
HERRAMIENTAS DE CORTE	BE	ME	PS	NP	N/A
HERRAMIENTA CUENTA CON EMPUÑADURA Y DIENTES COMPLETOS					
MANGOS Y FUNDAS ESTAN EN BUENAS CONDICIONES					
HÓJAS DE CORTE ESTAN EN BUENAS CONDICIONES					
CUENTA CON LA RÓTULACIÓN DEL MES					
HERRAMIENTA SE ENCUENTRA BIEN AFILADA					
HERRAMIENTA DE GOLPE	BE	ME	PS	NP	N/A
CARAS Y BÓRDEN EN BUEN ESTADO					
MANGO NO ESTA ASTILLADO NI SUELTO					
CABEZA DE LA HERRAMIENTA ESTA EN BUENAS CONDICIONES					
SU MANGO ES ANTIDESLIZANTE					
CUENTA CON LA RÓTULACIÓN DEL MES					
HERRAMIENTAS DE TORSION /LLAVES	BE	ME	PS	NP	N/A
LAS LLAVES NO PRESENTAN DAÑOS O ESTAN DOBLADAS					
HERRAMIENTA CUENTA CON AISLACIÓN PARA TRABAJOS ELÉCTRICOS					
PUNTAS DE LOS DESTORNILLADORES ESTAN EN BUEN ESTADO					

- Despalilladora

 EL BAYEH <small>UNIVERSIDAD DE CORDOBA</small> <small>1916 - ARGENTINA</small>	DESPALILLADORA
--	-----------------------


Fecha:		Área:			
Inspeccionado por:		Firma:			
Sup. a cargo:		Firma:			
Listado de control		CF	NC	NA	OBSERVACIONES
1	Condiciones de tornillo				
2	Condiciones de tolva				
3	Condiciones de bandeja de recolección				
4	Alineamiento de cinta				
5	Tablero de control				
6	Condiciones y funcionamiento de botón de parada de emergencia				
7	Ruidos extraños				
8	Interruptor de alimentación				
9	Motor y engranajes				
10	Vibrador				
11	Fichas de conexionado				
12	Cables				
13	Protecciones de partes móviles				
14	Otro:				

- Cinta transportadora

 EL BAYEH <small>GUERRERA DE SUBBUQUEA 2022 ARGENTINA</small>	CINTA TRANSPORTADORA
---	-----------------------------

Fecha:		Área:			
Inspeccionado por:		Firma:			
Sup. a cargo:		Firma:			
Listado de control		CF	NC	NA	OBSERVACIONES
1	Condiciones de limpieza				
2	Botón de parada de emergencia				
3	Cable y dispositivo eléctricos				
4	Alineamiento de cinta				
5	Protecciones				
6	Motor				
7	Ruidos extraños				
8	Botoneras de panel de control				
9	Estructura general				
10	Daños en cinta o banda				
11	Otro:				
12					

- Prensadora

	PRENSADORA
---	-------------------

Fecha:		Área:			
Inspeccionado por:		Firma:			
Sup. a cargo:		Firma:			
Listado de control		CF	NC	NA	OBSERVACIONES
1	Tornillos sueltos				
2	Golpes o roturas				
3	Botones				
4	Mantenimientos (ultimo mantenimiento)				
5	Tablero de control				
6	Condiciones de jaula – juntas y sellos				
7	Central hidráulica				
8	Bandeja o plato				
9	Motor				
10	Ficha				
11	Cable				
12	Conexiones - acoples				
13	Mangueras				
14	Otro:				

- Extintores

	CHECK-LIST EXTINTORES
---	-----------------------

Fecha:	Área :
Inspeccionado por:	Firma:
Sup. a cargo:	Firma:

Nº	UBICACIÓN	TIPO DE EXTINTOR			
		POLVO QUIMICO SECO			
		BC	ABC	CO2	OTRO

Terminología a emplear				OBSERVACIONES:
BE	ME	PS	NP	
BUEN ESTADO	MAL ESTADO	POSEE	NO POSEE	

Nº	CAPACIDAD	FECHA P.H.	FECHA DE CARGA	MANOMETRO	BOQUILLA	MANGUERA	VALVULA	PRESENTO	CILINDRO



- Arnés de seguridad






 EL-BAYEH <small>INSTITUTO DE SEGURIDAD</small> <small>Y SALUD LABORAL</small>	ARNÉS DE SEGURIDAD
---	---------------------------

Fecha:	Área :
Inspeccionado por:	Firma:
Sup. a cargo:	Firma:

Verificación Histórica:		
Año de Fabricación:	N° Interno:	Fecha prox. Inspección:
Los resultados de control de los EPP serán dados según la condición que presenten: - Si el elemento ha detenido una caída importante. - Si el elemento ha sobrepasado los 10 años de edad (duración del almacenaje + duración de utilización). - Si el elemento ha sufrido un choque importante.		

ITEM	VERIFICACIÓN VISUAL DE LOS ELEMENTOS DE SEGURIDAD	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIÓN
1	Estado de las cintas (cortes, desgaste, quemaduras, marcas de productos químicos, decoloración).			
2	Estado de las costuras de seguridad (hilos cortados, flojos, desgastados) en arnés y cola de amarré.			
3	Estado de las argollas en D o anillos de anclaje (deformación, marca, desgaste, corrosión) en arnés.			
4	Estado de las hebillas de cierre (deformación, marca, desgaste, corrosión) en arnés y cola de amarré.			
5	Estado de la placa dorsal (trizadura, cortes) en arnés.			
6	Estado del interior y exterior de la carcasa del casco: desgaste, fisuras, marcas, deformación, quemaduras, huellas de productos químicos.			
	VERIFICACIÓN FUNCIONAL	BIEN	MAL	OBSERVACIÓN
7	La cinta está pasando correctamente por las hebillas de cierre en el arnés o cola de amarré.			
8	Todas las trabas de los mosquetones cierran correctamente.			
9	Funcionamiento de los elementos de regulación en arnés y cola de amarré.			
10	Funcionamiento de la regulación de la nuca en el casco.			
11	Funcionamiento de la apertura, del cierre y de la regulación del barbiquejo.			

- Vehículo liviano – Camioneta

	REGISTRO					
	Control vehículo liviano					
REPORTE SEMANAL VEHICULO LIVIANO						
I	INSPECTOR:			FECHA:		
	IDENTIFICACION VEHICULO N°:		PATENTE:			
	MARCA:		AÑO:			
	CHOFER:		LICENCIA INTERNA N°:			
	EMPRESA:		AREA DE TRABAJO:			
CARGOS: B (Bueno) M (Mal)						
 	LUCES		B	M	DISP. DE SEGURIDAD	
	Luces altas				Cinturón de seguridad	
	Luces bajas				Apoya Cabezas	
	Luces intermitentes				Espejo Interno Vto.	
	Luces de freno y retroceso				Espejo Externo Vto.	
	Antinieba				Botiquin	
	NEUMATICOS		B	M	Pintura y Luz Led	
	Estado en general de cubiertas				Baldos estroboscópica	
	Estado de llantas				Triángulos - Gato - Llave rueda	
	Check Point/Traba fuerzas				KIT INVERNO: Juego de cadenas - Pala - Pico - Tacos de madera - Botique de suero - Vela - Retorcido con grilete - Dos Escobas - Guantes de cuero - Agua - Cerrito (pilas de señal, cables)	
	Tuercas					
	Estado general de Auxilio					
	CARROCERIA Y CHASIS		B	M	Comunicación:	
	Barras externa				Tacógrafo	
	Estado en general de carrocería				Cables/Cables	
	Logo de la empresa/N° Interno				Airing	
	Espejo laterales				MECANICA GENERAL	
	Espejo Interior				AA y calefacción	
	Parabrisas				Freno de mano	
	Escobillas/estado de limpia parabrisas				Pérdida de combustible	
Ventanillas Delanteras/Traseras				Pérdida líquido de frenos		
Cinta reflectiva perimetral				Nivel de la aceite y refrigerante		
SENALES SONORAS		B	M	Funcionamiento agua Intermitentes		
Bocina				OTROS:		
Bocina de retroceso				B	M	
LUCES	En caso de que las luces no estén operativas (amarillo), el vehículo no debe de circular durante la noche. Solo podrá circular en el turno día.					
	Deberá tomarse acción en un periodo máximo de 7 días					
	El vehículo queda fuera de servicio hasta que se realice las correcciones correspondientes.					
	KIT INVERNO para ingreso a lugares remotos					
 						
Observaciones:						
II	DOCUMENTACION		SI	NO	VENCIMIENTO	
	Seguro vigente					
	Revisión técnica (RTV)					
	Cédula Verde					
III	MEDIDAS CORRECTIVAS					
	Inmediata <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>					
	Programada para: _____ Responsable de corrección: _____					
Inspección realizada por:			Informado a:			
Cargo:			Cargo:			
Firma:			Firma:			



EL BAYEH
UNIVERSIDAD DE BUENOS AIRES

REGISTRO

Control vehiculo liviano

INSPECCION SEMANAL DE VEHICULOS LIVIANOS

	LUN		MAR		MIE		JUE.		VIE.		SAB.	
LUCES	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M
Luces altas												
Luces bajas												
Luces intermitentes												
Luces de freno y retroceso.												
NEUMATICOS	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M
Estado en gral de ruedas												
Check Point/Trabatueras												
Tuercas												
CARROCERIA Y CHASIS	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M
Espejos laterales												
Ventanas del/tras												
SENALES SONORAS	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M
Bocina												
Bocina de retroceso												
DISP. DE SEGURIDAD	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M
Cinturon de seguridad												
Extintor interno Vto.												
Comunicación	BASE	HANDY	BASE	HANDY	BASE	HANDY	BASE	HANDY	BASE	HANDY	BASE	HANDY
MECANICA GENERAL/FLUIDOS	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M
AA y calefacción.												
Freno de mano.												
Funcionamiento agua limpiaparabrisas												
Liq. de freno y refrigerante												
Perdida de combustible.	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO
Perdidas liquido de frenos.	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO

DIAS	NOMBRE Y APELLIDO	OBSERVACIONES
LUNES		
MARTES		
MIERCOLES		
JUEVES		
VIERNES		
SABADO		
DOMINGO		


-Relevamiento general de riesgos – Auditoría interna

Objetivo

Se pretende realizar un relevamiento general de los riesgos de forma general cada dos meses basándose en el siguiente formato.

Esta herramienta no solo aportará con el sistema de gestion en seguridad, sino que también permitirá identificar y brindar información sobre los riesgos existentes y un posterior asesoramiento respecto a las medidas de control.

Posterior a la ejecución del relevamiento se generará un informe para dar conocimiento a la jefatura sobre lo detectado.

 MINISTERIO DE TRABAJO Y SEGURIDAD SOCIAL	REGISTRO		
	Auditoría Interna		
Empresa		Fecha	
Generalía/Área		Lugar	
Nombre del Auditor			
Representante Auditado			

Item	Descripción	SI	NO	N/A	Comentarios	Normativa Vigente
1.0	Gestión de la prevención de Riesgos					
1.1	Cuenta con registro de actividades?					Art.11mo A), Res. 20156, regl. Art.20 Cap. 4, Dec. 01156
1.2	Cumple el responsable la carga horaria					Art. 3 Res. 20156, regl. Art. 12, Cap. 2 Dec. 01156, Dec. 02036
1.3	Actos de inicio de Obra a la A.R.T.					Art.3 Res. 02036, Art. 1 Res. 0197
1.4	Programa de Seguridad aprobado por ART y/o plan de Seguridad según corresponda					Art.3 y 3A Res. 0197
1.5	Módulo de Personal con N° de C.U.I. actualizado					Item 1 res. 01 Res.0197
1.6	Documentación de Técnicas y Responsables en HyG: Matrícula, CV, Titulo					
2.0	Salud Laboral				Comentarios	Normativa Vigente
2.1	Realiza exámenes (preocupacionales)?					
2.2	Realiza exámenes periódicos?					Res. 0397 y 0098 Art. 9 de Ley 10687
3.0	Manejo de Riesgos del Trabajo				Comentarios	Normativa Vigente
3.1	Nombre de la ART?					Ley 10687, Art. 27, Cap. 10
3.2	Realiza visitas periódicas?					
4.0	Herramientas y equipos				Comentarios	Normativa Vigente
4.1	Las herramientas están en buen estado? - Se realiza la codificación necesaria?					
4.2	Se proveen herramientas aptas y seguras?					Art. 200 - 201 - 201 - 206 - 204 Cap. 8 Dec. 01156
4.3	Equipo eléctrico portátil es regularmente testado, guardado en registro y mantenido en buen estado de trabajo - Chequeo de presión					Cap. 10 Art. 103 y 110 Dec. 20179, Art. 8 de Ley 10687
4.4	Herramientas impulsadas por aire son mantenidas en condiciones seguras - Chequeo de presión					
4.5	Herramientas impulsadas por aire son correctamente transportadas y almacenadas.					
4.6	Las contenedores de mangueas flexibles y termoplásticas están correctamente etiquetados con un sistema de etiquetado seguro y deben estar sujetos por alfileres.					Art. 200 - 201 - 201 - 206 - 204 Cap. 8 Dec. 01156
4.7	Uso y almacenamiento correcto de las herramientas.					Cap. 10 Art. 103 y 110 Dec. 20179, Art. 8 de Ley 10687
4.8	Moto sopladora chequeadas y aptas.					
4.9	Equipo de soplete chequeados y aptos.					
5.0	Máquinas				Comentarios	Normativa Vigente
5.1	Tienen las máquinas protecciones para evitar riesgos al trabajador?					Cap. 10, Arts. 103 a 107 y 110 Dec. 20179, Art. 8 de Ley 10687, Art. 100
5.2	Tienen las máquinas eléctricos sistema de puesta a tierra? - Sistema de bombeo muerto (según corresponda)					Cap. 10, Items VI Pto. 3.3.1, Dec. 20179, Art. 8 de Ley 10687
5.3	Está señalada el área?					Cap. 10, Art. 77, 78 y 81 Dec. 20179, Art. 8 de Ley 10687
5.4	Existen PIT para operar las máquinas?					
6.0	Ambiente Laboral				Comentarios	Normativa Vigente
6.1	El sector de incendio en buen estado de orden y limpieza?					Cap. 6, Art. 42, Dec. 20179
6.2	Cuentan con contenedores apropiados para residuos?					Art. 6 a) y 8 de Ley 10687
6.3	Se clasifican los residuos, según estándar?					
6.4	Se observa sanidad del sector, con recomendaciones?					
6.5	Se realizan chequeos al personal sobre el orden y la limpieza?					
6.6	Cuentan con registro de mantenimiento?					
6.7	Se realizan inspecciones planificadas?					
7.0	Protección contra incendios				Comentarios	Normativa Vigente
7.1	Extintores adecuados correctamente. Señal señalizado.					Cap. 10, Arts. 100 Dec. 20179 Art. 8 de Ley 10687 Art. 90 Arts. A) b) c) d) Dec. 01156
7.2	Almacenamiento separado de gases incompatibles.					
7.3	Contenedores rotulados y señalizados.					
7.4	Extintores de fuego correctamente localizados e inspeccionados regularmente.					Arts. 88 y 91 Cap. 8 Dec. 01156, Cap. 10 Arts. 100 a 103 Dec. 20179
7.5	Cilindros de gas comprimido correctamente mantenidos y asegurados para evitar que caigan o ruiden durante el transporte.					

7.6	Contenedores para trabajos en caliente y pantallas para soldadura cuando sean requeridos.				
7.7	Demarcación de las áreas de almacenamiento de cilindros de gas.				
7.8	Regulador de presiones (manómetro) manijas, válvulas de retención y accesorios correctamente instalados y mantenidos.				
7.9	Permisos de trabajo en caliente actualizado y en el lugar antes de cortar o soldar.				
7.10	Señalización de las máquinas.				
7.11	Existen medios de escape adecuados en caso de incendio?				Cap. 12.66. 80 y Cap. 16.66. 172 Dem. 20179
7.12	Se registra el control de escape de materiales?				Cap. 14. Art. 100 a 108 Dem. 20179
7.13	El personal está capacitado en prevención y protección contra incendios?				
7.14	Cuentan con cartel con número telefónico y de canal de radio de emergencias?				Art. 83 Cap. 8 Dem. 81 198
8.0	Deposita y Almacenamiento			Comentarios	Normativa Vigente
8.1	Se encuentran despejados, pasillos y salidas de emergencia?				
8.2	Se encuentran los pisos demarcados?				
8.3	Se están correctamente?				
8.4	Se realizó estudio de carga de fuego?				
8.5	Se cuenta con extintores suficientes?				
8.6	Cuentan con un procedimiento ante sistema de alarma?				
9.0	Riesgo eléctrico - Seguridad Eléctrica			Comentarios	Normativa Vigente
9.1	El personal ha recibido capacitación sobre bloques de energía y sistemas seguros?				
9.2	Existen todos los cables contenidos adecuadamente?				
9.3	Las tareas de mantenimiento eléctrica es realizada por personal idóneo?				Cap. 14.66. 98 Dem. 10179, Art. 8 (a) Ley 19887
9.4	Se han adoptado medidas contra riesgos de contactos directos e indirectos?				Cap. 14.66. 100 Dem. 10179 y punto 3.3.2 Anexo VI del R.64 Ley 19887
9.6	Poseen los tableros conexión de puesta a tierra?				Cap. 14.66. 102 y Anexo VI punto 3.3.1 del R.64 Ley 19887 Art. 1 (a) (b) (c) (d) (e) (f) (g) (h) (i) (j) (k) (l) (m) (n) (o) (p) (q) (r) (s) (t) (u) (v) (w) (x) (y) (z) (aa) (ab) (ac) (ad) (ae) (af) (ag) (ah) (ai) (aj) (ak) (al) (am) (an) (ao) (ap) (aq) (ar) (as) (at) (au) (av) (aw) (ax) (ay) (az) (ba) (bb) (bc) (bd) (be) (bf) (bg) (bh) (bi) (bj) (bk) (bl) (bm) (bn) (bo) (bp) (bq) (br) (bs) (bt) (bu) (bv) (bw) (bx) (by) (bz) (ca) (cb) (cc) (cd) (ce) (cf) (cg) (ch) (ci) (cj) (ck) (cl) (cm) (cn) (co) (cp) (cq) (cr) (cs) (ct) (cu) (cv) (cw) (cx) (cy) (cz) (da) (db) (dc) (dd) (de) (df) (dg) (dh) (di) (dj) (dk) (dl) (dm) (dn) (do) (dp) (dq) (dr) (ds) (dt) (du) (dv) (dw) (dx) (dy) (dz) (ea) (eb) (ec) (ed) (ee) (ef) (eg) (eh) (ei) (ej) (ek) (el) (em) (en) (eo) (ep) (eq) (er) (es) (et) (eu) (ev) (ew) (ex) (ey) (ez) (fa) (fb) (fc) (fd) (fe) (ff) (fg) (fh) (fi) (fj) (fk) (fl) (fm) (fn) (fo) (fp) (fq) (fr) (fs) (ft) (fu) (fv) (fw) (fx) (fy) (fz) (ga) (gb) (gc) (gd) (ge) (gf) (gg) (gh) (gi) (gj) (gk) (gl) (gm) (gn) (go) (gp) (gq) (gr) (gs) (gt) (gu) (gv) (gw) (gx) (gy) (gz) (ha) (hb) (hc) (hd) (he) (hf) (hg) (hh) (hi) (hj) (hk) (hl) (hm) (hn) (ho) (hp) (hq) (hr) (hs) (ht) (hu) (hv) (hw) (hx) (hy) (hz) (ia) (ib) (ic) (id) (ie) (if) (ig) (ih) (ii) (ij) (ik) (il) (im) (in) (io) (ip) (iq) (ir) (is) (it) (iu) (iv) (iw) (ix) (iy) (iz) (ja) (jb) (jc) (jd) (je) (jf) (jg) (jh) (ji) (jj) (jk) (jl) (jm) (jn) (jo) (jp) (jq) (jr) (js) (jt) (ju) (jv) (jw) (jx) (jy) (jz) (ka) (kb) (kc) (kd) (ke) (kf) (kg) (kh) (ki) (kj) (kk) (kl) (km) (kn) (ko) (kp) (kq) (kr) (ks) (kt) (ku) (kv) (kw) (kx) (ky) (kz) (la) (lb) (lc) (ld) (le) (lf) (lg) (lh) (li) (lj) (lk) (ll) (lm) (ln) (lo) (lp) (lq) (lr) (ls) (lt) (lu) (lv) (lw) (lx) (ly) (lz) (ma) (mb) (mc) (md) (me) (mf) (mg) (mh) (mi) (mj) (mk) (ml) (mm) (mn) (mo) (mp) (mq) (mr) (ms) (mt) (mu) (mv) (mw) (mx) (my) (mz) (na) (nb) (nc) (nd) (ne) (nf) (ng) (nh) (ni) (nj) (nk) (nl) (nm) (nn) (no) (np) (nq) (nr) (ns) (nt) (nu) (nv) (nw) (nx) (ny) (nz) (oa) (ob) (oc) (od) (oe) (of) (og) (oh) (oi) (oj) (ok) (ol) (om) (on) (oo) (op) (oq) (or) (os) (ot) (ou) (ov) (ow) (ox) (oy) (oz) (pa) (pb) (pc) (pd) (pe) (pf) (pg) (ph) (pi) (pj) (pk) (pl) (pm) (pn) (po) (pp) (pq) (pr) (ps) (pt) (pu) (pv) (pw) (px) (py) (pz) (qa) (qb) (qc) (qd) (qe) (qf) (qg) (qh) (qi) (qj) (qk) (ql) (qm) (qn) (qo) (qp) (qq) (qr) (qs) (qt) (qu) (qv) (qw) (qx) (qy) (qz) (ra) (rb) (rc) (rd) (re) (rf) (rg) (rh) (ri) (rj) (rk) (rl) (rm) (rn) (ro) (rp) (rq) (rr) (rs) (rt) (ru) (rv) (rw) (rx) (ry) (rz) (sa) (sb) (sc) (sd) (se) (sf) (sg) (sh) (si) (sj) (sk) (sl) (sm) (sn) (so) (sp) (sq) (sr) (ss) (st) (su) (sv) (sw) (sx) (sy) (sz) (ta) (tb) (tc) (td) (te) (tf) (tg) (th) (ti) (tj) (tk) (tl) (tm) (tn) (to) (tp) (tq) (tr) (ts) (tt) (tu) (tv) (tw) (tx) (ty) (tz) (ua) (ub) (uc) (ud) (ue) (uf) (ug) (uh) (ui) (uj) (uk) (ul) (um) (un) (uo) (up) (uq) (ur) (us) (ut) (uu) (uv) (uw) (ux) (uy) (uz) (va) (vb) (vc) (vd) (ve) (vf) (vg) (vh) (vi) (vj) (vk) (vl) (vm) (vn) (vo) (vp) (vq) (vr) (vs) (vt) (vu) (vv) (vw) (vx) (vy) (vz) (wa) (wb) (wc) (wd) (we) (wf) (wg) (wh) (wi) (wj) (wk) (wl) (wm) (wn) (wo) (wp) (wq) (wr) (ws) (wt) (wu) (wv) (ww) (wx) (wy) (wz) (xa) (xb) (xc) (xd) (xe) (xf) (xg) (xh) (xi) (xj) (xk) (xl) (xm) (xn) (xo) (xp) (xq) (xr) (xs) (xt) (xu) (xv) (xw) (xx) (xy) (xz) (ya) (yb) (yc) (yd) (ye) (yf) (yg) (yh) (yi) (yj) (yk) (yl) (ym) (yn) (yo) (yp) (yq) (yr) (ys) (yt) (yu) (yv) (yw) (yx) (yy) (yz) (za) (zb) (zc) (zd) (ze) (zf) (zg) (zh) (zi) (zj) (zk) (zl) (zm) (zn) (zo) (zp) (zq) (zr) (zs) (zt) (zu) (zv) (zw) (zx) (zy) (zz)
9.6	Poseen los tableros conexión de puesta a tierra?				Cap. 14.66. 102 y Anexo VI punto 3.3.1 del R.64 Ley 19887 Art. 1 (a) (b) (c) (d) (e) (f) (g) (h) (i) (j) (k) (l) (m) (n) (o) (p) (q) (r) (s) (t) (u) (v) (w) (x) (y) (z) (aa) (ab) (ac) (ad) (ae) (af) (ag) (ah) (ai) (aj) (ak) (al) (am) (an) (ao) (ap) (aq) (ar) (as) (at) (au) (av) (aw) (ax) (ay) (az) (ba) (bb) (bc) (bd) (be) (bf) (bg) (bh) (bi) (bj) (bk) (bl) (bm) (bn) (bo) (bp) (bq) (br) (bs) (bt) (bu) (bv) (bw) (bx) (by) (bz) (ca) (cb) (cc) (cd) (ce) (cf) (cg) (ch) (ci) (cj) (ck) (cl) (cm) (cn) (co) (cp) (cq) (cr) (cs) (ct) (cu) (cv) (cw) (cx) (cy) (cz) (da) (db) (dc) (dd) (de) (df) (dg) (dh) (di) (dj) (dk) (dl) (dm) (dn) (do) (dp) (dq) (dr) (ds) (dt) (du) (dv) (dw) (dx) (dy) (dz) (ea) (eb) (ec) (ed) (ee) (ef) (eg) (eh) (ei) (ej) (ek) (el) (em) (en) (eo) (ep) (eq) (er) (es) (et) (eu) (ev) (ew) (ex) (ey) (ez) (fa) (fb) (fc) (fd) (fe) (ff) (fg) (fh) (fi) (fj) (fk) (fl) (fm) (fn) (fo) (fp) (fq) (fr) (fs) (ft) (fu) (fv) (fw) (fx) (fy) (fz) (ga) (gb) (gc) (gd) (ge) (gf) (gg) (gh) (gi) (gj) (gk) (gl) (gm) (gn) (go) (gp) (gq) (gr) (gs) (gt) (gu) (gv) (gw) (gx) (gy) (gz) (ha) (hb) (hc) (hd) (he) (hf) (hg) (hh) (hi) (hj) (hk) (hl) (hm) (hn) (ho) (hp) (hq) (hr) (hs) (ht) (hu) (hv) (hw) (hx) (hy) (hz) (ia) (ib) (ic) (id) (ie) (if) (ig) (ih) (ii) (ij) (ik) (il) (im) (in) (io) (ip) (iq) (ir) (is) (it) (iu) (iv) (iw) (ix) (iy) (iz) (ja) (jb) (jc) (jd) (je) (jf) (jg) (jh) (ji) (jj) (jk) (jl) (jm) (jn) (jo) (jp) (jq) (jr) (js) (jt) (ju) (jv) (jw) (jx) (jy) (jz) (ka) (kb) (kc) (kd) (ke) (kf) (kg) (kh) (ki) (kj) (kk) (kl) (km) (kn) (ko) (kp) (kq) (kr) (ks) (kt) (ku) (kv) (kw) (kx) (ky) (kz) (la) (lb) (lc) (ld) (le) (lf) (lg) (lh) (li) (lj) (lk) (ll) (lm) (ln) (lo) (lp) (lq) (lr) (ls) (lt) (lu) (lv) (lw) (lx) (ly) (lz) (ma) (mb) (mc) (md) (me) (mf) (mg) (mh) (mi) (mj) (mk) (ml) (mm) (mn) (mo) (mp) (mq) (mr) (ms) (mt) (mu) (mv) (mw) (mx) (my) (mz) (na) (nb) (nc) (nd) (ne) (nf) (ng) (nh) (ni) (nj) (nk) (nl) (nm) (nn) (no) (np) (nq) (nr) (ns) (nt) (nu) (nv) (nw) (nx) (ny) (nz) (oa) (ob) (oc) (od) (oe) (of) (og) (oh) (oi) (oj) (ok) (ol) (om) (on) (oo) (op) (oq) (or) (os) (ot) (ou) (ov) (ow) (ox) (oy) (oz) (pa) (pb) (pc) (pd) (pe) (pf) (pg) (ph) (pi) (pj) (pk) (pl) (pm) (pn) (po) (pp) (pq) (pr) (ps) (pt) (pu) (pv) (pw) (px) (py) (pz) (qa) (qb) (qc) (qd) (qe) (qf) (qg) (qh) (qi) (qj) (qk) (ql) (qm) (qn) (qo) (qp) (qq) (qr) (qs) (qt) (qu) (qv) (qw) (qx) (qy) (qz) (ra) (rb) (rc) (rd) (re) (rf) (rg) (rh) (ri) (rj) (rk) (rl) (rm) (rn) (ro) (rp) (rq) (rr) (rs) (rt) (ru) (rv) (rw) (rx) (ry) (rz) (sa) (sb) (sc) (sd) (se) (sf) (sg) (sh) (si) (sj) (sk) (sl) (sm) (sn) (so) (sp) (sq) (sr) (ss) (st) (su) (sv) (sw) (sx) (sy) (sz) (ta) (tb) (tc) (td) (te) (tf) (tg) (th) (ti) (tj) (tk) (tl) (tm) (tn) (to) (tp) (tq) (tr) (ts) (tt) (tu) (tv) (tw) (tx) (ty) (tz) (ua) (ub) (uc) (ud) (ue) (uf) (ug) (uh) (ui) (uj) (uk) (ul) (um) (un) (uo) (up) (uq) (ur) (us) (ut) (uu) (uv) (uw) (ux) (uy) (uz) (va) (vb) (vc) (vd) (ve) (vf) (vg) (vh) (vi) (vj) (vk) (vl) (vm) (vn) (vo) (vp) (vq) (vr) (vs) (vt) (vu) (vv) (vw) (vx) (vy) (vz) (wa) (wb) (wc) (wd) (we) (wf) (wg) (wh) (wi) (wj) (wk) (wl) (wm) (wn) (wo) (wp) (wq) (wr) (ws) (wt) (wu) (wv) (ww) (wx) (wy) (wz) (xa) (xb) (xc) (xd) (xe) (xf) (xg) (xh) (xi) (xj) (xk) (xl) (xm) (xn) (xo) (xp) (xq) (xr) (xs) (xt) (xu) (xv) (xw) (xx) (xy) (xz) (ya) (yb) (yc) (yd) (ye) (yf) (yg) (yh) (yi) (yj) (yk) (yl) (ym) (yn) (yo) (yp) (yq) (yr) (ys) (yt) (yu) (yv) (yw) (yx) (yy) (yz) (za) (zb) (zc) (zd) (ze) (zf) (zg) (zh) (zi) (zj) (zk) (zl) (zm) (zn) (zo) (zp) (zq) (zr) (zs) (zt) (zu) (zv) (zw) (zx) (zy) (zz)
9.7	Poseen pararrayos (con puesta a tierra independiente)?				Cap. 14.66. 102 Dem. 10179 del R.64 Ley 19887
9.8	Se mide periódicamente la puesta a tierra?				Anexo VI punto 3.1 Dem. 10179 del R.64 Ley 19887
9.9	Existen señalizados los tableros?				
9.10	Poseen los tableros disyuntor diferencial y llaves termo magnéticas? - Se realizan pruebas de funcionamiento de estos? (registro de las pruebas)				
10.0	Aparatos sometidos a presión			Comentarios	Normativa Vigente
10.1	Se realizan los controles periódicos (Check List)?				Cap. 14.66. 102 Dem. 10179 Art. 8 (a) Ley 19887
10.2	Existen instructivos para la operación?				Cap. 14.66. 104 Dem. 10179 Art. 8 (a) Ley 19887
10.3	El personal ha sido capacitado?				Cap. 14.66. 108 Dem. 10179 Art. 8 (a) Ley 19887
10.4	Existen procedimientos?				Cap. 14.66. 108 Dem. 10179 Art. 8 (a) Ley 19887
10.5	Se realiza prueba hidrostática y de espesor de chapa?				
10.6	Cuentan con válvulas de seguridad y alivio?				Art. 102 (b) (c) Cap. 9 Dem. 81198. Cap. 10.66. 101 y 103. Art. 8 (a) Ley 19887
11.0	Elementos de protección personal.			Comentarios	Normativa Vigente
11.1	Se entregan y registran con firma del receptor?				Res. 298/11. Art. 28 (b) (c) Dem. 17298. Cap. 8 Art. 100 a 106 Dem. 10179 Art. 8 (a) Ley 19887
11.2	Se controla el estado de los EPP?				Res. 298/11
11.3	Existe señalización suficiente de uso obligatorio de los E.P.P.?				Cap. 12.66. 80 Dem. 10179 Art. 8 (a) Ley 19887. Arts. 98, 104, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114 Cap. 8 Dem. 81198
11.4	Se capacita al personal sobre el uso y mantenimiento de los EPP?				
12.0	Iluminación y color.			Comentarios	Normativa Vigente
12.1	Existe iluminación de emergencia?				Cap. 12.66. 75 a 78 Dem. 10179 Art. 8 (a) Ley 19887
12.2	Se realizan mediciones en forma periódica?				Cap. 12.66. 75 a 78 Dem. 10179 y Art. 10 Dem. 122978
12.3	Cumplan con lo que exige la ley?				Cap. 12.66. 75 a 78 Dem. 10179 y Art. 8 (a) Ley 19887
12.4	Se encuentran señalizados las salidas de emergencia?				Cap. 12.66. 80 y Cap. 16.66. 172 (b) (c) Dem. 10179 y Art. 8 (a) Ley 19887
12.5	Se verifica mantenimiento de artefactos?				
12.6	Se verifica limpieza de vidrios?				

12.1	Existe demarcación de pisos?					
12.0	Higiene Industrial.				Comentarios	Normativa Vigente
12.1	Se realizan mediciones ambientales en los puntos de trabajo?					Cap. 6 del 60 Dec. 20179 Anexo B Res. 298 y Art. 10 Dec. 133496 Art. 8 Inc. B) Ley 19987
12.2	Se toman las medidas de prevención correspondientes?					Cap. 6 del 60 Dec. 6 Dec. 20179 Art. 8 a) Ley 19987
14.0	Provisión de agua potable				Comentarios	Normativa Vigente
14.1	Existe provisión de agua potable para el consumo e higiene de los trabajadores?					Cap. 6 del 67 Dec. 20179 Art. 8 a) Ley 19987 - Art. 1 Inc. B) res. 23198
14.2	Se realizan los exámenes fisicoquímicos y bacteriológicos del agua?					Cap. 6 del 67 y 68 Dec. 20179 y Res. M703 00064 Art. 8(a) Ley 19987
14.3	Se evita, a través de capacitación e información, que las personas utilicen el agua para uso industrial?					Cap. 6 del 67 Dec. 20179 Art. 8 a) Ley 19987
16.0	Aperturas para tirar, montacargas.				Comentarios	Normativa Vigente
16.1	Se encuentra identificada la carga máxima?					Cap. 16 del. 114 y 120 Dec. 20179
16.2	Existen procedimientos?					
16.3	Los operadores cuentan con la habilitación otorgada por empresa certificadora?					Cap. 21 del. 258 a 210 Dec. 20179 Art. 8 a) Ley 19987
16.4	Se realiza la alimentación eléctrica en buenas condiciones?					Cap. 16 del. 94 y 95 Dec. 20179 Art. 8 b) Ley 19987
16.5	Se registra el mantenimiento preventivo de los equipos?					Cap. 16 del. 116 Dec. 20179 Art. 10 Dec. 133496 Art. 8 b) Ley 19987
16.6	Cadenas y ganchos están en buenas condiciones con su correspondiente codificación mensual.					Cap. 16 del. 120, 123, 124 y 125 Dec. 20179
16.7	Estirpes en buenas condiciones y con codificación mensual.					Cap. 16 del. 120, 123, 124 y 125 Dec. 20179
16.8	Se cuenta con certificados de estirpes, ganchos, etc.					Cap. 16 del. 120, 123, 124 y 125 Dec. 20179
16.9	Según guía son usados cuando corresponde.					
16.10	Se almacenan los elementos para tirar en forma adecuada?					
18.0	Control de Vehículos				Comentarios	Normativa Vigente
18.1	Los vehículos cumplen con los requisitos de seguridad del PRO-2011-02 Conductores de vehículos.					
18.2	¿Poseen el registro diario de pre-uso completo y actualizado? ¿cuenta con un plan de mantenimiento preventivo/predictivo? ¿accón para los defectos detectados?					
18.3	Lista de chequeo diario completada y actualizada.					
18.4	Licencia o certificación requeridas.					
18.5	Los choferes han sido capacitados en manejo defensivo?					
18.6	¿Cuentan los vehículos livianos con sistema de seguimiento? (satélite/fotografía)					
17.0	Radiações no ionizantes				Comentarios	Normativa Vigente
17.1	Se protegen con los E.P.P. correspondientes los trabajadores que realizan tareas de soldadura y corte?					Cap. 16 del. 63 Dec. 20179 Art. 8 Inc. D) Ley 19987
17.2	Se cuenta con pantallas protectoras de rayos?					Cap. 17 del. 162 y 166 Dec. 20179
18.0	Trabajos en altura				Comentarios	Normativa Vigente
18.1	Arnés usado de manera apropiada.					Art. 60 Cap. 6 Dec. 91198
18.2	Cables de vida están adecuadamente asegurados en anclajes.					Art. 67 Cap. 6 Dec. 91198
18.3	Se realizan controles periódicos a los equipos (Check List)?					
18.4	Equipo de protección para caídas en sitio usado para tales fines.					
18.5	Equipo de protección para caídas en correcto estado de trabajo.					
18.6	Objetos sueltos asegurados para evitar su caída.					Art. 62 Inc. B) y 68 Cap. 6 Dec. 91198
18.7	Identificación de "Personas Trabajando en altura" y delimitación del sector inferior?					
19.0	Andamios y escaleras				Comentarios	Normativa Vigente
19.1	Los andamios son de tipos multiescamos (se cuenta con certificación) armados por personal competente (capacitación específica) y etiquetado correspondiente.					
19.2	Uso de escaleras adecuadas al trabajo y correctamente aseguradas.					Art. 21-9 Cap. 9 Dec. 91198
19.3	Angulo de trabajo de escaleras adecuado (45°) - Exceder por 1 metro el plano de trabajo.					Art. 21-6 Inc. B) y c) Cap. 9 Dec. 91198
19.4	Se ha hecho entrenamiento del personal, en el uso correcto, mantenimiento y almacenamiento de escaleras y andamios.					
19.5	No se usan escaleras de aluminio en trabajos eléctricos.					
19.6	Se realizan inspecciones periódicas (Check List) de andamios y escaleras?					

20.0	Permisos de trabajo			Comentarios	Normativa Vigente
20.1	Se cumple con el uso de los Permisos de trabajo para las tareas que así lo requieren? Los mismos se encuentran actualizados según sistema de gestión? ¿Es así?				
21.0	Competencias y Capacitación			Comentarios	Normativa Vigente
21.1	Existe programación/programa de capacitación anual?				Art. 1 Inc. C) Res. 20196
21.2	Se capacita a los trabajadores acerca de los riesgos específicos a los que se exponen?				Art. 1 Inc. C) Res. 20196
21.3	Se registran las capacitaciones?				Art. 1 Inc. C) Res. 20196
21.4	Se realiza la reunión de seguridad diaria? Existe registro?				
21.5	Existe un responsable capacitado asignado para la gestión del programa de capacitación?				-
21.6	Se otorga el curso de Inducción SST al personal ingresante?				Art. 1 Inc. M) Dec. 20196
21.7	Se entrena periódicamente en temas de operación, situación de emergencia, etc., al personal?				
21.8	Cuentan con registros?				
21.9	Los trabajadores fueron capacitados en análisis de riesgos (ATS) - IPRC - Procedimiento.				
21.10	Existe registro de entrenamiento?				
21.11	Todos los empleados leen y entienden como para entender los documentos de gestión de seguridad (PST, Permisos) Si no fuera así, explique el plan para que realicen sus tareas en forma segura.				
22.0	Manipulación de químicos			Comentarios	Normativa Vigente
22.1	Cuentan con FDS (Fichas de Seguridad) de los productos químicos (en castellano)?				Cap. 17 Art. 148 y 147 a 150 Dec. 20179 Art. 8 a) Ley 19887
22.2	Se identifican los productos químicos peligrosos según GHS?				Cap. 17 Art. 148 Dec. 20179 Art. 8 b) y Art. 8 a) Ley 19887
22.3	Los envases de inflamables son metálicos?				
22.4	Conoce el personal las FDS?				
22.5	Se encuentra capacitado el personal?				
22.6	Existen procedimientos para uso de químicos?				
22.7	Existe plan o procedimiento de emergencias por derrame de químicos?				Cap. 17 Art. 148 Dec. 20179 Art. 8 j) y k) Ley 19887
23.0	Baños y comedores			Comentarios	Normativa Vigente
23.1	Los baños y comedores se encuentran en buen estado de higiene?				Cap. 6 Art. 44 a 46 y 52 Dec. 20179; Art. 1 Inc. B) Res 20196; Art. 24 y 25 Cap. 6 Dec. 21196
23.2	Existen recipientes para desechos?				
23.3	Microondas en buen estado?				
23.4	Mobiliario en buenas condiciones? (sillas y mesas)				
23.5	La ventilación eléctrica se encuentra en buenas condiciones?				
24.0	Respuesta de emergencia			Comentarios	Normativa Vigente
24.1	Poste Brigada de Emergencia en el sector.				
24.2	Poste cartelería de Respuesta ante Emergencias.				
24.3	Proporcione a todo el personal capacitación para estar alerta ante una emergencia.				

FIRMA Y ACLARACION ALSESTOR

FIRMA Y ACLARACION DEL REPRESENTANTE DE LA EMPRESA

Inspecciones de Seguridad

Con las inspecciones de seguridad se pretende localizar en cada área laboral los riesgos presentes y que pueden causar lesiones personales y/o daños a los bienes.

Las inspecciones de seguridad se recomiendan realizarlas dos veces a la semana o en caso de actividades críticas de forma diaria.

Se recomiendan dos tipos de

Tipos de inspecciones

- No planeadas (Informales): Son inspecciones no avisadas, cuya fecha de ejecución es de conocimiento sólo por parte de la persona que realizará la inspección.
- Planeadas: se realizan de acuerdo con un plan estructurado previamente, siendo realizadas por el personal designado para ello por su especialización en el ámbito en cuestión.

-Generales: Este tipo se enfoca en evaluar las condiciones generales de seguridad en un lugar de trabajo. Se revisan aspectos como:

- La señalización
- La iluminación
- La ventilación
- Los sistemas de emergencia
- La organización del espacio

-Áreas Críticas

Investigación de siniestros laborales

Concepto

Incidente de trabajo: Es un hecho súbito y violento ocurrido en el lugar donde el trabajador realiza su tarea y por causa de esta o en el trayecto entre el domicilio del trabajador y el lugar de trabajo o viceversa (in itinere), siempre que el damnificado no hubiere alterado dicho trayecto por causas ajenas al trabajo.

Incidente con tiempo perdido: al incidente a causa o con ocasión del trabajo, en el que el trabajador debió guardar reposo médico por uno o más días, por haber sufrido una incapacidad temporal.

Gestion de incidentes

La implementación de una gestión de investigación de incidentes tiene por objetivo deducir metodológicamente las causas que generan los incidentes a través de un previo conocimiento de los hechos, con el fin de poder diseñar e implementar medidas correctivas encaminadas, tanto a eliminar las causas para evitar la repetición de este, a su vez busca aprovechar la experiencia para detectar las oportunidades de mejora.

¿Qué se persigue con la Investigación de Accidentes-incidentes?

Los objetivos de una investigación de accidentes son de dos tipos:

Directos:

- Conocer los hechos sucedidos.
- Deducir las causas que los han producido.

Preventivos:

- Eliminar las causas para evitar casos similares.
- Aprovechar la experiencia para la prevención.

El proceso de investigación se divide en 5 pasos, que se describen a continuación:

1. Recopilar información, datos y evidencias de lo sucedido
2. Organizar la información del punto anterior
3. Aplicar análisis causal
4. Establecer soluciones de control
5. Elaborar informe de investigación (hallazgos)

¿Cuáles son los accidentes que se deben investigar?

En principio se deberían investigar todos los accidentes, puesto que es una obligación legal establecida para el empresario. No obstante, no tiene demasiada lógica burocratizar la prevención e investigar todo absolutamente con la misma intensidad.

¿Hay criterios para seleccionar cuales accidentes o incidentes se deben investigar?

La OIT (Organización Internacional del Trabajo) considera que se deben investigar los accidentes que:

- Ocasionen muerte o lesiones graves.
- Los accidentes que, provocando lesiones menores, se repiten ya que revelan situaciones o prácticas de trabajo peligrosas y que deben corregirse antes de que ocasionen un accidente más grave.
- Aquellos accidentes o sucesos peligrosos que los agentes que intervienen en la prevención de la empresa (Servicio de Prevención, Comité de Seguridad y Salud, delegados/as de prevención...) o la Administración (autoridad laboral o sanitaria) consideren necesario investigar por sus características especiales.

Resulta imposible investigar todos los incidentes que se producen, y que por tanto se debe centrar la investigación de estos según los siguientes criterios:

- Investigar TODOS los accidentes-incidentes mortales y graves. Tales accidentes deben ser investigados por distintos motivos:
 - Efecto psicológico que un accidente mortal produce en el entorno de la empresa en que acontece.
 - Consecuencias demostradas.
 - Posibles repercusiones legales. Investigar aquellos accidentes leves, y los incidentes que se dé alguna de las características siguientes:
 - Notable frecuencia repetitiva.
 - Riesgo potencial de originar lesiones graves.
 - Que presenten causas no bien conocidas.

¿Qué pasa si no se investiga un accidente - incidente?

Por un lado, se pierde muchísima información y muchísimas posibilidades de realizar actividades preventivas. Por otro lado, se incumple una obligación legal establecida para el empresario, tanto en el caso de los accidentes como en el de los incidentes. Este incumplimiento empresarial es una infracción tipificada como grave.

Para el desarrollo y proceso de investigación de los accidentes en la Bodega "El Bayeh" se dará cumplimiento a los siguientes pasos lo cual nos permitirá no solo darle un ordenamiento sino también contar y difundir información correspondiente:



Declaración de incidente

DESCRIPCIÓN DETALLADA DEL INCIDENTE

¿Qué tarea se desarrollaba previo al incidente?

¿La tarea que se desarrollaba es la que realiza habitualmente?

¿Está capacitado para desarrollar la tarea que se realizaba previa al incidente?

¿El Supervisor/Superior comunicó de forma clara las tareas?

¿Se realizó el Análisis de riesgo /Permiso de trabajo para la tarea?

¿Qué EPP se utilizaban para la tarea?

¿Cómo se vio involucrado Ud. en lo sucedido?

¿Identifica alguna/algunas causas que podrían haber desencadenado en el incidente?

¿Cómo considera que se podría haber evitado lo sucedido?

Detalles que considere importante compartir:

FIRMAS

Declarante	Departamento de seguridad

- 2- Posterior a la ocurrencia de un incidente se debe comunicar el Reporte Flash dentro de las 2 hs. de la ocurrencia del evento.

 EL BAYEH <small>INSTRUMENTOS DE ALTA PRECISIÓN PARA INGENIEROS Y TÉCNICOS</small>	Reporte Flash
---	----------------------

INFORMACION GENERAL			
REPORTE N°	FECHA:	HORA:	
EXAR		CONTRATISTA	
LUGAR:			
SUPERVISOR:			
RESPONSABLE DEL REPORTE FINAL:			

INCIDENTE	
CUASI INCIDENTE	
NO INCIDENTE DE TRABAJO (NAT)	
IN ITINERE	

DESCRIPCION DEL EVENTO

CAUSAS INMEDIATAS PROBABLES

ACCIONES INMEDIATAS

ANEXO FOTOGRAFICO/CROQUIS	

CONFECCIONADO POR:			
Apellido y Nombre:			
Empresa			

- 3- Se procede a ejecutar la investigación del incidente. Para la investigación del incidente, se utilizará la metodología del Árbol de causa para poder aplicar medias de control respecto a la causa raíz y responsables de estas.

 EL-BAYEH	Reporte final incidente
--	--------------------------------

REPORTE N°: BAYEH Contratista

Lugar: **Fecha:** **Hora:**

CLASIFICACION					
Fatalidad	Grave – Días perdidos	Reubicación temporal	Tratamiento médico	Primeros auxilios	In Itinere
Cuasi incidente	No Accidente de Trabajo	Daño vehicular	Daño Material	Falla Operacional	

RESPONSABLES DEL LUGAR DONDE SE PRODUJO EL INCIDENTE				
Gerente	Superintendente	Jefe - Supervisor	Jefe Contratista	Supervisor Contratista

DATOS PERSONALES		
------------------	--	--

Apellido y Nombre: **DNI:** **Edad:**

Especialidad: **Tareas durante incidente:**

Antigüedad puesto: **Fecha ingreso Sitio:** **Días Trabajados:**

ART: **N° Sinistro:**

TESTIGOS			
Apellido y Nombre	Empresa	Apellido y Nombre	Empresa

DESCRIPCION DEL INCIDENTE

 <p>EL-BAYEH</p>	<p>Reporte final incidente</p>
---	---------------------------------------

ARBOL DE CAUSAS

Causa Directa

Causa
Básica

EQUIPO DE INVESTIGACION					
Apellido y Nombre:					
Empresa:					
Firma:					



Reporte final incidente

ACCIONES CORRECTIVAS

Acción determinada	Responsable	Fecha

POTENCIALIDAD

Insignificante	Tolerable	Moderado	Mayor	Extremo

ANEXO FOTOGRAFICO

--	--

Conclusión

De la investigación se concluye:

EQUIPO DE INVESTIGACION

Apellido y Nombre:					
Empresa:					
Firma:					

Método árbol de causa: Es un método de análisis retrospectivo que parte del accidente/incidente realmente ocurrido y utiliza una lógica de razonamiento que sigue un camino ascendente, hacia atrás en el tiempo para identificar y estudiar las cosas que lo han provocado.

- 4- Se comunica el informe final de investigación del accidente-incidente 48 hs. posteriores a la ocurrencia de este.
- 5- Difusión de lo aprendido con el evento para todo el personal de las diferentes áreas utilizando el siguiente formato:



DATOS GENERALES Y LÍNEA DE SUPERVISIÓN

Datos Generales

Clasificación: X
Ubicación: X
Fecha: X
Hora: X
Personal Involucrado: X
Compañía: X
Puesto de trabajo: X
Experiencia en el puesto: X
Tipo de lesión/daño: X

Línea de Supervisión

Gerente X
Jefe - Encargado X
Supervisor X
X

Equipo de investigación: X

INCIDENTE:

VISIÓN GENERAL	<ul style="list-style-type: none">> Descripción del Incidente:> Personal Involucrado> Acciones Inmediatas
HALLAZGOS CLAVES	<ul style="list-style-type: none">> X> X> X
CAUSAS	<ul style="list-style-type: none">> CI: Causas Inmediatas<ul style="list-style-type: none">• X> CB: Causas Básicas<ul style="list-style-type: none">• X


INCIDENTE:



ACCIONES PARA RESOLVER EL INCIDENTE				
Nº	CONTROL	PLAN DE ACCIÓN	QUIÉN	CUANDO
1				
2				
3				

LECCIONES APRENDIDAS	1. X.
----------------------	-------

Análisis por método ARBOL DE CAUSA

 EL BAYEH	<h3>Reporte final incidente</h3>
--	----------------------------------

REPORTE N°: BAYEH _____ Contratista _____

Lugar: Bodega – Sala de fermentación Fecha: 10/10/24 Hora: 10:30am

CLASIFICACION					
Fatalidad	Grave – Días perdidos	Reubicación temporal	Tratamiento médico	Primeros auxilios	In Itinere
			X		
Cuasi incidente	No Accidente de Trabajo	Daño vehicular	Daño Material	Falla Operacional	

RESPONSABLES DEL LUGAR DONDE SE PRODUJO EL INCIDENTE				
Gerente	Superintendente	Jefe - Supervisor	Jefe Contratista	Supervisor Contratista
<i>Daniel Mansur</i>	-	<i>Tomas Sampere</i>	-	-

DATOS PERSONALES	
------------------	--

Apellido y Nombre: Rolando Peloc DNI: 38.400.982 Edad: 30
 Especialidad: Operario Tareas durante incidente: Limpieza
 Antigüedad puesto: 1año Fecha ingreso Sitio: - Días Trabajados: -
 ART: - N° Siniestro: -

TESTIGOS			
Apellido y Nombre	Empresa	Apellido y Nombre	Empresa

DESCRIPCION DEL INCIDENTE

Operador se encontraba realizando tareas de limpieza. Al abrir válvula de agua, manguera reacciona por el efecto de la presión de aire en su interior, golpeando con el acople de dicha manguera en el rastro del colaborador.



Reporte final incidente

Línea de tiempo:

La siguiente cronología es para analizar, con horarios aproximados, cuáles fueron las actividades realizadas por el personal post y en el momento del incidente.

HORA	DESCRIPCIÓN
08:00	Inicio de jornada.
08:10	Planificación de actividades.
08:30	Traslado al sector de trabajo.
09:40	Inicio de actividad de limpieza.
10:30	Golpe con manguera de agua.
11:00	Se traslada al personal a hospital para control.

TIPO DE LESION – DAÑO

*Contusión facial (labia superior y pámulo derecha).
Traumatismo de incisivos superiores.*

CAUSAS DIRECTAS – INMEDIATAS (Árbol de causas)

Al abrir válvula de agua blanda, el efecto de "chicatazo" eleva manguera por presión de aire en su interior.

CAUSAS BASICAS – RAIZ (Árbol de causas)

*Manguera inadecuada para limpieza.
No existe instructiva/procedimiento para la realización de la actividad.
Incorrecto análisis de riesgo*

EQUIPO DE INVESTIGACION

Apellido y Nombre:	Galan Gimera				
Empresa:	El Bayeh				
Firma:					

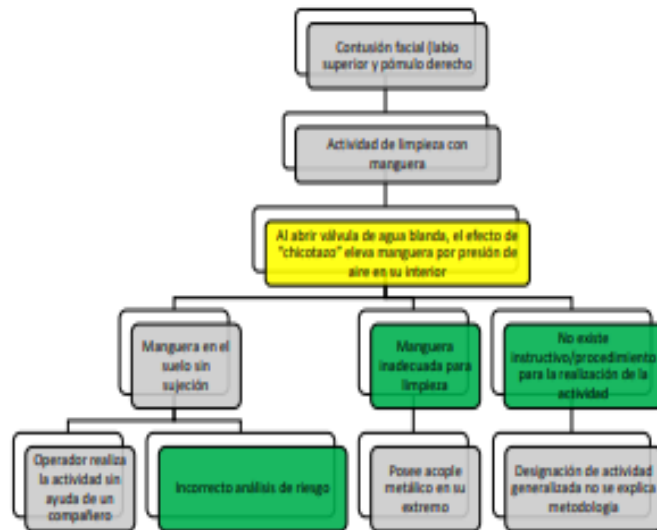


Reporte final incidente

ARBOL DE CAUSAS

Causa Directa

Causa Básica



EQUIPO DE INVESTIGACION

Apellido y Nombre:	Galan Gimena				
Empresa:	El Bayeh				
Firma:					



Reporte final incidente

ACCIONES CORRECTIVAS

Acción determinada	Responsable	Fecha
Difusión del evento con todo el personal	Tomas Sampere – Galan Gimena	12-10-24
Reevaluar y gestionar dispositivos/recursos adecuados para la limpieza de los sectores.	Tomas Sampere – Galan Gimena	16-10-24
Elaboración de procedimiento específico de la actividad de limpieza, el cual incluya la metodología y los recursos adecuados para la realización.	Tomas Sampere – Galan Gimena	22-10-24
Realizar capacitación en procedimiento.	Tomas Sampere – Galan Gimena	22-10-24

POTENCIALIDAD

Insignificante	Tolerable	Moderado	Mayor	Extremo
			X	

ANEXO FOTOGRAFICO

--	--

Conclusión

De la investigación se concluye:

De la investigación se concluye que los recursos utilizados no son los adecuados para la limpieza. La actividad no cuenta con instructivo o procedimiento que establezca la manera correcta de proceder y los elementos necesarios para su realización.

EQUIPO DE INVESTIGACION

Apellido y Nombre:	Galan Gimena				
Empresa:	El Bayeh				
Firma:					

Estadísticas de Siniestros Laborales

El análisis y control estadístico de los accidentes cumple una función muy importante y fundamental ya que, de la experiencia pasada bien aplicada, surgen los datos para determinar, los planes de prevención, y reflejar a su vez la efectividad y el resultado de las normas de seguridad adoptadas.

Los objetivos principales y fundamentales de las estadísticas son:

- Detectar, evaluar, eliminar o controlar las causas de accidentes.
- Dar base adecuada para confección y poner en práctica normas generales y específicas preventivas.
- Determinar costos directos e indirectos.
- Comparar períodos determinados, a los efectos de evaluar la aplicación de las pautas impartidas por el Servicio y su relación con los índices publicados por la autoridad de aplicación.

De aquí surge la importancia de mantener un registro exacto de los distintos accidentes del trabajo (algo que a pesar de ser exigido en el art. 30 de la Ley 19587, donde se informa de la obligatoriedad de denunciar los accidentes de trabajo, no ha sido posible realizar estadísticas serias debido al marcado subregistro de estos.)

Es por esto, que, en la Ley de riesgos del trabajo, Art. 3, se obliga a los empleadores a denunciar a la A.R.T y a la Superintendencia de Riesgos del Trabajo, todos los accidentes acontecidos, caso contrario, la A.R.T, no se halla obligada a cubrir los costos generados por el siniestro.

Estos datos son vitales para analizar en forma exhaustiva los factores determinantes del accidente, separándola por tipo de lesión, intensidad de esta, áreas dentro de la planta con actividades más riesgosas, horarios de mayor incidencia de los accidentes, días de la semana, puesto de trabajo, trabajador estable o reemplazante en esa actividad, etc.

Se puede entonces individualizar las causas de estos, y proceder por lo tanto a diagramar los distintos planes de mejoramiento de las condiciones laborales y de seguridad, para poder cotejar año a año la efectividad de estos. Con la idea de medir el nivel de seguridad en una planta industrial se utilizan los siguientes índices de siniestralidad.

INDICE DE INCIDENCIA: Expresa la cantidad de trabajadores siniestrados, en un período de un año, por cada mil trabajadores expuestos.

$$\text{INDICE DE INCIDENCIA} = \frac{\text{TRABAJADORES SINIESTRADOS} \times 1000}{\text{TRABAJADORES EXPUESTOS}}$$

INDICE DE FRECUENCIA: Expresa la cantidad de trabajadores siniestrados, en un período de un año, por cada un millón de horas trabajadas.

$$\text{INDICE DE FRECUENCIA} = \frac{\text{TRABAJADORES SINIESTRADOS} \times 1.000.000}{\text{HORAS TRABAJADAS}}$$

INDICES DE GRAVEDAD Los índices de gravedad son dos:

INDICE DE PÉRDIDA: El índice de pérdida refleja la cantidad de jornadas de trabajo que se pierden en el año, por cada mil trabajadores expuestos.

$$\text{INDICE DE PERDIDA} = \frac{\text{DIAS CAIDOS} \times 1.000}{\text{TRABAJADORES EXPUESTOS}}$$

INDICE DE BAJA: El índice de baja indica la cantidad de jornadas de trabajo que se pierden en promedio en el año, por cada trabajador siniestrado.

$$\text{INDICE DE BAJA} = \frac{\text{DIAS CAIDOS} \times \text{TRABAJADOR SINIESTRADO}}{\text{TRABAJADORES EXPUESTOS}}$$

INDICE DE INCIDENCIA PARA MUERTES: El índice de incidencia para muertes indica la cantidad de trabajadores que fallecen, en un período de un año, por cada un millón de trabajadores expuestos.

INDICE DE INCIDENCIA POR MUERTE = TRABAJADORES FALLECIDOS X 1.000.000 DE TRABAJADORES EXPUESTOS

Para poder llevar registros de los índices de forma mensual en la bodega “El Bayeh” se implementará el siguiente cuadro, el cual nos permitirá llevar un control mensual de los índices como así también nos permitirá poder ver mediante gráficos las tendencias en cuanto a los meses con mayor cantidad de accidentes de trabajo, in-tinere y días perdidos.

Normas de seguridad

Se entiende por norma a una regla a la que se debe ajustar la puesta en marcha de una operación.

También se puede definir como una guía de actuación por seguir o como un patrón de referencia.

Las normas de seguridad se pueden considerar prácticamente como:

a) Normas de carácter general: son las universalmente aceptadas.

b) Normas de carácter específico: las que regulan una función, trabajo u operación específica.

Las ventajas de las normas se reducen, entre otras, a lo siguiente:

- Representan un elemento de sistematización de seguridad
- Facilitan la comprensión y ejecución de las tareas de seguridad de forma clara y precisa
- Permiten la dirección eficaz del sistema de seguridad - Impiden que existan vacíos acerca de la seguridad
- Facilitan la rápida formación y concientización del personal - Permiten un manejo excelente de las instalaciones y equipos
- Homogenizan medios y procedimientos, además de facilitar la comunicación y la seguridad
- Aumentan el sentido de seguridad en el usuario

Diferencia entre ley y norma

Muchas personas suelen confundir a estos dos términos correspondientes al derecho, debido a que la ley y la norma poseen características similares. Sin embargo, ambos términos no representan la misma facultad, ya que la ley representa al sentido estricto y formal de la norma. Mientras que la norma es la regla general, mediante la cual se rigen los principios de conducta moral y legalmente aceptados ante la sociedad.

La ley es la norma escrita, formalizada y detallada que protege la facultad de un individuo y obliga en sentido estricto a ser cumplida. Pero para que la ley pueda tener cabida antes deben existir normas establecidas. La norma representa un

estándar de conducta genérico y no tiene carácter formal, aunque si tiene carácter moral. Mientras que la ley es una norma que se debe cumplir de manera estricta con el fin de establecer los parámetros de conducta que permitan el equilibrio y la convivencia dentro de la sociedad. Aunque la relación entre una ley y una norma es muy estrecha ambas tienen diferencias notables en cuanto al carácter jerárquico de sus facultades. La norma es el sentido general que tiene una conducta y la ley es el sentido formal que hace cumplir esa norma.

Normativa de seguridad interna

Si bien actualmente la bodega no cuenta con normas de seguridad e higiene se establecen las siguientes las cuales van a ser aplicables al personal propio de la bodega El Bayeh como así también empresas contratistas:

- Todo el personal que ingrese a bodega El Bayeh deberá dar cumplimiento a los procedimientos de seguridad.
- Será obligatorio el uso de los elementos de protección personal básicos por todo el personal.
- Se prohíbe el uso de escaleras tipo tijera para tareas a niveles igual o mayor a 1,50.
- Prohibida la intervención de equipos energizados o en movimiento.
- Prohibido el uso de ropa deportiva durante la jornada laboral.
- Todos los tableros eléctricos auxiliares deben contar con disyuntor y llave térmica.
- Las prolongaciones eléctricas deben contar con puesta a tierra y el diámetro de los cables debe ser mayor 1,5mm.
- Prohibido ingerir alimentos durante el desarrollo de tareas.
- No se permitirá el ingreso de personas que se encuentre bajo los efectos del alcohol, drogas y/u otras sustancias que alteren su conducta y/o estado psicológico.
- Todos los recipientes sometidos a presión (compresores, etc.) y cilindros de gases deberán estar habilitados para uso por la autoridad competente, poseer placas de identificación y las pruebas hidráulicas actualizadas según la frecuencia que corresponda

- No se permitirá la ejecución de tareas en altura a niveles mayores a 2mts sin arnés de seguridad con cola de amarre correspondiente.
- Sera obligatorio mantener los sectores de trabajo en condiciones de orden y limpieza, como así también las vías de circulación.
- Todos los equipos, máquinas y herramientas deberán ser verificados mediante check-list antes de su uso.

Prevencion de siniestros en la vía pública.

Definición: El accidente in itinere es aquel que sufre el trabajador al ir o volver del trabajo, requiriendo los siguientes elementos para que el accidente tenga tal consideración:

- Que ocurra en el camino de ida o vuelta entre el domicilio y el centro de trabajo.
- Que dicho traslado sea motivado exclusivamente por el trabajo, es decir, al ir o volver del mismo.
- Que se emplee el itinerario habitual, así como un medio de transporte convencional y adecuado a la distancia.
- Que el tiempo, sea razonable, próximo a la hora de entrada o salida.

La obligación de prevenir el accidente in itinere

En términos de gestión de la calidad, una empresa puede tener interés en adquirir ciertos compromisos para con sus empleados de manera voluntaria, tales como un Plan de transporte. Suelen tener efectos positivos en la satisfacción de los empleados y como imagen de empresa, además de contribuir a la prevención de riesgos como medidas preventivas.

Causas del desplazamiento del lugar de residencia al trabajo

Casi todos los trabajadores necesitan desplazarse para ir desde su lugar de residencia al trabajo y para volver, y se enfrentan, por tanto, a los riesgos que derivan de esta movilidad.

La posibilidad de que dichos riesgos terminen en un accidente depende del modo de desplazamiento utilizado y de las medidas de prevención del accidente tomadas por el trabajador y por la empresa.

El porcentaje que representan los accidentes in itinere respecto del total de accidentes de trabajo ha aumentado en los últimos diez años. Una de las razones de este incremento puede ser el aumento de la duración de los desplazamientos de ida y vuelta al trabajo debido a las siguientes causas:

- La deslocalización de las empresas desde los núcleos urbanos hacia el exterior de las poblaciones.
- La expansión y dispersión de la urbanización hacia el exterior de las poblaciones.
- La no utilización de los medios de transporte colectivos públicos o de empresas.

Consecuencias del desplazamiento al trabajo

-Para los trabajadores:

- Tiempo de transporte convertido en tiempo de trabajo.
- Probabilidad de sufrir un accidente.
- Mayor coste económico destinado al transporte para ir y volver del trabajo.

-Para las empresas:

- Absentismo laboral causado por retrasos y ausencias.
- Menor rendimiento en el puesto de trabajo.
- Incremento de los costos al asumir, parcial o totalmente, el costo del transporte para ir y volver del centro de trabajo.
- Horas perdidas por accidentes de tráfico.

-Para la sociedad:

- Menor tiempo disponible para el ocio y las relaciones sociales.
- Aumento de los accidentes in itinere.
- La ocupación de espacio destinado a viales y aparcamientos empobrece y, a veces, destruye el paisaje urbano y crea barreras que impiden la integración urbana de las actividades económicas.
- Mayor tendencia a la irritabilidad.

Factores que afectan a la probabilidad de sufrir un accidente in itinere

La probabilidad de sufrir un accidente in itinere está determinada por una gran cantidad de factores entre ellos:

- Modo de desplazamiento utilizado, Por ejemplo: auto, moto, bicicleta, colectivo, tren, subte, transporte privado, pie, etc. El índice de frecuencia de accidente (accidentes / millón de km recorrido) es muy diferente según el modo de desplazamiento elegido.

Análisis de riesgo de modo de desplazamiento.

Medio de transporte utilizado	Riesgo / causa de accidente	Ventajas percibidas del medio de transporte
Vehículo particular	Cansancio Productos de influencia (medicamentos) Estrés Vehículo en mal estado Velocidad excesiva	Libertad Comodidad Independencia
Moto	Los mismo que el auto Desuso del casco Falta de formación y experiencia Condiciones climatológicas	Libertad Comodidad Rapidez
Bicicleta	Ser poco visibles Animales Circular por zonas de peatones No usar casco Condiciones climatológicas	Bienestar física y mental Ahorro económico Menos estrés

Colectivo	Suelos deslizantes y escalones Desplazamiento dentro de un vehículo en movimiento Estrés por rigidez horaria	Ahorro económico Mayor desconexión de problemas laborales
Caminando	Ser poco visibles Cruzar por lugares indebidos Caminar por bicisendas Correr por aceras Salidas y entradas de garajes	Bienestar físico y mental Ahorro económico Menos estrés

- Frecuencia del desplazamiento hay trabajadores que, dependiendo de las características del trabajo, es decir, disponer de tiempo suficiente para comer en su domicilio, por ejemplo, les es preciso realizar uno, dos o varios viajes en un día: la ida y vuelta al trabajo general, desplazamiento para comer, rutas, etc.
- Duración y distancia del desplazamiento otro factor que influye en la probabilidad de sufrir un accidente de trabajo in itinere es el tiempo que un trabajador emplea en recorrer la distancia desde su lugar de residencia al trabajo y las características de dicho recorrido. Según la ubicación del punto de salida y de destino, los riesgos son cuantitativa y cualitativamente distintos.
- Condiciones ambientales, por ejemplo: lluvia, nieve, hielo, niebla, viento, etc. Se puede considerar que las condiciones climatológicas adversas suponen un factor negativo para la conducción e incrementan el número de accidentes. A este respecto, un dato significativo es que, de acuerdo con la Dirección General de Tráfico, el 10% de los heridos y muertos por accidente de tráfico se dan en condiciones de clima adversos.
- Tipo y estado de la vía, por ejemplo: autopista, autovía, carretera, carretera de circunvalación, etc.

Además del tipo de vía por el que tiene que circular el trabajador en la ida y vuelta de su hogar al trabajo, se ha de tener en cuenta la accesibilidad a los centros de trabajo o los planes de urbanismo de los alrededores de la obra. En este caso, los trabajadores podrían recibir información sobre las posibilidades de rutas y recorridos alternativos disponibles para desplazarse a su centro de trabajo.

Existen algunas acciones colectivas concretas para lograr disminuir/minimizar la probabilidad de tener accidentes de tránsito, como ser:

Si tiene que manejar, no tome.

En los múltiples ensayos realizados sobre sus efectos y el rendimiento de precisión que se requiere al manejar, un solo trago compromete la habilidad de percibir un objeto inesperado, como la presencia de un peatón o la aparición repentina de otro auto. Una pequeña dosis de alcohol conduce a un déficit en el proceso de percepción, que puede hacer desaparecer un objeto del campo visual.

Entre los efectos del alcohol podemos tener:

- Excesos de velocidad y violaciones de las normas de tránsito.
- Altera la percepción y disminuye la atención.
- Provoca trastornos de la visión, como el encandilamiento (adaptación más lenta a los cambios luz-oscuridad), dificultad para percibir los rojos (semáforos, luces de freno, traseras) y apreciación equivocada de la velocidad y las distancias.
- Falsa sensación de seguridad que suele generar que la persona corra riesgos innecesarios que arriesgan su vida y la de otros.
- Se alargan los tiempos de reacción (las maniobras se hacen más lentas y torpes).
- Con más de 0,8 g se producen serias dificultades para mantener la dirección y velocidades, la visión se vuelve borrosa y las acciones erráticas.

Si tiene sueño no maneje “Somnolencia”

La somnolencia es la probabilidad que tenemos de quedarnos dormidos en un momento determinado y viene dada principalmente por cuatro factores:

- El momento del día: madrugada, de 3 a 5, y primeras horas de la tarde, de 14 a 16. Allí el sueño aparece más fácilmente, independientemente de cuanto hayas dormido siempre tendrás más sueño en esas horas.
- La estimulación ambiental y nivel de atención del conductor: Entornos viales monótonos favorecen la somnolencia, por el contrario, los ricos en estímulos ayudan a mantenerte despierto.
- Diferencias individuales de los conductores, hay personas que se sienten más despejadas en la mañana y otros por la noche.
- Las horas de vigilia continuada, cuantas más horas lleves despierto más difícil será resistirte al sueño. Además, si tu descanso nocturno no ha sido reparador la recuperación de horas de sueño no habrá sido completa.

¿Cómo noto cuando estoy somnoliento?

Bostezo mucho o flexiono la cabeza; no recuerdo como conduje los últimos kilómetros ni presto atención a las señales de tránsito, no respeto la distancia de seguridad con otros vehículos y me desvío del carril de la vía por la que conduzco teniendo que corregir la trayectoria en varias oportunidades.

¿Cómo puedo prevenirlo?

Lo mejor es mantener unos hábitos de descanso adecuados: dormir lo suficiente en la noche, 7 u 8 horas los adultos y 9 horas los veinteañeros, evitar realizar trayectos largos conduciendo, se recomienda realizar pausas cada dos horas de conducción, ventilar adecuadamente el vehículo.

Si notas síntomas de sueño al volante, lo más conveniente es parar en un lugar seguro y adecuado para dormir unos 20 o 30 minutos y luego retomar la marcha.

Efectos de la somnolencia sobre la conducción:

- Aumenta el tiempo de reacción.
- Disminuye tu capacidad de concentración, lo que facilita las distracciones.
- Hace más lenta la toma de decisiones y favorece la aparición de errores debido a que hace que tardes más tiempo en procesar la información que obtienes del ambiente y la reacción en consecuencia.
- Influye en la toma de decisiones equivocadas, especialmente en situaciones complicadas y donde se requiera una rápida respuesta.

- Genera alteraciones motoras, lo que provoca que los músculos se relajen, por lo que los movimientos serán más lentos y menos precisos.
- Puede generar la aparición de leves temblores en las manos o en otras partes del cuerpo.
- Genera que los movimientos sean más automatizados, pudiendo llevarte a realizar una maniobra basada en hábitos más que en las necesidades reales de la situación.
- Altera las funciones sensoriales, generando que necesitarás de estímulos más intensos (por ejemplo, luces más fuertes) para poder captarlos adecuadamente.
- Repercute especialmente sobre la visión, esta se deteriora considerablemente por lo que resulta más difícil enfocar la vista, debido a que produce visión borrosa y fatiga ocular, favoreciendo los deslumbramientos.
- Pueden aparecer micro sueños: estos son períodos de apenas unos segundos de duración durante los que te quedas ligeramente dormido y permaneces ajeno a lo que ocurre en el tránsito. El mayor problema es que estos pueden pasar inadvertidos, por lo que no eres consciente de haberlos sufrido hasta que ya has salido de ellos.
- Alteraciones en la percepción: Con sueño identificas peor cualquier objeto del entorno de la vía. Finalmente, en casos de fuerte privación de sueño puedes incluso llegar a padecer alucinaciones e ilusiones visuales.
- Cambios en el comportamiento: puedes sentirte en tensión, más nervioso e incluso más agresivo. Además, es posible que tu comportamiento sea más arriesgado, especialmente cuando ya estés cerca de tu lugar de destino y tengas muchas ganas de llegar para dormir.

Si maneja, no use el celular.

El alcohol y la somnolencia se suman a otro factor multiplicador de riesgos que es el uso de celulares mientras se conduce, los conductores no son conscientes de los riesgos que implica hablar por teléfono mientras se conduce, ya que las distracciones que provoca cuadruplican la posibilidad de chocar.

El uso del teléfono celular puede hacer que el conductor:

- Apartar la vista de la ruta.

- Desviar su mente.
- Quitar las manos del volante.
- Prestar atención a un sonido, como el timbre del teléfono o el altavoz en una llamada o mensaje.

Mantenga una distancia prudente con el vehículo de frente.

Esto te permite reaccionar si al automóvil que llevas adelante se le presenta una emergencia en la vía. Tal vez deba esquivar un obstáculo que tú no puedes ver o se le pinche un neumático. En estos casos, debes tener una distancia que te dé la posibilidad de cambiar de carril o disminuir la velocidad sin chocar al otro coche.

La mayoría de las veces, cuando dos automóviles tienen poca separación, suelen producirse impactos traseros. En estos, el culpable siempre será el conductor del carro de atrás por no cumplir la distancia requerida.

La distancia promedio que debe haber entre un coche y otro debe ser:

- Para una velocidad de 90km/h lo ideal son 50 metros de distancia.
- Para 100km/h se recomienda 55 metros de distancia entre automóviles.
- Si se maneja a una velocidad de 120km/h, se debe mantener una distancia de 66 metros.
- A 130km/h es recomendable una distancia de 72 metros entre ambos.

Respete las señales de tránsito.

La función de las señales de tránsito es guiar a los conductores y peatones manera correcta y segura al transitar. Estas ofrecen información sobre obstáculos cercanos, vías de acceso, trayectos alternativos, dirección en la que se puede andar, etc.

Incumplir con cualquiera de estas normas previamente establecidas para un tránsito seguro es un peligro. Respete las leyes, normas y señales de tránsito y todos tendremos un andar más seguro por las calles.

No exceda los límites de velocidad.

Los accidentes de tráfico por exceso de velocidad son muy comunes. Casos de atropello, choques por no poder detener el vehículo a tiempo y más son algunos que se presentan por este motivo.

Mantenga el vehículo en buenas condiciones.

Es importante que el estado de tu automóvil esté en condiciones óptimas para circular. Pues las fallas mecánicas o de piezas que lo componen pueden generar accidentes de tráfico importantes, algunas de las cosas de las que debes estar pendiente en tu vehículo y realizar revisión continua son las siguientes:

- Respuesta óptima de los frenos.
- Condición de las luces. Tanto delanteras como traseras, son de vital importancia.
- Niveles de aceite y agua del automóvil.
- Condiciones y presión de aire de los neumáticos. Recuerda que hacer revisar a tu vehículo con un profesional es necesario, ya que una reparación o revisión mal hecha puede poner en riesgo tu vida y la de tus seres queridos.

Como disminuir las consecuencias en caso de accidentes de tránsito.

Los accidentes de tránsito muchas veces son ocasionados por conductores irresponsables que van en otro vehículo y no respetan las normas, para disminuir y evitar la gravedad en este tipo de accidentes, se deben tomar las siguientes medidas de prevención:

- Utilizar cinturón de seguridad es importante que todos los pasajeros cumplan con esta medida de seguridad ya que esto evitará que en caso de choques simples te muevas de tu asiento. Es decir, prevé golpes con el parabrisas o puertas del automóvil o que los pasajeros de los asientos traseros se vayan hacia adelante con el impacto. En el caso de los accidentes más fuertes o volcamientos, supone el hecho de no salirse del coche. Estadísticas mundiales detallan que gran porcentaje de fallecimientos se han producido no por el impacto, sino por salir expulsados del automóvil en el suceso.
- Sistema de Retención Infantil los niños deben contar con un sistema de retención Infantil adecuado para su edad. Los infantes son los más ligeros y con menos fuerza para sostenerse en impactos del coche. Por ello, deben contar con las medidas de seguridad propias para ellos. Contar con silla para automóvil y que esta sea instalada correctamente. No llevar a niños menores

en el asiento delantero y otros, son factores importantes que pueden salvar sus vidas.

- Ajuste del reposacabezas Los reposacabezas tienen la función de evitar lesiones cervicales en caso de accidentes. Por ello, es necesario que este se encuentre ajustado correctamente según las medidas y comodidad del conductor o demás pasajeros.

Generalidades

- Queda prohibido arrojar residuos o llevar materiales que puedan dispersarse durante el tránsito.
- Recuerde que todo incidente o situación con alto potencial donde se vea involucrado un vehículo debe ser reportado a su Supervisor.
- En rutas Nacionales, Provinciales e interior del proyecto se respetarán las velocidades máximas establecidas y señales de tránsito, teniendo en cuenta las condiciones climáticas y estado del camino (ej. Viento; Lluvia; Tormenta eléctrica; Radiación solar; Nieve).
- Preste atención a la presencia de animales libres, como perros, caballo, burros, ovejas, etc.
- Comparta la conducción, siempre que la otra persona esté habilitada y en condiciones psicofísicas para la conducción, teniendo en cuenta malestares en general.
- Si siente sueño no conduzca.
- Si transporta carga, cerciórese que la misma esté perfectamente asegurada, use eslingas, cuerdas, fajas, criquet, lonas, además, señalizada cuando sobrepase el largo del vehículo.
- Utilice calzado cerrado y cómodo para el manejo.
- Asegure una correcta postura para la conducción, regulando asiento, distancia al volante, retrovisores, apoya cabezas, altura de cinturón de seguridad.
- Está prohibido el uso de auriculares, teléfono celular, fumar, comer, beber, música a alto volumen, mientras esté conduciendo.
- Evite distracciones. Solo se permitirá el uso de radio de manera intermitente, no para coordinaciones prolongadas en caso de encontrarse solo en el vehículo.

- Mantenga distancia prudencial a otros vehículos (regla de los 3 segundos).
- Anticiparse a acciones de terceros y comunicar las propias. Indicar toda maniobra de giro o detención del vehículo.
- Señalizar adecuadamente en caso de detención.
- Transitar siempre con las luces bajas encendidas.
- Está terminantemente prohibido conducir bajo el efecto de fatiga, alcohol y/o drogas.
- En caso de estar medicado es obligación comunicar a su supervisor y antes de iniciar el viaje o traslado.
- El estacionamiento del vehículo debe realizarse en marcha atrás, salvo que esto constituya un aumento en nivel de riesgo, se colocará freno de mano y cambio. Los estacionamientos deberán estar señalizados y delimitados.
- Estacione siempre que sea posible contra la dirección del viento para evitar aperturas accidentales de puertas.
- En caso de incurrir en faltas, la empresa determinará la sanción a aplicar en todo concepto.

Debido a que el alcohol es uno de los principales factores que generan los accidentes viales se propone implementar un procedimiento para la prevención de consumo de alcohol.

Objetivo

Definir las responsabilidades y los pasos a seguir para realizar las pruebas de existencia de alcohol en vías aéreas superiores, a todo el personal que estuviera involucrado en incidente in-intineres.

Concientizar a todo el personal sobre los riesgos de los efectos de ingerir alcohol en el trabajo, tanto propio como a terceros, a causa de su ingesta antes o durante la jornada laboral; a fin de prevenir incidentes/accidentes que se puedan producir por este hecho.

Alcance

Este procedimiento se aplicará para todos los trabajadores de Bodega "El Baye" y/o empresas contratistas o subcontratistas, en todas las tareas que implique el traslado del personal ya sean en vehículos propios o de la empresa.

Notificación


Todo empleado propio o de empresas contratistas deberá ser capacitado y notificado en forma fehaciente sobre los alcances del presente.

A fin de verificar el conocimiento y capacitación sobre este Procedimiento, por todo el personal alcanzado, cada uno deberá suscribir la aceptación y compromiso de Prevención del abuso de alcohol Notificación aceptación control alcoholemia.

Esta documentación deberá ser archivada de la siguiente manera:

Personal "El Bayeh": Legajo personal en poder de la Gerencia RRHH.

Notificación de control de alcoholemia

	REGISTRO	
	Notificación aceptación control alcoholemia	
LUGAR Y FECHA		
<p>En un esfuerzo más por velar por y mantener la salud y la seguridad en nuestro lugar de trabajo, así como atendiendo a la Ley Nacional de Higiene y Seguridad N.º 19.587, la Ley N.º 24.788, y de las demás normas concordantes de bodega "El Bayeh" ha adoptado la política de prohibición de Consumo y Tenencia de Alcohol en el ámbito de trabajo.</p> <p>Cabe detallar que el propósito fundamental de la implementación de esta Política es el de prevenir posibles riesgos de incidentes/accidentes durante las operaciones diarias de traslado ya sea por sectores internos dentro de la bodega o rutas nacionales.</p> <p>En tal sentido Bodega "El bayeh" se reserva los siguientes derechos: Realizar periódicamente, en cualquier momento y circunstancia en que lo considere pertinente y oportuno; el control sobre todos los empleados dependientes de la empresa y sus contratistas, que ingresen y permanezcan dentro de instalaciones respecto de su estado con relación a los efectos del alcohol. Aplicar las sanciones que considere legítimas, razonables y pertinentes; a aquellas personas que se negaren a someterse al control señalado en el punto anterior, o que se comprobare que se encuentran bajo los efectos de alcohol.</p> <p>Sin otro particular, y confiando en que, en su propio beneficio, su conducta al respecto será acorde con las exigencias de esta empresa, lo saludamos muy atentamente.</p>		
NOTIFICADOR		
Apellido y Nombre	Cargo - Área	Firma
<p>Por medio de la presente declaro conocer y aceptar la Política de prohibición expresa de Consumo y Tenencia de Alcohol en el ámbito de trabajo; así como que cualquier negativa a someterme a los controles respecto de mi estado físico en relación a los efectos del alcohol, o cualquier comprobación que se efectúe y que arroje como resultado que me encuentro bajo los efectos de alcohol; podrá implicar la aplicación de las sanciones y medidas que se considere pertinentes, por tratarse de un atentado contra la seguridad, tanto propia como del resto de las personas que se desempeñan en el ámbito de la Compañía.</p>		
Apellido y Nombre	DNI	Empresa:
FIRMA DE CONFORMIDAD		

En el caso que la persona se niegue a realizar la prueba, se comunicará la novedad al responsable.

Para realizar el test se solicitará que la persona exhale frente al punto de toma de muestras del equipo, verificando el valor medido. Esta medición se realizará sin la boquilla colocada en el equipo.

Casos positivos

Realizado el test y ante la obtención de un valor superior a 0 mg/l, se considerará que la persona no se encuentra apta para el ingreso al sector de trabajo.

Posteriormente se realizará nuevamente la prueba para revalidar los resultados y posteriormente en caso de confirmar el resultado se informará al responsable superior para la notificación correspondiente.

Sanciones

Para los casos que resulten positivos, y una vez determinado los pasos a seguir; responsable comunicará la novedad a la Gerencia RRHH.

Será la Gerencia RRHH, con la aprobación de la Gerencia General; quien determine las acciones a tomar (incluidas de sanciones disciplinarias) y el alcance de estas.

Considerando los resultados y efectos.

En todos los casos se mantiene la prohibición de ingreso al Sitio de la persona con resultados positivos en el test, sin perjuicio de las acciones a tomar y/o sanciones a aplicar.

VALOR REGISTRADO	EFFECTOS EN LA SALUD
0,15 g/l	Disminución de reflejos.
0,20 g/l	Falsa apreciación de las distancias y la velocidad.
0,30 g/l	Trastornos motores – Euforia.
0,50 g/l	Retraso en los tiempos de respuesta.
0,80 g/l	Trastorno general del comportamiento.
1,20 g/l	Cansancio, fatiga, pérdida de la agudeza visual.
1,50 a 3 g/l	Embriaguez neta, vista doble, actitud titubeante.
3 a 5 g/l	Embriaguez profunda.
Más de 5 g/l	Coma, incluso mortal

Tolerancia Cero: Bodega “El Bayeh” considera prioritario centrar sus esfuerzos en la prevención, concientización y control de los riesgos que implica trabajar bajo los efectos del alcohol y sus consecuencias. Por ello se establece 0 (cero) mg/l como valor límite de alcohol en aire expirado superior.

Sanciones: Bodega “El Bayeh” se reserva el derecho de tomar medidas disciplinarias o necesarias para evitar riesgos para con sus empleados, Contratistas y/o visitantes; en todos los casos en que el resultado del test sea superior a 0 mg/l en aire expirado superior. Ingesta de bebidas alcohólicas: a los fines del presente, se encuentra prohibida la ingesta de bebidas alcohólicas antes del ingreso, durante la permanencia y luego del egreso de las instalaciones, incluyendo el viaje de regreso hasta el lugar de destino

Plan de emergencia

Plan de evacuación

Un plan de evacuación engloba un conjunto de acciones o pasos a seguir necesarios para estar preparados ante una emergencia.

El plan de emergencia es la planificación y organización humana que, mediante medios técnicos, tiene como finalidad y objetivo principal, preparar a las personas ante posibles contingencias y proteger a nuestro máximo capital que son las vidas humanas, nuestra instalación y equipamiento.

Un plan está integrado por un conjunto de estrategias que permiten reducir la posibilidad de ser afectados si se presenta la emergencia.

Se aplica de distinta manera en función a la magnitud del incidente y del lugar donde se origina, cuando el peligro es en el interior edificio y no es controlable por las instalaciones hacen referencia a la evacuación del edificio (plan de evacuación) si el peligro se genera en el exterior, se hace referencia al confinamiento.

¿Qué es un plan?

Podemos decir que un plan es una serie de pasos o procedimientos que buscan conseguir un objeto o propósito, se elabora antes de realizar una acción. Se debe realizar por escrito y debe poseer todos los detalles necesarios y la estrategia adecuada.

¿Qué es una emergencia?

Una emergencia es toda situación que origina un estado de perturbación y pone en peligro la integridad de las personas y las instalaciones de un edificio, generalmente es ocasionado por la ocurrencia de un evento indeseado, cuya magnitud supera los recursos propios o las medidas cotidianamente dispuestas. Se pueden considerar como emergencia a los siguientes acontecimientos:

- Incendios
- Explosiones
- Inundaciones
- Amenaza de bomba
- Accidentes de trabajo
- Derrumbe de las instalaciones
- Sismos

Alcance

Para todo el personal que pertenece a la bodega “El Bayeh” en toda ocasión en la que exista una contingencia con eventual daño a la salud y/o bienes, en mayor o menor medida incluyendo también al público que se encuentre en las instalaciones.

Responsabilidad

La empresa tiene el compromiso y responsabilidad de proteger a sus empleados y a la propiedad. La seguridad de los trabajadores y la protección del ambiente interior y exterior resultan de gran importancia.

Se tomarán las medidas adecuadas para proteger la salud y seguridad de cada uno de los trabajadores y el público durante la realización de los trabajos siguiendo lo prescrito en las normas reglamentarias.

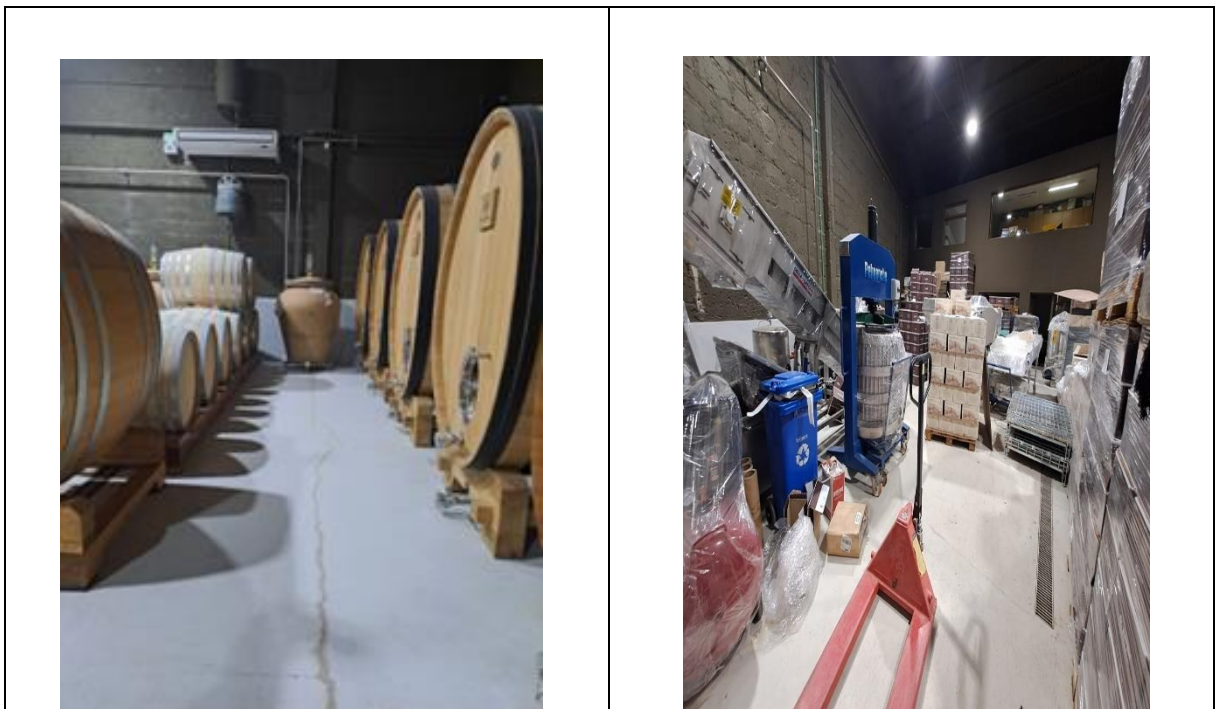
Equipos y señalización que se debe considerar en caso de una emergencia y condición actual de Bodega “El Bayeh”:

Cartelerías indicando salidas de emergencias	No se cuenta con cartelería.
--	------------------------------

Cartel y designación de punto de encuentro	No se encuentra designado ni identificado punto de encuentro.
Luces de emergencia	No se cuenta con luces de emergencia.
Alarma de incendio	Las instalaciones no poseen luces de emergencia.
Extintores	No se cuenta en las instalaciones con extintor para caso de incendio.
Demarcación de las vías de evacuación.	No posee demarcación.
Plano de evacuación	No se cuenta con plano de evacuación.

Referencias fotografías de condición actual

-Falta de demarcación de vías de circulación:



-Falta de luces y carteles de salida de emergencia:



-Falta de identificación de tablero principales y secundarios:



-Luces de emergencia: Las luces de emergencia tienen como principal función garantizar la luminosidad de las vías de evacuación en caso de corte de energía.

-Alarma de incendio: Las alarmas de incendio son dispositivos que tienen como función principal detectar de forma temprana la presencia de fuego o humo, alertando a las personas para que puedan realizar una evacuación de forma segura.

-Extintor: Son artefactos que tienen como finalidad apagar o extinguir los principios de incendio de manera segura evitando la propagación del fuego.

-Plano de evacuación: Tienen como objetivo informar a los ocupantes de un establecimiento cuales son las vías de evacuación seguras, medios de protección contra incendios y de los sistemas de alarmas de incendio.

-Punto de encuentro: Es la zona determinada con anterioridad para la concentración de los trabajadores que evacuan de la bodega en caso de una emergencia.

Plan de evacuación

Un plan de evacuación es la planificación y la organización de un grupo de personas que permite estar preparados ante una emergencia ya que mediante un conjunto de acciones y recomendaciones se puede actuar a tiempo ante una eventualidad que amenace la vida y la integridad física de las personas que se encuentren dentro del lugar en nuestro caso dentro de la bodega, esto hace referencia tanto a empleados y clientes que se encuentren en el interior del edificio en el momento del siniestro.

La activación del plan de evacuación se lleva a cabo, cuando a partir, de la orden de evacuar dada por el jefe de emergencia lo comunique a su equipo.

Se elaborará un esquema donde se expresará, de forma escrita, los pasos (actuaciones) a seguir y responsabilidades de cada una de las personas pertenecientes a la bodega, ya sea de forma individual y colectiva.

Objetivos del Plan de Emergencia (plan de evacuación).

El objetivo principal de la realización de un plan de emergencia y/o evacuación es reducir al mínimo las consecuencias o daños humanos y económicos que puedan derivarse de una situación de emergencia, como así también evacuar en forma rápida y segura en el menor tiempo posible mediante su desplazamiento, a través y hasta lugares de menor riesgo o punto de reunión que establece la empresa elegido con anterioridad, a todos los trabajadores que se encuentren al interior de la

empresa, y a personas ajenas a la misma (Visitas, Asesores, Proveedores, Vendedores, etc.), en caso de producirse una situación de emergencia con la realización del plan de evacuación se responderán las siguientes preguntas:

¿Que se hará?

¿Quién lo hará?

¿Cuándo?

¿Cómo?

¿Dónde se hará?

El plan de evacuación consta de cuatro etapas que se pueden definir de la siguiente forma:

- DETECCIÓN: Tiempo desde que se origina la emergencia hasta que alguien lo reconoce
- ALARMA: Tiempo transcurrido desde que se reconoce la emergencia hasta que se toma la decisión de evacuar.
- ALERTA (preparación para la salida): Tiempo transcurrido desde que se comunica la decisión de evacuar hasta que empieza a salir la primera persona.
- EVACUACIÓN (salida o escape): Desplazamiento de forma rápida y segura en el menor tiempo posible hasta lugares de menor riesgo o Punto de Reunión.

Condiciones del establecimiento:

Ítems	Descripción
Superficie total del establecimiento	341,81m ²
Numero de vías de escape	2 vías de escape

Plan de emergencia - Roles

Cada uno de los trabajadores de la bodega El Bayeh debe conocer previamente, la o las funciones/tareas que deben cumplir en el momento de presentarse la emergencia.

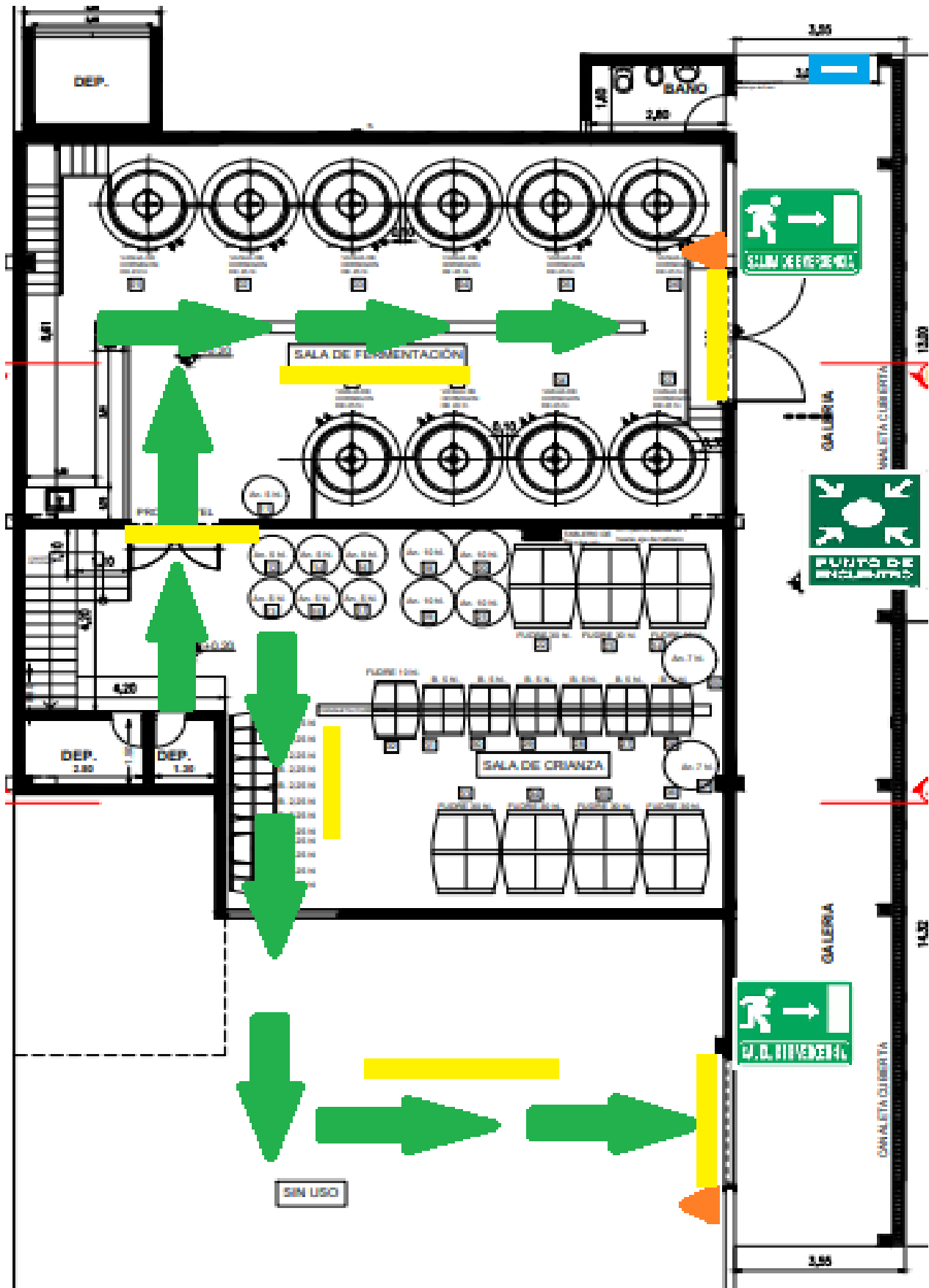
Se deben cumplir con los roles y responsabilidades para las cuales fueron asignados siempre y cuando esta tarea no dañe la integridad física de la persona.






Trabajador	Rol
Responsable (Enólogo)	<p>Líder de emergencia:</p> <p>Su tarea principal consiste en detectar e identificar el tipo de emergencia y dar aviso al resto de los trabajadores sobre la situación expuesta, otra de sus tareas es la de guiar a las personas que estén dentro del establecimiento (trabajadores o visita) hacia la salida de emergencia más próxima.</p>
Operario 1	<p>Segundo líder de emergencia:</p> <p>Su tarea consiste en realizar todas las tareas del líder, en caso de que este no se encuentre en el establecimiento.</p>
Operario 2	<p>Encargado de la comunicación:</p> <p>Su tarea va a consistir en dar aviso a las autoridades de emergencias correspondientes como ser policía, Same, Ejesa, Gasnor, Bomberos, etc</p>
Operario 3 y 4	<p>Encargado de corte de servicio:</p> <p>Su tarea consiste en cortar el suministro de energía eléctrica y agua, como así también serán los encargados de verificar que todo el personal haya evacuado.</p>

NÚMEROS DE EMERGENCIA:

- Hospital Maimará: 0388-4997003
- Policía: 101
- Same: 107
- Gasnor: 0800-555-8800
- Ejesa: 0800.888-0077
- Bomberos: 100

Circuito de evacuación



REERENCIAS	
	PUNTO DE ENCUENTRO
	SALIDA DE EMERGENCIA
	TABLERO ELECTRICO PRINCIPAL
	EXTINTOR
	DIRECCION DE SALIDA DE EMERGENCIA

Simulacro

Un simulacro de evacuación es la representación de una respuesta de protección ante una emergencia causada por uno o más fenómenos o agentes perturbadores. Durante el ejercicio se simulan diversos escenarios, lo más cercanos a la realidad, con la finalidad de probar y preparar la respuesta más eficaz ante eventuales situaciones reales.

Objetivo de un Simulacro

El principal objetivo de un simulacro es lograr que el personal practique las acciones previstas para realizar una evacuación con óptimo desempeño, de modo tal que se generen y consoliden los hábitos correctos de respuesta.

Los simulacros son el medio por el cual se revisan las políticas y procedimientos establecidos para los casos de emergencia. A través de ellos se debe de probar que lo planificado resulta sencillo y eficiente.

Es posible que los simulacros revelen deficiencias, las que deberán de remediarse durante una situación de emergencia simulada, en lugar de intentar encontrar soluciones ante la emergencia real.

Veedores

Para una mejor observación del desempeño en situación de simulacro, la empresa designara en la bodega de un número de veedores los que tendrán la función de

analizar la actuación del personal y las eventuales dificultades que pudieran presentarse.

Si bien este personal no participará del simulacro su función es muy clave ya que deberán observar desde afuera e informar posterior al simulacro las oportunidades de mejora.

Periodicidad de Simulacros

Los simulacros se realizarán como mínimo una vez al año o cada vez que el plan sea modificado recomendando realizarlo antes de las vendimias que es cuando más cantidad de personal cuenta la bodega y mayores riesgos expuestos.

Legislación vigente

LEYES

- Ley 19.587/1972 de Higiene y Seguridad en el Trabajo (B.O. 28/04/1972)
- Ley 24.557 sobre Riesgos del Trabajo. (B.O. 04/10/1995)
- Ley 26.773: Régimen de ordenamiento de la reparación de los daños derivados de los accidentes de trabajo y enfermedades profesionales. (B.O. 26/10/2012)
- Ley 26.940: Promoción del Trabajo Registrado y Prevención del Fraude Laboral. (B.O. 02/06/2014)
- Ley 27.348 complementaria de la ley sobre riesgos del trabajo.

DECRETOS

- Decreto 351/79 Reglamentación de la Ley N° 19.587.
- Decreto 1338/96, servicios de medicina y de higiene y seguridad en el trabajo.
- Decreto 658/96, listado de enfermedades profesionales.

RESOLUCIONES

- Resolución 295/03, técnicas de ergonomía u levantamiento manual de cargas.
- Resolución 299/11, elementos de protección personal.
- Resolución 953/2010 Trabajo en espacios confinados.
- Resolución 62/2023 Trabajo en altura.

PROTOCOLOS

- Protocolo 84/12. protocolo para la medición de iluminación en el ambiente laboral.
- Protocolo 85/12, protocolo para la medición de nivel de ruido en el ambiente laboral.

Conclusión de la Etapa 3

De esta etapa se puede obtener como conclusión que en La Bodega “El Bayeh” al no contar con un servicio, ni sistema de gestión en higiene y seguridad tiene muchas oportunidades de mejoras ya que actualmente se falta a la mayoría de las normativas vigentes, a su vez mediante las observaciones realizadas, condiciones detectadas, podemos ver la importancia de contar con un servicio de higiene y seguridad para poder llevar una gestión que permita realizar evaluaciones periódicas de riesgos mediante las diferentes inspecciones o visitas en los sectores de trabajo, controles regulares de las maquinas, herramientas y equipos para identificar y corregir posibles peligros generados por estas, lo cual es crucial para la prevención de accidentes. Estas prácticas no solo garantizan un ambiente seguro para los trabajadores, sino que también demuestra un compromiso con su bienestar.

Conclusión

Concluida con la instancia de estudio en la bodega “El Bayeh” pudimos obtener varias conclusiones de cada etapa, haciendo hincapié en las oportunidades de mejoras tanto de las instalaciones como del sistema de gestión, recalcando la importancia de la higiene y seguridad en la industria vitivinícola para la prevención de incidentes mediante la evaluación de los riesgos que presentan no solo el desarrollo de las diferentes tareas sino también las condiciones edilicias, ya que del presente trabajo se puede concluir que la bodega no cuenta con procedimientos escritos de trabajos seguros que permitan una identificación de los riesgos y peligros asociados a las actividades para la aplicación de medidas de control, la falta de mantenimiento de artefactos de iluminación y procedimiento de mantenimientos preventivos, la falta de extintores, identificación de vías de circulación, luces de emergencia, fundamentales en materia de prevención de un principio de incendio y evacuación, como así también la falta de cumplimiento a los requisitos legales establecidos por la legislación vigente, subrayando el compromiso de la empresa de invertir en la seguridad viéndola no como un gasto sino como una inversión a largo plazo para el cuidado de su personal e instalaciones.

Agradecimientos

Llegado el momento de concluir quiero expresar mis agradecimientos a quienes me acompañaron durante este trayecto. En primera instancia mis padres Fernando y Maria a quienes va dedicado este trabajo, por haberme proporcionado una gran educación, enseñarme que con esfuerzo, trabajo y constancia se pueden alcanzar los objetivos propuestos. En segunda instancia a mi compañero durante estos años Cristian quien estuvo presente todo este tiempo expresando su apoyo incondicional.

A toda mi familia y amigos por haberme acompañado y apoyado en esta etapa de mi vida e impulsaron cuando lo necesite para poder llegar hasta aquí.

Y de igual manera agradezco a la Universidad FASTA por su apoyo incondicional tanto a directivos, administrativos y profesores por su buena predisposición y colaboración en todo momento.

¡GRACIAS!

Referencias Bibliográficas

- Ley 19.587/1972 de Higiene y Seguridad en el Trabajo (B.O. 28/04/1972)
- Ley 24.557 sobre Riesgos del Trabajo. (B.O. 04/10/1995)
- Ley 26.773: Régimen de ordenamiento de la reparación de los daños derivados de los accidentes de trabajo y enfermedades profesionales. (B.O. 26/10/2012)
- Ley 26.940: Promoción del Trabajo Registrado y Prevención del Fraude Laboral. (B.O. 02/06/2014)
- Ley 27.348 complementaria de la ley sobre riesgos del trabajo.
- Decreto 351/79 Reglamentación de la Ley N° 19.587.
- Decreto 1338/96, servicios de medicina y de higiene y seguridad en el trabajo.
- Decreto 658/96, listado de enfermedades profesionales.
- Resolución 295/03, técnicas de ergonomía u levantamiento manual de cargas.
- Resolución 299/11, elementos de protección personal.
- Resolución 953/2010 Trabajo en espacios confinados.
- Resolución 62/2023 Trabajo en altura.
- Protocolo 84/12. protocolo para la medición de iluminación en el ambiente laboral.
- Protocolo 85/12, protocolo para la medición de nivel de ruido en el ambiente laboral.
- https://www.argentina.gob.ar/sites/default/files/ft_tareas_en_espacios_confinados_de_bodegas_vitivincolas.pdf.
- https://oiv.edpsciences.org/en/articles/oiv/pdf/2014/01/oiv2014_06008.pdf
- <https://www.argentina.gob.ar/normativa/nacional/resoluci%C3%B3n-31-2016-266545/texto>
- <https://asana.com/es/resources/risk-matrix-template>
- https://www.argentina.gob.ar/sites/default/files/ft_recepuva_dic2022.pdf