

# FACULTAD DE INGENIERÍA

Carrera de Ingeniería Industrial

“IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO PARA MEJORAR SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE EN EL RUBRO DE RESTAURANT”

Tesis para optar el título profesional de:  
Ingeniero Industrial



**Autores:**

Edver Valencia Anchivilca  
Frank Junior Perez Almonacid

**Asesor:**

Mg. Ing. Juan Alejandro Ortega Saco

Lima - Perú

2021

## DEDICATORIA

Esta investigación está dedicada a los profesores de la facultad de Ingeniería industrial, por sus aportes en brindar la asesoría para llegar a concluir esta investigación.

## AGRADECIMIENTO

Agradecer a Dios, por cubrirnos con salud a lo largo de esta vida.

A mis Padres, por su valioso apoyo y colaboración.

A mis Docentes, que me brindaron los sabios consejos para culminar adecuadamente la investigación

## TABLA DE CONTENIDOS

<b>DEDICATORIA .....</b>	<b>ii</b>
<b>AGRADECIMIENTO.....</b>	<b>iii</b>
<b>ÍNDICE DE TABLAS .....</b>	<b>v</b>
<b>ÍNDICE DE FIGURAS .....</b>	<b>viii</b>
<b>RESUMEN.....</b>	<b>10</b>
<b>CAPÍTULO I. INTRODUCCIÓN .....</b>	<b>11</b>
<b>CAPÍTULO II. MARCO TEORICO.....</b>	<b>20</b>
<b>CAPÍTULO III. METODOLOGIA .....</b>	<b>54</b>
<b>CAPITULO IV. RESULTADOS.....</b>	<b>61</b>
<b>CAPITULO V: DISCUSIÓN DE RESULTADOS .....</b>	<b>178</b>
<b>REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS .....</b>	<b>189</b>
<b>ANEXOS .....</b>	<b>191</b>

## ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1. Tiempo promedio en horas perdidas.....	21
Tabla 2. Gasto mensual por falta de Métodos y herramientas.....	22
Tabla 3. Pérdida económica por deficiencia en despachos de pedidos.....	22
Tabla 4. Costos de las perdidas por la devolución de pedidos por retrasos.....	23
Tabla 5. Notificaciones por actividad económica.....	45
Tabla 6. Criterio Probabilidad.....	54
Tabla 7. Nivel de Riesgo.....	55
Tabla 8. Criterio Probabilidad.....	56
Tabla 9. Nivel de Oportunidad.....	56
Tabla 10. Técnicas de recolección de datos.....	62
Tabla 11. Instrumentos empleados para la recolección de datos.....	63
Tabla 12. Instrumentos de acopio de la data a aplicar según objetivos a investigar.....	63
Tabla 13. Problemas operativos.....	65
Tabla.14. Datos generales de la empresa.....	66
Tabla 15. Descripción de las Áreas en estudio.....	69
Tabla 16. Proceso de cocina.....	71
Tabla 17. Proceso de almacén.....	73
Tabla 18. Proceso de Mantenimiento.....	74
Tabla 19. Proceso de Administración.....	75
Tabla 20. Proceso de vigilancia.....	76
Tabla 21. Criterios de Evaluación.....	78
Tabla 22. Nivel de Cumplimiento de la lista de verificación según la RM N° 050-2013 TR.....	79
Tabla 23. Check List de cumplimiento según la lista de verificación RM N° 050-2013 TR.....	79.
Tabla 24. Resumen de Resultados del Cumplimiento SST.....	79
Tabla 25.Estimación del riesgo.....	84

Tabla 26. Peligros asociados en el área de cocina.....	85
Tabla 27. Peligros asociados en el área de caja.....	88
Tabla 28. Peligros asociados para el área de mozos (meseros).....	89
Tabla 29. Peligros asociados en el área Almacenamiento de Insumos.....	90
Tabla 30. Peligros asociados en el área de Administración.....	90
Tabla 31. Peligros asociados en el área de Preparación de Bebidas.....	91
Tabla 32. Peligros asociados en el área de Vigilancia.....	92
Tabla 33. Peligros asociados en el área de Almacenamiento de GLP.....	93
Tabla 34. Peligros asociados en el área de Mantenimiento.....	94
Tabla 35. Peligros asociados en el área de Limpieza de Ambientes.....	95
Tabla 36. Equipos de Protección Personal.....	98
Tabla 37. Índice de Probabilidad (IP).....	111
Tabla 38. Índice de Severidad (IS).....	112
Tabla 39. Matriz de Clasificación de Riesgos.....	112
Tabla 40. Normas Aplicables al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.....	113
Tabla 41. Integración de los requisitos legales en el proceso de Seguridad y Salud Ocupacional.....	114
Tabla 42. Encuesta perfil sociodemográfico Huancahuasi SAC.....	119
Tabla 43. Perfil sociodemográfico de los trabajadores de la empresa Huancahuasi SAC.....	120
Tabla 44. Matriz de Riesgos Huancahuasi Bajo la metodología matriz de identificación de principales factores que influyen en área de proceso de preparación y despacho de pedidos.....	126
Tabla 45. Resultados del grado de desarrollo de la Matriz de identificación de principales factores que influyen en área de proceso de preparación y despacho de pedidos.....	126
Tabla 46 Priorización de riesgos identificados en matriz de peligros en Huancahuasi.....	127
Tabla 47. Auto reporte de condiciones de salud.....	128

Tabla 48. Calculo de tolerancias para máquina.....	131
Tabla 49. Incidentes de riesgo en la seguridad de la empresa.....	133
Tabla 50 Matriz de priorización.....	133
Tabla 51.Causas Básicas.....	135
Tabla 52. Causas Inmediatas.....	136
Tabla 53.Diagnóstico situacional del área proceso de preparación y despacho de pedidos.....	137
Tabla 54. Capacitaciones.....	138
Tabla 55. Días Perdidos.....	139
Tabla 56. Conformación del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.....	143
Tabla 57. Cronograma de Reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.....	146
Tabla 58. Programa Anual de Capacitaciones para el Restaurante.....	155
Tabla 59. Conservación de Registros.....	158
Tabla 60. Objetivos y Metas en Seguridad y Salud Ocupacional.....	162
Tabla 61. Programa Anual del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.....	166
Tabla 62. Brigadas de Emergencia del Restaurante.....	171
Tabla 63.Comité crisis.....	172
Tabla 64. Programa Anual de Capacitación a Brigadas.....	174
Tabla 65. Programa Anual de Simulacros.....	175
Tabla 66. Identificación de Áreas Críticas.....	176
Tabla 67. Ubicación de Botiquín de Primeros Auxilios.....	177
Tabla 68. Ubicación de Los Extintores.....	178
Tabla 69. Programa Anual de Auditorías.....	181
Tabla 70. Índices de Seguridad.....	183
Tabla 71.Recursos Humanos- en el diseño de la propuesta del SG-SST HUANCAHUASI SAC.....	187
Tabla 72.Recursos físicos.....	188

## ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1. Principios del SGSST según la Ley 29783.....	34
Figura 2. Sistema Nacional de Seguridad y salud en el Trabajo – Ley 29783.....	36
Figura 3. Organismos supra sectoriales en materia de SST – Ley 29783.....	37
Figura 4. Organismos supra sectoriales en materia de SST – Ley 29783.....	38
Figura 5. Proyecciones del PBI por tipo de gasto.....	40
Figura 6. Proyecciones del PBI global y por sectores.....	40
Figura 7. Tipos de accidente ocurridos en al año 2019 del código CIU: 7122.....	43
Figura 8. Matriz de Riesgo de Seguridad y Salud.....	51
Figura 9. tabla de criterio Probabilidad versus Consecuencia.....	52
Figura 10. Nivel de riesgo Fuente: Área de Gestión de Procesos – Empresa.....	53
La figura 11. indica el nivel de oportunidad mencionando 3 (tres) criterios:	
Importante, Oportuno y Trivial.....	54
Figura 12. Nivel de oportunidad Fuente: Área de Gestión de Procesos.....	54
Figura 13. Diagrama de Ishikawa.....	56
Figura 14. Diagrama de Pareto.....	57
Figura 15. Diagrama de Procesos.....	57
Figura 16. Estructura Organizacional del Restaurante Huancahuasi.....	66
Figura 17. Gráfica de Cumplimiento de Seguridad y Salud en el Trabajo en el Restaurante Huancahuasi.....	78

Figura 18. Procedimiento de Orden y Limpieza.....	98
Figura 19.. Modelo de Matriz IPERC.....	111
Figura 20: Diagnóstico de Ishikagua.....	132
Figura 21. Incidencias.....	134
Figura 22. Causas básicas. (Causas básicas que conllevan a un incidente).....	135
Figura 23. Causas Inmediatas.....	136
Figura 24: Diagnóstico situacional.....	138
Figura 25. Organización del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional del Restaurante.....	142
Figura 26. Canales de Comunicación Interna de la empresa.....	156
Figura 27. Cuadro de Niveles de Emergencias e Intervenciones.....	173

## RESUMEN

Esta investigación se llevó a cabo para cumplir con el objetivo, Determinar el nivel de influencia del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para disminuir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.Cuya metodología se basó, en el enfoque mixto, ya que se investigó causas de las actividades que producen accidentes y sus relaciones con los medios materiales , herramientas e instrumentos en la empresa Huancahuasi, SAC. La información se recopiló de la observación directa, análisis documentarios, y entrevistas planteadas a los profesionales, administradores y trabajadores dentro de la empresa. Así mismo será cuantitativo debido a las tablas estadísticas e históricas ya que nos permitió hacer cálculos operativos, será aplicada ya que nos permitirá, hacer cambios. Modificaciones que ayudaran a solucionar problemas prácticos. De los resultados alcanzados se muestra, con la implementación de la política de seguridad y salud ocupacional el restaurante mejorar las condiciones de seguridad, ya que se logrará disminuir los accidentes e incidentes reportados según la matriz IPERC, cumpliendo así los objetivos de prevención de accidentes laborales, lesiones y enfermedades reportados en las diferentes áreas. Como conclusión, se dijo que se puede establecer controles operacionales en las artes culinarias en la gastronomía permitiendo prevenir lesiones y enfermedades ocupacionales además de mejorar el ambiente de trabajo y clima laboral lo cual se refleja en el desarrollo de las actividades diarias.

**Palabras clave:** SGSST, SGSSO, Proceso.

## CAPÍTULO I. INTRODUCCIÓN

### 1.1 Realidad problemática

Huacahuasi S.A.C, es una empresa que pertenece al rubro de restaurantes turísticos, que está ubicado en Av. Flora Tristán 585 urbanización Santa Patricia en el distrito de la Molina, este restaurante se destaca por ofrecer diversos platos de nuestra gastronomía peruana, entre los más reconocidos potajes se destacan la patasca, pachamanca, trucha en salsa pachamanquera, costillar de cerdo en salsa de aguaymanto entre otros.

Sus principales consumidores son los vecinos que viven en los distritos colindantes con el distrito de la Molina como son público de, Miraflores, San Isidro, Barranco, Magdalena del mar, los turistas nacionales y extranjeros que visitan nuestro país, ya que sus platillos son elaborados con una mezcla de ingredientes autóctonos traídos de los diversos departamentos del Perú, es importante resaltar que a pesar de la situación pandémica que atravesaron durante el año 2019-2020, han logrado mantener la preferencia de sus comensales llegando a generar en sus ventas anuales un total de 432,000 soles, manteniendo una planilla laboral en sus 4 puntos de posicionamiento, asegurando la preferencia de su público consumidor, la competitividad activa en el rubro gastronómico y administrativo, buscando mejorar los procesos de preparación y despacho de pedidos, para lograr la eficiencia del servicio, y fomentar la satisfacción de sus comensales para poder cumplir el objetivo de crecimiento económico para la empresa.

Sin embargo, la empresa tiene antecedentes de ocurrencias de accidentes laborales reportados en los años,2017,2018,2019,2020, la gravedad se centra en el área de proceso de preparación y despacho de pedidos, a su vez ha venido involucrando a 4 principales áreas (Cocina, Almacén, Caja y Salón), los cuales generaron pérdida económica para la gerencia administrativa e insatisfacción de los colaboradores, debido a la falta de SGSST en la empresa.

Primer problema existe riesgos altos en el proceso de preparación y despacho de pedidos (área de cocina), se observó, la falta de integración y control en el área proceso de preparación y despacho de pedidos, debido al espacio reducido y sin señalización que para este caso lo llamaremos accidentes leves, esto viene causando pérdidas económicas para la

empresa, así como pérdida de tiempo en horas laborales, un aproximado de 2hr/mes, la demora que se genera en el mes, se da en hora laboral en plena producción en el área de cocina, generando retraso en sus procesos operativos y pérdida económica anual un aproximado de S/.4500.00 anuales, en los procesos suspendidos producidos por los accidentes ocasionales.

Segundo problema: existe riesgos altos en áreas de mozos, mantenimiento, falta de métodos en los procedimientos de equipos de trabajo, se observó fue, la falta de métodos en los procedimientos erróneos de las maquinarias y herramientas en producción área de cocina, produciendo 2 accidentes moderados al mes, considerados como cortes en mano, lesiones por caídas y tropiezos generando paros de operación en los trabajadores un aproximado de 4hr/mes, generando retraso en producción y pérdida en tiempo y economía un aproximado de S/.9000.00 anual.

El tercer problema, que se observa es deficiencia en los despachos de pedidos debido a la mala programación de actividades que a su vez involucran a otras áreas de almacén y cocina perjudicando los despachos de pedidos, debido a la mala ubicación de los productos en el almacén, produciendo 2 accidentes graves al año, estos accidentes pueden ser peligro de fuga de gas, incendios, sismos, y asaltos generando valiosas pérdidas para las áreas involucradas, estas pérdidas podría ser materiales, ocasionando, retraso en la entrega de pedidos, pérdida en tiempo y pérdida económica para la empresa, un aproximado de S/.15.000.00 anuales.

El cuarto problema: Devolución de pedidos por retrasos, el cuarto problema, los clientes por la demora generada suelen cancelar el pedido y pasan a retirarse esto sucede debido a las paradas en el proceso de preparación e involucra el retraso en el área de salón, ya que no cuenta, con un nuevo SGSST, que garantice la estabilidad operativa de los trabajadores, ya que los índices de accidentes se han ido reportando de forma continua, según los antecedentes de los últimos años, ocasionando paradas en proceso de preparación y despacho de pedidos, ocasionando gastos económicos de la mano de obra parada, ya que en estas paradas perjudican la producción, pero aun así deben ser considerados por planilla como producción ejecutada, esto sucede cada periodo de 6 meses en el año 2020, reportando

un porcentaje aproximado de paradas 10hr/ en estos 6 meses generando pérdida económica de S/.300.00.

Diagnóstico de la problemática, con el propósito de poder cuantificar y realizar el análisis del primer problema: falta integración y control en el proceso de preparación y despacho de pedidos, se llevó a cabo la identificación del tiempo promedio que se perdió en los accidentes leves por falta de espacio y señalización reportados en el periodo de un año evaluado, logrando así identificar pérdida de 2h/mes sobre todo en el área de cocina, las pérdidas económicas, estimadas en su totalidad a un promedio de 4500.00 soles al año.

Tabla 1.

*Tiempo promedio en horas perdidas*

Meses	Tiempo perdido promedio (min)	Pérdida económica(S/.)
Enero	120	375.00
Febrero	120	375.00
Marzo	120	375.00
Abril	120	375.00
Mayo	120	375.00
Junio	120	375.00
Julio	120	375.00
Agosto	120	375.00
Setiembre	120	375.00
Octubre	120	375.00
Noviembre	120	375.00
Diciembre	120	375.00
Total	1440 min	4500.00

Elaboración propia.

En la tabla 1, primer problema: falta integración y control en el proceso de preparación y despacho de pedidos, la estimación en pérdida está representada a un año de evaluación y los meses respectivos que reportaron accidentes leves perdiendo el tiempo de 2 horas al mes, que equivale un total de 1440 min al año, ocasionando una pérdida económica de 375.00 soles por cada mes haciendo un total de 4500 soles de pérdida al año, dejando

claro que estos datos se observaron en las paradas de los accidentes en el área de proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante.

Tabla 2.

*Gasto mensual por falta de Métodos y herramientas*

Meses	Costo de hora de trabajo	Tiempo perdido promedio (4hr/mes)	Costo incurrido al mes	Pérdida económica(S/.)
Enero	S/3.90	240	15.60	750.00
Febrero	S/3.90	240	15.60	750.00
Marzo	S/3.90	240	15.60	750.00
Abril	S/3.90	240	15.60	750.00
Mayo	S/3.90	240	15.60	750.00
Junio	S/3.90	240	15.60	750.00
Julio	S/3.90	240	15.60	750.00
Agosto	S/3.90	240	15.60	750.00
Setiembre	S/3.90	240	15.60	750.00
Octubre	S/3.90	240	15.60	750.00
Noviembre	S/3.90	240	15.60	750.00
Diciembre	S/3.90	240	15.60	750.00
Total	S/46.80	2880 min	S/187.20	9000.00

Elaboración propia.

En la tabla 2, se observa el diagnóstico del segundo problema: falta de métodos en los procedimientos de equipos de trabajo, produciendo 2 accidentes moderados al mes, generando retraso de operación en los trabajadores, un aproximado de 4hr/mes, causando perdida en tiempo y economía para la empresa un aproximado de S/.9000.00 anual.

Tabla 3.

*Pérdida económica por deficiencia en despachos de pedidos*

Año	Costo de día de trabajo	Tiempo perdido promedio (2dias/año)	Costo incurrido al mes S/.	Pérdida económica(S/.)
2017	S/1500.00	960	15.000	30.000
2018	S/1500.00	960	15.000	30.000
2019	S/1500.00	960	15.000	30.000
2020	S/1500.00	960	15.000	30.000
Total	S/6000.00	3840min	60.000	120.000

En la tabla 3, se observa el diagnóstico del tercer problema: deficiencia en despachos de pedidos causada por la mala programación de actividades perjudicando a otras áreas como almacén y cocina, considerados como 2 accidente graves al año, generando pérdida económica por año, la ganancia neta de día que equivale a un porcentaje aproximado de 1500.00 soles por día, causando pérdida de tiempo en proceso de preparación y despacho de pedidos involucrando a su vez áreas de cocina y almacén siendo un promedio de 960min por año, incurriendo el gasto económico de 15.000 mil soles al mes, y el gasto anual de 30.000 mil soles, lo cual perjudica enormemente a la gerencia administrativa de la empresa, ya que estos daños muchas veces son de gran valor material para las áreas involucradas, ya que los accidentes de gravedad sobre todo los incendios, generan perdida físico de herramientas y materiales de trabajo en la empresa.

Tabla 4.

*Costos de las perdidas por la devolución de pedidos por retrasos*

<b>Meses</b>	<b>Ganancia de día de trabajo</b>	<b>Tiempo de perdido promedio (10hr/mes)</b>	<b>Pérdida económica al mes S/.</b>
<b>Julio</b>	S/1500.00	120	600.00
<b>Agosto</b>	S/1500.00	60	300.00
<b>Setiembre</b>	S/1500.00	60	300.00
<b>Octubre</b>	S/1500.00	120	600.00
<b>Noviembre</b>	S/1500.00	120	600.00
<b>Diciembre</b>	S/1500.00	120	600.00
<b>Total</b>		360min	3000.00

Elaboración propia

En la tabla 4, se observa el diagnóstico del cuarto problema: devolución de pedidos por retrasos, que se dan el proceso de preparación y despacho de pedidos involucrando a su vez al área de salón, donde se pudo estimar la ganancia mensual de S/ 1500.00, el margen del tiempo perdido en promedio es de 6 meses lo cual equivale a 360 minutos perdidos,

ocasionando pérdida económica de 3.000.00 soles en las paradas que se produjo en esos 6 meses, debido a los accidentes reportados con tiempo perdido un total de 10 horas sin producir, ocasionando retrasos, que repercuten en la devolución del pedido de la lista de espera.

## **1.2. Formulación del problema**

### **1.2.1 Problema general**

¿Cómo influye el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para disminuir el número de accidentes y evitar retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021?

### **1.2.2 Problemas específicos**

- ¿Cuáles son los peligros existentes a los cuales se encuentran expuestos los trabajadores en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021?
- ¿Cuáles son los factores influyentes que generan malos procedimientos y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021?
- ¿Qué acciones deberán implementarse sobre prevención de riesgos en el cumplimiento del reglamento de SGSST para disminuir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021?
- ¿Cuál es el costo- beneficio que representa la implementación de propuesta de mejora del sistema de seguridad y salud ocupacional en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi, 2021?

## **1.3 Objetivos**

### **1.3.1 Objetivo general**

- Determinar el nivel de influencia del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para disminuir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.

### **1.3.2 Objetivos específicos**

- Identificar los peligros existentes a los cuales se encuentran expuestos los trabajadores en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.
- Determinar los factores influyentes que generan malos procedimientos y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.
- Elaborar el plan de acciones a implementar sobre prevención de riesgos en el cumplimiento del reglamento de SGSST para disminuir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.
- Evaluar el costo- beneficio que representa la implementación de propuesta de mejora del sistema de seguridad y salud ocupacional en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.

## **1.4 Hipótesis**

### **1.4.1 Hipótesis general**

- El sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo tiene una influencia significativa para disminuir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.

### **1.4.2 Hipótesis específicas**

- La identificación de peligros en el proceso de preparación y despacho de pedidos facilitara la clasificación de causas de accidentes en el restaurante Huancahuasi,2021.
- La identificación de los factores influyentes facilitara conocer las características negativas
- que generan malos procedimientos y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.
- El plan de acciones a implementar sobre prevención de riesgos en el cumplimiento del reglamento de SGSST podra disminuir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.

- El costo- beneficio que representa la implementación de propuesta de mejora del sistema de seguridad y salud ocupacional reducirá costos generados por accidentes en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.

## **1.5 Justificación**

En el ámbito nacional actualizado el tema de seguridad y salud en el trabajo es vital para todo tipo de servicio, ya que el capital humano es el más valioso que tiene una empresa sea pública y privada, como lo asegura (Peña, 2019) en su investigación donde se buscó mejorar la gestión de salubridad del capital humano, ya que de ellos depende la productividad, de esta manera la siguiente investigación busca ver en qué medida la implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo logra ofrecer a los trabajadores condiciones de seguridad y salud, cuyas condiciones de seguridad, bienestar y medio ambiente de trabajo sea propicio para ejercer funciones optimas dentro de la empresa.

Así mismo, el presente trabajo describe la metodología para implementar (SSOMA) en la empresa Huancahuasi S.A., de esta manera tomamos como base la “lista de verificación de lineamientos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo” que forma parte del R.M. 050-013 TR, dado por el ministerio de trabajo y promoción del empleo, cuyo fin es conocer el nivel de cumplimiento de la ley N° 29783.

### **1.5.1 Justificación practica**

Para que se cumpla el propósito de evaluar la influencia del SGSST para reducir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante, se debe comprometer a los todos usuarios internos y externos de la empresa y sus administradores, en el cumplimiento de los objetivos de esta investigación buscando la mejora y el cambio. Así como la investigación de (Correa, 2021) donde valiéndose del plan de trabajo se llevo a cabo una matriz IPER, aplicando la metodología GTC45, involucrando distintas áreas de la empresa mediante las actividades se determino los riesgos mas significativos, resaltando los riesgos biomecánicos en producción, en relación a esta investigación se sigue la misma línea, ya que se aplico una matriz IPER buscando focalizar

las causas y consecuencias que desencadena la practica en los procesos, para poder darle soluciones optimas.

### **1.5.2 Justificación económica**

Esta investigación permitirá reducir los tiempos de las paradas por los diversos accidentes en los despachos y logrará impactar en la rentabilidad de la empresa. Así como la investigación de (Lozano, 2020) donde se consiguió potenciar las ventajas competitivas, la buena distribución del almacén, logrando un proceso mas eficiente, de esta experiencia podemos referir que los trabajadores pueden disponer en el menor tiempo posible las actividades en el proceso y así poder maximizar la rentabilidad de la empresa logrando reducir los tiempos ya que se habrá revisado los factores que desencadenan los retrasos. Además, con los inventarios físicos, clasificación de artículos ABC, adicionalmente se utilizó el diseño de layout para mejorar la ubicación de los productos con la finalidad de atender los despachos en los tiempos determinados.

### **1.5.3 Justificación social**

Fomentara el compromiso permanente del personal de la empresa manteniendo una responsabilidad constante para que este SGSST sea de forma estable, logrando beneficiar la seguridad de los trabajadores en la empresa conservando un ambiente adecuado y el trabajo sea agradable y disciplinado. Como lo confirma la investigación de, (Pinto & Rojas, 2021) donde se estructuro la documentación interna basado en SGSST, cumpliendo el manual de SST. Cuyos procedimientos, instrucciones, listados planes, registros de interrelación en sus procesos cumplen parámetros de la normativa vigente cuya acción conjunta de la empresa y trabajadores aplica y obedece las medidas de seguridad y salud en el trabajo manteniendo el mejoramiento continuo de las condiciones ambiente, control y prevención de riesgos.

## CAPÍTULO II. MARCO TEORICO

### 2.1 Antecedentes internacionales

Según (Correa, 2021) en La Universidad ECCI de Bogotá. Cuyo título fue, “Propuesta de Diseño para implementar el Sistema de Gestión en Seguridad y Salud en el Trabajo bajo el Decreto 1072 de 2015 y la Resolución 0312 de 2019 en la empresa Alianza Logística Gastronómica S.A.S.” Cuyo objetivo fue, presentar un marco más ajustado, al cumplimiento jurídico y legal de la normatividad en seguridad y salud en el trabajo, fundamentado en el ciclo Deming por etapas; planear. Hacer, verificar, actuar (P, H, V, A), que permita el mejoramiento continuo de las condiciones laborales de la empresa y la calidad de vida de los trabajadores. Cuya metodología fue mixto cualitativo - cuantitativo, de tipo descriptivo, cualitativo, fundamentado en la evaluación inicial, bajo el decreto 1072 de 2015 y la resolución 0312 de 2019, de estándares mínimos de obligatorio cumplimiento, del resultado se dijo, el resultado de cumplimiento de la evaluación de la empresa Alianza Logística Gastronómica, fundamentados en el decreto 1072 de 2015, y la Resolución 0312 de 2019, de los estándares Mínimos de obligatorio cumplimiento: planear, hacer, verificar, y actuar, muestran un cumplimiento del 43%, frente al 100% exigido por las normas, evaluación que determina, el estado crítico en que se encuentra Alianza logística gastronómica, y que debe de ejecutar e implementar un plan de mejoramiento al interior de Alianza logística, para la ARL, al igual para el Ministerio de trabajo, que le permitan una operación normal y sin intervenciones administrativas o penales, y a la vez disminuir el ausentismo, cierres parciales o totales, disminución de la productividad, y los más importante, aplicar procesos, planes, y programas que mejoren la calidad de vida para los trabajadores. Concluyendo, Se pudo determinar en la fase uno, (1), planear en la segunda (2) fase, hacer, en la tercera (3) fase, verificar, y en la cuarta fase (4) actuar, se confecciono, la propuesta del plan de trabajo. Según la matriz de riesgo IPER, realizada bajo la metodología GTC 45, la cual se aplicó a las distintas áreas de las empresas donde se realizan las actividades, se concluye que los riesgos más significativos en la empresa son los riesgos biomecánicos en el área de producción y las condiciones de seguridad del área de cocción.

Según, (Pinto & Rojas, 2021) en la universidad de Rioja, en argentina, en la investigación titulada, “ Sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo”, cuyo objetivo fue, proporcionar condiciones de trabajo seguro y saludable, prevenir lesiones, enfermedades laborales y el deterioro de la salud del personal expuesto y mejorar el desempeño en seguridad y salud en el trabajo. En los resultados se implementará el SG-SST manteniendo los procedimientos documentados exigidos por la SRT y generando otros documentos que consideramos necesarios para la planificación, operación y control de sus procesos y la seguridad de los mismos.

Estructura de la documentación interna del SG-SST, Manual de SST, Procedimientos, instrucciones, listados, cronogramas, planes, datos, especificaciones, tablas, registros, interrelación de los procesos. Concluyendo, en planta, inducimos a que en cumplimiento a los establecido en la normativa vigente, sea estructurado el sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo (SG-SST), que tiene como propósito la acción conjunta entre la empresa y los trabajadores, en la aplicación de las medidas de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) a través del mejoramiento continuo de las condiciones, el medio ambiente laboral, el control eficaz de los peligros y riesgos en el lugar de trabajo. Para su efecto, se aborda la prevención de las lesiones y enfermedades laborales, la protección y promoción de la salud de los trabajadores, a través de la implementación de un método lógico y por etapas cuyos principios se basan en el ciclo PHVA (Planificar, Hacer, Verificar y Actuar) y que incluye: política, organización, planificación, aplicación, evaluación, auditoría y acciones de mejora. El desarrollo articulado de estos elementos, permitirá cumplir con los propósitos del SG-SST.

Según, (Mingqin, 2020) de la universidad técnica de valencia. En su investigación titulada, “Aplicación del sistema de gestión integrado en las pequeñas y medianas empresa en China”. Cuyo objetivo fue, regular de manera efectiva la calidad, el medio ambiente, los comportamientos de seguridad y salud ocupacional, ya que la problemática radicaba en mejorar la calidad de la producción y reducir la tasa de reemplazo; llevar a cabo la prevención de la contaminación, la prevención de riesgos, eliminar y reducir la ocurrencia de accidentes de seguridad, a fin de esforzarse por lograr la satisfacción del cliente y social, y expandir las empresas su cuota de mercado. Ya que los métodos sobre el buen gobierno de las empresas

y organizaciones, y quizás el modelo más reconocido mundialmente para los sistemas de gestión es el que va ligado a las distintas certificaciones ISO. Entre ellas, la gestión de la calidad, la gestión ambiental y la gestión de la seguridad laboral forman lo que con frecuencia se conoce como los tres principales sistemas de gestión. Entonces en la conclusión se dijo, cada sistema de gestión corresponde a contenido diferente, pero existe una fuerte correlación entre ellos. Hoy en día, los estándares de gestión se actualizan constantemente. El nuevo estándar tiene nuevos cambios y requisitos. Por lo tanto, la gestión correspondiente a la empresa también debe mejorarse aún más. En esta investigación, se centró en los tres sistemas de gestión principales en las medianas o grandes empresas de China y, estudiando su correlación, en la mejor forma de integrar los tres sistemas principales. Además, se trabajó de acuerdo con las últimas actualizaciones de las normas de esos tres sistemas de gestión principales.

Según, (Burgos, 2017) en la Universidad libre de Colombia. Cuyo título fue, “Desarrollo de sistema de gestión de calidad en el restaurante- Bar, Ouzo Agave Azul S.A.S. Bajo los lineamientos de la norma ISO:9001-2015 y la norma técnica colombiana NTS-USNA 008”, cuyo objetivo fue, verificar normas de calidad en cuanto a estructura y prestación de servicio de los restaurantes, calificado en 3 tenedores que categoriza de acuerdo con la capacidad y tipo de restaurante que se desee certificar. El problema se basó en, realizar un diagnóstico del estado de la organización en estándares de calidad medido por la herramienta de encuesta virtual y presencial, la evaluación de un indicador de percepción de experiencia de servicio y las respectivas listas de chequeo de cada norma; en el caso de la norma ISO 9001:2015, El método se aplicó con este diagnóstico genera diagramas de redes y un plan de acción para iniciar con el proceso de diseño del SGC. De los resultados obtenidos del diagnóstico, se realizó la toma de datos existentes para el desarrollo del control estadístico de calidad sobre el foco de las inconformidades y se analizaron los resultados por medio de las caras de control X barra y R. En las conclusiones se dijo, del diseño del SGC con el desarrollo de la matriz del plan de acción correspondiente a la norma ISO 9001:2015, donde se dan herramientas de cumplimiento numeral a numeral de la misma, se realizó el diseño de la matriz de procedimientos en gestión de riesgos, junto con toda la documentación requerida por la norma y necesaria para la organización, se

estableció el proyecto de la gestión en los cambios junto al procedimiento y las matrices necesarias para su desarrollo y posterior control. Para finalizar, en búsqueda de establecer la capacidad financiera y recursos de la organización para la implementación del sistema de gestión de calidad diseñado y propuesto, se establecieron los parámetros de costeo, flujo de caja y evaluación de activos disponibles para ejecución de la propuesta en un detallado estudio, incluyendo hasta los costos de no calidad.

Según (Peña, 2019) en la universidad las Tunas Cuba. Cuyo título fue, “Procedimientos para la gestión de seguridad y salud del trabajo en la empresa de construcción y montaje la Tunas”. Cuyo objetivo fue, diseñar un procedimiento que posibilite la Gestión de la Seguridad. La problemática se centró en, mejorar la gestión de salubridad del capital humano, ya que de ellos depende la productividad, por lo tanto, es muypreciado en la vida contemporánea, del rubro empresarial. Los métodos de investigación empleados permitieron el uso de técnicas, que posibilitaron conocer las fortalezas y debilidades sobre la temática referida. Entre los principales resultados se expone: El procedimiento diseñado desde su concepción, constituye una herramienta que facilita a la organización la mejora de la Gestión de los Recursos Humanos en la Seguridad y Salud del Trabajo, para la toma de decisiones en la empresa, además de que su aplicación, demostró la pertinencia, que responden a las actividades de Seguridad y Salud del Trabajo, en aras de proteger la salud de los trabajadores. como conclusión se dijo, la Seguridad y Salud en el Trabajo tiene el propósito de crear las condiciones para que el trabajador pueda desarrollar su labor eficientemente y sin riesgos, evitando sucesos y daños que puedan afectar su salud e integridad, el patrimonio de la entidad, el medio ambiente, y propiciando así la elevación de la calidad de vida del trabajador, su familia y la estabilidad social.

## **2.2 Antecedentes nacionales**

Según, (Lozano, 2020) en la universidad privada del Norte en lima, en su tesis de investigación titulada, Mejora de procesos en almacenamiento para reducir los tiempos de despacho en la empresa Soltrak S.A. cuyo objetivo fue, mejorar los procesos de almacenamiento para reducir los tiempos de despacho en la empresa Soltrak SA. El método que se aplico fue llevar acabo la matriz de análisis de procesos esto permitió enumerar las actividades del área de almacenamiento de lubricantes, para saber cuáles son sus tiempos,

que actividades se desarrollan, esto les facilitó identificar las oportunidades para implementar las mejoras en el proceso, así mismo utilizando la herramienta de análisis de valor agregado y en conjunto con el área de gestión de procesos de la empresa, se gestionó reuniones internas con las áreas involucradas en el proceso de suministro de lubricantes. Al demostrar estas actividades que no generan valor al proceso de almacenamiento, mostraron con diagrama y procesos como minimizaron los tiempos del proceso anterior de almacenamiento y el proceso propuesto. En la búsqueda de sus objetivos y en base a las oportunidades de mejora identificadas, se realizaron diferentes capacitaciones dirigida al personal involucrado en las actividades del proceso de almacenamiento con la finalidad de conocer aspectos relacionados a buenas prácticas de recepción, almacenamiento y despacho de lubricantes. En la clasificación de materiales utilizaron diseños y layout de almacenes, con el objetivo es facilitar la rapidez de la preparación de los pedidos, precisión de los mismo y la colocación más eficiente de existencias. De modo, que todo ello es en pro de conseguir potenciar las ventajas competitivas, consiguiendo los pedidos más rápidos y con mejor servicio al cliente., la implementación de esta metodología ABC ayuda en la gestión de inventarios y la buena distribución en el almacén para un proceso más eficiente, con esta buena experiencia los trabajadores pueden disponer, ordenar y empaquetar en el menor tiempo posible y maximizar la rentabilidad de la empresa. en conclusión, que las mejoras implementadas lograron reducir los tiempos de despacho. Los tiempos de ejecución se redujeron de 63 a 41 minutos que inicialmente era establecido, con un 34.92% mejorado en comparación con el proceso anterior, Al revisar y analizar los factores que generaron la demora en los tiempos de despacho, se pudo mejorar el desempeño de los colaboradores considerablemente, ejerciendo sus actividades de manera eficiente y segura. La implementación de un plan de capacitaciones para el personal fue determinante para mejorar sus competencias, los tópicos fueron: Introducción de la seguridad en almacenamiento, inventarios físicos, clasificación de artículos ABC, adicionalmente se utilizó el diseño de layout para mejorar la ubicación de los productos con la finalidad de atender los despachos en los tiempos determinados.

Según, (Rivera, 2020) en su tesis titulada, Gestión de prevención de riesgos laborales para disminuir accidentes en el restaurante OGO S.R.L.,2019, en la universidad peruana de

ciencias e informática. Cuyo objetivo fue, determinar en qué medida la Gestión de Prevención de Riesgos Laborales disminuye los accidentes en el Restaurante OGO, S.R.L., 2019. la investigación fue de enfoque cuantitativo, aplicada, con diseño descriptivo – no experimental estuvo conformada por 21 trabajadores de la empresa Restaurante OGO, S.R.L. Para definir el tamaño de la muestra se ha utilizado el método probabilístico y se ha aplicado la formula generalmente aceptada para poblaciones menores de 100,000. Sus técnicas utilizadas en la investigación son la encuesta, la observación de campo y el análisis documental. En cuanto los instrumentos utilizados tenemos el cuestionario, y las fichas bibliográficas. De sus resultados se dijo, en tablas de distribución de frecuencia y en gráficos de polígonos de frecuencia con su debida interpretación, luego se presentan las correlaciones de las hipótesis aplicando la prueba estadística del Coeficiente de Correlación de Pearson y sus respectivas interpretaciones. “Las Medidas de Prevención de Riesgos Laborales disminuyen significativamente los accidentes en el Restaurante OGO, S.R.L., 2019”, el resultado fue negativo para la investigación en niveles de 0,407 con un nivel de significancia del 0,076 que está por encima del 0,05 aceptable; estos resultados demuestran que las Medidas de Prevención de Riesgos Laborales NO disminuyen significativamente los accidentes en el Restaurante OGO, S.R.L. No se logró demostrar tal cual se planteó, esto no quiere decir que la hipótesis sea errada en su totalidad, pero si en la magnitud de su significancia, con esto decimos que: Las Medidas de Prevención de Riesgos Laborales si disminuyen los accidentes en el Restaurante OGO, S.R.L., 2019, pero no de una manera significativa. En la conclusión se logró demostrar que una Gestión de Prevención Laboral disminuye los accidentes en el Restaurante OGO, S.R.L., con una adecuada planeación de una gestión de prevención se logrará disminuir los accidentes, ya que se pudo comprobar a través del análisis de la correlación de las hipótesis que el nivel de comprobación de las hipótesis es de un nivel positivo medio hacia alto.

Según, (Rimachi, 2016) cuyo objetivo fue, elaborar una propuesta de mejora del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional en el área de Almacén, para reducir los costos por accidentes laborales en la empresa agroindustrial LAREDO S.A.A. de sus resultados se dijo, reducio los costos por accidente por en un 40% el primer año, 50% el segundo año, 60% en el tercer año, 70% en el cuarto año y 80% en el quinto año con un

equivalente de S/.51,113.61 Nuevos Soles. Su diagnóstico base de seguridad y salud ocupacional en el área de almacén, recopilando información mediante el análisis de documentación histórica y aplicando técnicas de encuestas usando la entrevista como instrumento de recopilación de información de datos sobre el grado de cumplimiento de los lineamientos del sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional, dando como resultado que ninguno de estos lineamientos supera el 60% del grado de cumplimiento. Se Realizó la identificación de peligros y evaluación de riesgos mediante la matriz (IPER) en el área de fábrica de la Empresa, concluyendo que el área de Almacén es el más vulnerable. La efectividad de la implementación del sistema de gestión de Seguridad y Salud Ocupacional es necesario realizar auditorías internas que permitan establecer las no conformidades y realizar el respectivo seguimiento, proporcionando los lineamientos necesarios para que la empresa logre sus metas. Las auditorias deben realizarse siguiendo un programa anual, donde la frecuencia puede variar en función al estado e importancia del proceso. Se llevaron registros de los accidentes e incidentes presentados en la organización, con el fin de establecer planes de prevención para evitar futuras presentaciones de los mismos. Con respecto a la evaluación económica se concluyó que el beneficio de la aplicación del diseño del Plan de Seguridad para la empresa, es mayor a la inversión de su implementación, es decir, que la razón es mayor a 1, lo que hace una propuesta rentable siendo el  $B/C = 3.2$ .

Según, (Boulangger & Osorio, 2020) Cuyo objetivo fue, implementar un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional para un Restaurante de Chicharronería. Su metodología usada fue, aplicando la lista de verificación de lineamientos del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (RM N° 050-2013-TR); además se procedió a la identificación y evaluación de los principales riesgos a los que están expuestos los trabajadores en las diferentes áreas del restaurante, mediante la utilización de la matriz IPERC. Este diagnóstico nos va permitir conocer con más detalle las falencias que tiene el restaurante en esta materia, para así poder determinar que procedimientos y medidas de control se debe tener en cuenta en la implementación. Este Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional nos ayudará a controlar los accidentes e incidentes en el trabajo. Esta investigación concluyo, el proceso de identificación de peligros, evaluación de riesgos y

determinación de controles realizado en el restaurant Chicharroneria permitió la elaboración de matrices IPERC por cada actividad, conformándose en una de las herramientas fundamentales dentro del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud ocupacional, los controles determinados cumplen estrictamente con la jerarquía de control de riesgos. Para el correcto desempeño del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional en el restaurant Chicharroneria se ha estructurado el Programa Anual de Seguridad y Salud Ocupacional, considerando las actividades a realizar durante el año para asegurar el cumplimiento de los objetivos de seguridad y salud establecidos.

Según, (Gonzales, Juarez, Pacheco, & Torres, 2019) La investigación cualitativa se realizó con visitas a restaurantes de la zona y entrevistas a expertos para identificar los factores de éxito y posteriormente midiendo de manera cuantitativa a través de encuestas realizadas a personas que laboran en la zona empresarial de San Isidro. Donde el 87% de encuestados estaría dispuesto adquirir su almuerzo en restaurante con el formato de Food Shop. Con la información obtenida se estableció las diferentes estrategias de diferenciación, que sirvió para elaborar los planes funcionales de marketing, operaciones, recursos humanos y financiero el cual permitirán que el negocio opere con éxito. La principal ventaja competitiva diferencial se basa en el servicio donde el tiempo de atención es menor que cualquier otro restaurante del distrito de San isidro, ya que el proceso de venta será simplificado donde el cliente podrá obtener de manera rápida y sencilla un menú elaborado con insumos de calidad a un precio menor que el de la competencia.

En el largo plazo se proyectó crecer en un 10% anual y de esta forma lograr una participación de mercado del 15%, la inversión inicial es de s/. 214 241, aportada en un casi 80 % por los socios y 20% financiado por una entidad bancaria. Se proyectó una utilidad de neta de s/458 885 y un crecimiento de ventas del 40% para el quinto año de operaciones. En cuanto al análisis de viabilidad, el proyecto en un escenario normal tiene un VANE de s/.176 750 y una TIRE de % 45 mayor al costo de oportunidad del accionista (COK) indicadores que motivan para llevar a cabo dicho proyecto. Finalmente, en las conclusiones, se pone en evidencia que la apertura de un restaurante de comida peruana con el concepto de un Food Shop es viable, atractiva y rentable con una proyección de crecimiento constante en el mediano y largo plazo.

## **2.3 Bases teóricas**

### **2.3.1 Seguridad y salud en el trabajo.**

La SST es la disciplina que se encarga de estudiar las “condiciones y factores que afectan, o podrían afectar a la salud y la seguridad de los empleados o de otros trabajadores visitantes o cualquier otra persona en el lugar de trabajo” (BSI 2007: 4), es decir las condiciones físicas, laborales, organizacionales en las que los trabajadores realizan sus funciones y que pueden influir negativamente en la seguridad de los trabajadores y factores como: Condiciones en el que se desarrolla el trabajo, medioambiente de trabajo, contaminantes, carga laboral, etc.

Estas condiciones y factores negativos afectan la seguridad del trabajador, las cuales repercuten directamente en la salud de los trabajadores, según la Organización Mundial de la Salud (OMS) define la palabra Salud, “como la capacidad de las personas para desarrollarse armónicamente en todos los espacios que afectan su vida”.

#### **2.3.1.1 Higiene industrial.**

La Higiene Industrial se puede definir según American Industrial Hygiene Association (AIHA), del material de estudio del Programa de Especialización Seguridad Industrial dictado por la facultad Ingeniería Industrial de la UNMSM como: “Actividades dedicadas al reconocimiento, evaluación y control de aquellos factores ambientales o tensiones emanadas o provocadas por el lugar de trabajo y que pueden ocasionar enfermedades, destruir la salud y el bienestar, o crear algún malestar significativo entre los trabajadores o los ciudadanos de la comunidad” ( Modulo II Higiene y Salud Ocupacional, 2012, P.3).

Entonces, la Higiene Industrial se encarga de prevenir enfermedades ocupacionales, a través de técnicas no médicas se identifican contaminantes físicos, químicos o biológicos que actúan sobre los trabajadores y se ejecutan controles de acuerdo al tipo de contaminante, cuyas acciones deben realizarse con anticipación para que las enfermedades ocupacionales no se manifiesten.

La higiene se encarga de la prevención de enfermedades laborales, al respecto DIGESA manifiesta. “En el ambiente de trabajo suele haber gran variedad de riesgos

sanitarios de índole químico, físico, biológico, ergonómico y psicosocial. La identificación y evaluación de los riesgos profesionales pertenece a la disciplina de la higiene del trabajo, ésta por sí sola no basta para proteger a los trabajadores contra las enfermedades profesionales, sino que es indispensable la intervención médica, en forma de reconocimientos médicos de ingreso y periódicos, para descubrirlas y tratarlas a tiempo” (DIGESA 2005, P.20).

En síntesis, en todo SGSST, tiene que estar contemplado el reconocimiento médico, mediante los exámenes médicos ocupacionales, de ingreso, periódicos y de finalización del vínculo laboral, con la finalidad de determinar si el trabajador está apto para el puesto, reconocer elementos de riesgo que pueden afectar a los trabajadores y evitar posibles epidemias debido a la exposición de determinados factores de riesgo.

#### **2.3.1.2 Salud ocupacional.**

Según la Organización Mundial de la Salud(OMS) “es una actividad multidisciplinaria dirigida a promover y a proteger la salud de los trabajadores, mediante la prevención, el control de las enfermedades y accidentes de trabajo, eliminando los factores y condiciones que ponen en peligro la salud y la seguridad en el trabajo” (Perez, P.P& Gardey, A, 2008, Párr. 1).

#### **2.3.2 Variable 1: Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo**

En la presente investigación se utilizó las normativas peruanas de SST para diseñar el SGSST en HUANCAHUASI; a continuación, se detalla las más relevantes.

- Ley N° 29783, “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo” modificada por la Ley N° 30222.
- D.S. N°005-2012 TR – “Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo”, modificado por el D.S. N° 006-2014-TR.
- RM 050-2013-TR – “Formatos referenciales que contemplan la información mínima que deben contener los registros obligatorios del SGSST”.

Es importante comprender los principios en los que se basan estas normativas para diseñar el SGSST de manera sólida y estructurada; con ello poder crear una cultura de prevención de incidentes, accidentes y enfermedades ocupacionales.

En el título preliminar de la Ley 29783 se establece los nueve principios en los que se basa la misma, estos principios servirán como lineamientos en el desarrollo del presente trabajo; en la Figura 1.1 se muestra los nueve principios establecidos por la ley 29783.



Figura 1. Principios del SGSST según la Ley 29783.

Nota. Adaptado de la Ley N°29783

### **2.3.2.1 Análisis del factor político**

Para cumplir con la Política Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo, el Estado desarrolló normativas para alcanzar tal fin, entre ellas la Ley N° 29783 “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo” y su reglamento D.S. 005-2012-TR; estas regulan a todas las

organizaciones de todos los sectores económicos del territorio nacional peruano, bajo el régimen laboral de actividad pública o privada.

Asimismo, mediante DS 005-2017-TR se aprobó el “Plan Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo 2017-2021”, como parte de la política laboral que regirá durante dicho periodo de tiempo cuya finalidad es: “promover una cultura de prevención de riesgos laborales, a través del desarrollo de actividades que den cumplimiento a los lineamientos establecidos en la Política Nacional de SST”.

Además, creó a la SUNAFIL a través de la Ley N° 29981 “Créase la Superintendencia Nacional de Fiscalización Laboral (SUNAFIL), en adelante SUNAFIL, como organismo técnico especializado, adscrito al Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo”, responsable de promover, supervisar y fiscalizar el cumplimiento del ordenamiento jurídico socio laboral y el de SST, así como brindar asesoría técnica, realizar investigaciones y proponer la emisión de normas sobre dichas materias.

Finalmente, los clientes de Huancahuasi, en cumplimiento con las normativas vigentes, exigen a la empresa que cumpla con las misma en materia de SST.

#### A. Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo – 29783

Desde el año 2011 contamos con la Ley 29783 – Ley de seguridad y Salud en el Trabajo, la cual fortalece a las empresas el cuidado y la protección de uno de los personajes más importantes durante el desarrollo de las labores la cual es el trabajador. Es por ello que el cumplimiento de la Ley 29783 es de carácter obligatorio tanto por el empleador y el trabajador. Con la Ley de 29783 se establece la obligación por parte del sector empresarial de contar con un SGSST, teniendo obligaciones extras. El fin de la Ley 29783 es la de disminuir la recurrencia y ocurrencia de accidentes de trabajo y evitar la generación de enfermedades ocupacionales, la cual atiende a un deber preventivo, según Ley, siendo atendido directamente por el empleador. La Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo reconoce la necesidad de implantar una cultura de prevención de riesgos en el trabajo, fomentando el grado de sensibilización en los trabajadores, conocimiento y compromiso de del trabajador en general en materia de seguridad y salud en el trabajo. Es muy positivo que la Ley tenga un ámbito de aplicación público y privado en la medida brinde un ambiente seguro de trabajo

y saludable el cual es un derecho humano sin exclusiones. Las Instancias del Sistema Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo de acuerdo a lo mencionado en la Ley 29783, se dividen en dos:

El Consejo Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo

Los Consejos Regionales de Seguridad y Salud en el Trabajo.



Figura 2. Sistema Nacional de Seguridad y salud en el Trabajo – Ley 29783

Fuente: Elaboración Propia (Grafica) – Ley 29783 (Contenido)

La ley 29783 garantiza compensar y reparar los daños adquiridos por el trabajador en casos de accidentes de trabajo o enfermedades ocupacionales, y establecer los procedimientos para la rehabilitación integral, readaptación, reinserción y reubicación laboral por discapacidad temporal o permanente. Para el cumplimiento de este, el empleador debe adoptar un enfoque de sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo, de conformidad con los instrumentos y directrices internacionales y la legislación vigente.



Figura 3. Organismos supra sectoriales en materia de SST – Ley 29783

Fuente: Elaboración Propia (Grafica) – Ley 29783 (Contenido)

El empleador adopta medidas para que los trabajadores y sus representantes en materia de seguridad y salud en el trabajo, dispongan de tiempo y de recursos para participar activamente en los procesos de organización, de planificación y de aplicación, evaluación y acción del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo.

Los empleadores con veinte o más trabajadores a su cargo deberán constituir un comité de seguridad y salud en el trabajo, cuyas funciones son definidas en el reglamento, el cual está conformado en forma paritaria por igual número de representantes de la parte empleadora y de la parte trabajadora. Los empleadores que cuenten con sindicatos mayoritarios incorporan un miembro del respectivo sindicato en calidad de observador.

En los centros de trabajo con menos de veinte trabajadores son los mismos trabajadores quienes nombran al supervisor de seguridad y salud en el trabajo. Las empresas con veinte o más trabajadores elaboran su reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo, de conformidad con las disposiciones que establezca el reglamento.

El empleador ejerce un firme liderazgo y manifiesta su respaldo a las actividades de su empresa en materia de seguridad y salud en el trabajo; asimismo, debe estar comprometido a fin de proveer y mantener un ambiente de trabajo seguro y saludable en concordancia con las mejores prácticas y con el cumplimiento de las normas de seguridad y salud en el trabajo.



1w

Figura 4. Organismos supra sectoriales en materia de SST – Ley 29783

Fuente: Elaboración Propia (Grafica) – Ley 29783 (Contenido)

El empleador establece las medidas y da instrucciones necesarias para que, en caso de un peligro inminente que constituya un riesgo importante o intolerable para la seguridad y salud de los trabajadores, estos puedan interrumpir sus actividades, e incluso, si fuera necesario, abandonar de inmediato el domicilio o lugar físico donde se desarrollan las labores. No se pueden reanudar las labores mientras el riesgo no se haya reducido o controlado.

Los trabajadores, sus representantes o miembros de los comités o comisiones de seguridad y salud ocupacional están protegidos contra cualquier acto de hostilidad y otras medidas coercitivas por parte del empleador que se originen como consecuencia del cumplimiento de sus funciones en el ámbito de la seguridad y salud en el trabajo.

Los trabajadores, cualquiera sea su modalidad de contratación, que mantengan vínculo laboral con el empleador o con contratistas, subcontratistas, empresas especiales de servicios o cooperativas de trabajadores o bajo modalidades formativas o de prestación de servicios, tienen derecho al mismo nivel de protección en materia de seguridad y salud en el trabajo.

Los trabajadores tienen derecho a ser transferidos en caso de accidente de trabajo o enfermedad ocupacional a otro puesto que implique menos riesgo para su seguridad y salud, sin menoscabo de sus derechos remunerativos y de categoría.

La presente ley ha incorporado al código penal el artículo 168A. Atentado contra las condiciones de seguridad e higiene industriales como indica:

El que, infringiendo las normas de seguridad y salud en el trabajo y estando legalmente obligado, no adopte las medidas preventivas necesarias para que los trabajadores desempeñen su actividad, poniendo en riesgo su vida, salud o integridad física, será reprimido con pena privativa de libertad no menor de dos años ni mayor de cinco años.

Si, como consecuencia de una inobservancia de las normas de seguridad y salud en el trabajo, ocurre un accidente de trabajo con consecuencias de muerte o lesiones graves, para los trabajadores o terceros, la pena privativa de libertad será no menor de cinco años ni mayor de diez años.

### **2.3.2.2 Análisis del factor económico**

Según el informe “Situación Perú. Primer trimestre 2020” realizado por el BBVA Research, proyecta que el producto bruto interno (PBI) del Perú tendrá un crecimiento del 3.1% en el 2020 y del 3.5% en el 2021; la recuperación de la producción minera y el gasto público, además del descenso de las tensiones comerciales entre Estados Unidos (EEUU) y China, dará soporte importante en el crecimiento del PBI.

Cabe resaltar que, Scotiabank proyecta un crecimiento del (PBI) para el 2020 del 3.0%, según el reporte del departamento de estudios económicos de dicha entidad. La firma de la primera fase del acuerdo entre EE.UU y China, que pone fin a la guerra comercial que sostenían ambos países desde marzo del 2018, mejoraría las perspectivas económicas del país.

Además, la clasificatoria de riesgo MOODY’S Investors Service, a través del reporte publicado el día 7 de enero del 2020, estima que el PBI del Perú crecerá más del 3%, siendo esta superior al crecimiento medio proyectado para la región 2.4%. Este crecimiento en la economía se prevé que ocurra debido a la fuerte demanda interna del país.

Finalmente, en el informe económico de la Cámara de Comercio de Lima (CCL) proyecta una tasa de crecimiento del 2.9%, esta proyección se lograría principalmente por el impulso en la demanda interna que alcanzará un crecimiento 3,6% mayor al registrado en el 2019 (2.7%), gracias a una mayor inversión privada (4,3%) y pública (5,1%), lo expuesto anteriormente se detalla en la figura 5.

PBI POR TIPO DE GASTO (VAR % REAL)					
	% del PBI 1/	2017	2018	2019 e/	2020 p/
<b>PBI</b>	<b>100,0</b>	<b>2,5</b>	<b>4,0</b>	<b>2,4</b>	<b>2,9</b>
<b>Demanda interna</b>	<b>97,9</b>	<b>1,4</b>	<b>4,2</b>	<b>2,7</b>	<b>3,6</b>
Consumo privado	65,0	2,6	3,8	3,1	3,4
Consumo público	11,5	0,5	0,8	1,4	1,9
Inversión privada	17,6	0,2	4,2	3,8	4,3
Inversión pública	4,8	-1,8	6,8	0,5	5,1
<b>Exportaciones</b>	<b>25,0</b>	<b>7,6</b>	<b>2,7</b>	<b>0,9</b>	<b>2,8</b>
<b>Importaciones</b>	<b>23,0</b>	<b>4,0</b>	<b>3,4</b>	<b>1,7</b>	<b>3,6</b>

Figura 5. Proyecciones del PBI por tipo de gasto

Nota. Extraído de Perú crecería 2,9% el 2020 por mayor dinamismo de la demanda interna, por Cámara de Comercio de Lima, 2019

El informe también proyecta, que el sector comercio tenga una tasa de crecimiento de 2.9%, siendo el sector que obtendría una mayor expansión, esto es importante por ser intensivo en mano de obra. Además, se proyecta la recuperación del sector servicios en 4.1% luego de dos años de contracción, ver figura 6.

PBI GLOBAL Y POR SECTORES (VAR % REAL)					
Sectores	% del PBI 1/	2017	2018	2019 e/	2020 p/
<b>PBI</b>	<b>100,0</b>	<b>2,5</b>	<b>4,0</b>	<b>2,4</b>	<b>2,9</b>
<b>Agropecuario</b>	<b>6,0</b>	<b>2,1</b>	<b>7,5</b>	<b>2,8</b>	<b>3,7</b>
Pesca	0,7	5,6	39,9	-19,2	7,9
<b>Minería-Hidrocarb.</b>	<b>14,4</b>	<b>3,5</b>	<b>-1,3</b>	<b>-0,4</b>	<b>3,8</b>
Manufactura	16,5	0,2	6,2	-1,9	3,5
<b>Electricidad y Agua</b>	<b>1,7</b>	<b>0,9</b>	<b>4,4</b>	<b>4,2</b>	<b>4,1</b>
Construcción	5,1	2,4	5,4	4,7	6,5
<b>Comercio</b>	<b>10,2</b>	<b>1,6</b>	<b>2,6</b>	<b>2,7</b>	<b>2,9</b>
<b>Servicios</b>	<b>37,1</b>	<b>3,6</b>	<b>4,4</b>	<b>4,1</b>	<b>4,1</b>

Figura 6. Proyecciones del PBI global y por sectores. Nota. Extraído de Perú crecería 2,9% el 2020 por mayor dinamismo de la demanda interna, por Cámara de Comercio de Lima, 2019

### **2.3.2.3 Análisis del factor social**

Actualmente, existe mayor difusión y comunicación por parte del Estado Peruano hacia los trabajadores, particularmente el MTPE, a través de la SUNAFIL promueve y difunde los derechos laborales; a través de publicidad emitida en su página web y redes sociales, incluyendo el derecho en materia de SST.

La SUNAFIL también capacita a los trabajadores de forma gratuita en temas relacionados a derecho laboral realizando seminarios, cursos y talleres de forma presencial y virtual; además, a través de su página web, brinda material de apoyo didáctico con información de las normativas laborales incluyendo las referentes a la SST.

Asimismo, la SUNAFIL brinda a todos los trabajadores un medio fácil, seguro y confidencial para realizar denuncias a las empresas que incumplen con las regulaciones legales laborales a través de su página web; además cuenta con la línea gratuita 0800-16872 para consultas laborales para resolver preguntas tanto de los trabajadores como de los empleadores. Con la información brindada por la SUNAFIL los trabajadores están en condiciones de exigir a los empleadores el cumplimiento de las normativas laboral incluyendo las referentes a la SST.

Finalmente, es importante conocer las estadísticas de los accidentes ocurridos en el territorio nacional para saber qué actividades económicas son las más riesgosas; a continuación, se muestra las notificaciones de los accidentes reportados al MTPE por actividad económica en el año 2019

Tabla 5.

*Notificaciones por actividad económica*

N°	Actividad económica	Notificaciones Realizadas al MTPE - 2019					
		Accidentes de trabajo no Mortal		Accidentes Mortal		Total	
		Suma	%	Suma	%	Suma	%
01	Industrias manufactureras	8130	23%	33	14%	8163	23%
02	Actividades inmobiliarias, empresariales y de alquiler	6440	19%	35	15%	6475	18%
03	Transporte, almacenamiento y comunicaciones	4123	12%	30	13%	4153	12%
04	Construcción	4031	12%	35	15%	4066	12%
05	Comercio al por mayor y al por menor, rep. Vehic. Autom.	3638	10%	23	10%	3661	10%
06	Explotación de minas y canteras	2033	6%	36	15%	2069	6%
07	Otras activ. Serv. Comunitarios, sociales y personales	1943	6%	9	4%	1952	6%
08	Servicios sociales y de salud	1474	4%	6	3%	1480	4%
09	Hoteles y restaurantes	1296	4%	2	1%	1298	4%
10	Administración pública y defensa	795	2%	10	4%	805	2%
11	Agricultura, ganadería, caza y silvicultura	337	1%	13	6%	350	1%
12	Pesca	197	1%	0	0%	197	1%
13	Enseñanza	156	0%	0	0%	156	0%
14	Suministro de electricidad, gas y agua	152	0%	3	1%	155	0%
15	Intermediación financiera	55	0%	1	0%	56	0%
16	Hogares privados con servicio doméstico	0	0%	0	0%	0	0%
		<b>34800</b>	<b>100%</b>	<b>236</b>	<b>100%</b>	<b>35036</b>	<b>100%</b>

Fuente: MINTRA (2019)

Nota. Los datos de Accidente de trabajo son del Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo (2019).

La actividad económica que ha presentado mayor cantidad de accidentes de trabajo en el 2019 es “industrias manufactureras” con un total de 8163 casos reportados, seguidamente la actividad económica “actividades inmobiliarias, empresariales y de alquiler” con un total de 6475 casos y en tercer lugar “transporte, almacenamiento y comunicaciones” con un total de 4153 casos reportados; estas tres actividades económicas representan el 53% de los casos reportados en el 2019.

En el año 2019 se reportaron 50 accidentes no mortales de los cuales 17 fueron accidentes leves, 26 total temporal y 7 parcial permanente; además se reportó 1 accidente mortal, para contar con un mejor conocimiento al momento de analizar los peligros y riesgos presente en la empresa, es importante conocer los tipos de accidentes reportados de esta actividad

económica específica. En la figura 7 se detalla los tipos de accidentes no mortales reportados al MTPE del código CIU mencionado

Tipos de accidente ocurridos en al año 2019 del código CIU: 7122

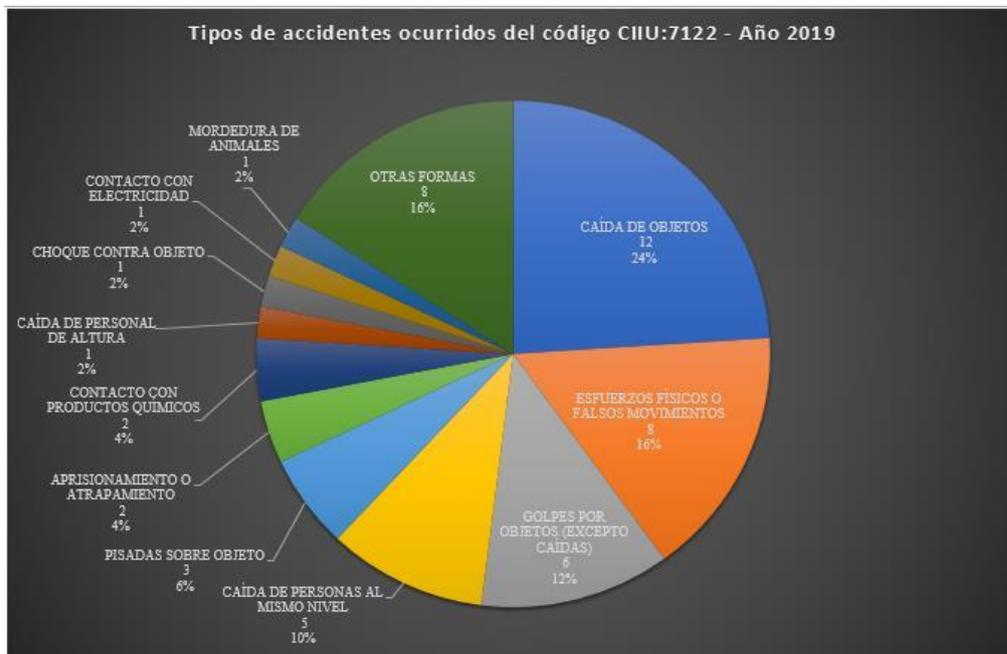


Figura 7 Tipos de accidente ocurridos en al año 2019 del código CIU: 7122

Nota. Los datos de tipos de accidentes ocurridos son del Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo (2019).

Los principales accidentes no mortales reportados son: caídas de objetos, esfuerzos físicos o falsos movimientos, golpes por objetos (excepto caídas) y caídas de personas al mismo nivel, que ocupan el 57% de los accidentes totales registrados.

Tener en cuenta que, según el CRSST de Lima Metropolitana, los casos en los que hay desprendimiento de partes de piezas, proyección de partículas (como en la acción de esmerilar y lesiones a los ojos), se reportan como “caídas de objetos”; debido a la inexistencia de un reporte específico para este tipo de accidente.

Además, según el registro del MTPE, el accidente mortal reportado en el año 2019 fue producto de una caída de objeto, cuyo agente causante fue un equipo de trabajo.

#### **2.3.2.4 Análisis del factor tecnológico**

La tecnología ayuda a la empresa a realizar controles que facilitan la gestión; como se comentó, la empresa necesita maquinaria que está en función a las horas máquinas trabajadas, por tal motivo se vuelve necesario realizar un control diario de las mismas; además, para programar y realizar los mantenimientos preventivos cada 250 horas/máquina; importante para que el equipo se encuentre en óptimas condiciones durante todo el proceso operativo.

También, la tecnología ayuda a la empresa a prevenir pérdidas por robo y pérdida de tiempo utilizando el sistema GPS, que brinda la oportunidad de visualizar en tiempo real donde está ubicado el tiempo perdido y la seguridad de los equipo y operarios, adicionalmente brinda información al cliente cuando el despacho se realice al interior de la empresa.

La maquinaria actualizada posee complejos sistemas de funcionamientos que hace difícil encontrar profesionales técnicos especializados para realizar los mantenimientos requeridos, por tal motivo la empresa invierte en capacitación especializada para los mismos. En el mercado existen programas de gestión empresarial para la gestión integral del negocio, ERP (Enterprise Resource Planning, en inglés) que significa, Sistema de planeación de recursos empresariales, según el portal web Tic.

portal el ERP es un software que integra todos los elementos de gestión de la empresa en una única base de datos brindando a la empresa los siguientes beneficios:

- Mejora el proceso de toma de decisión, puesto que el sistema centraliza y unifica los datos en tiempo real procedentes de las distintas áreas, facilitando el proceso de toma de decisión.
- Permite establecer flujos de trabajo entre los distintos áreas y personas de nuestra empresa.
- Los datos y la información de la empresa se introducen en el momento y en el lugar donde se genera con el acceso del responsable respectivo, lo que permite mejor control y trazabilidad.
- Elimina los errores de inconsistencia de los datos y la información duplicada.
- Mejora la comunicación interna entre las áreas de la empresa permitiendo intercambiar, acceder y actualizar información de forma sencilla y en tiempo real.

### **2.3.3 Variable 2. Accidentes laborales y retrasos en el proceso**

#### **2.3.3.1 Teoría de la salud e higiene en el trabajo.**

Dolan y otros (2011: 247-248): indican que, en algunos sectores, los problemas de seguridad y salud laboral son de una importancia tan capital que los directivos deben promover el desarrollo de una cultura organizacional de concienciación para la seguridad. Durante el proceso de planificación estratégico, los gerentes de línea tendrían que incorporar la seguridad a través del desarrollo de políticas y objetivos.

Para que dichas políticas y objetivos produzcan algún efecto, sin embargo, todos en la organización deben trabajar para crear una cultura donde se valore la seguridad. En organizaciones en las que la seguridad está integrada en su cultura, los empleados se ven beneficiados al experimentar muchas menos lesiones y accidentes.

Para crear una cultura segura se requiere un liderazgo visible del equipo directivo, pero también supone que todos los supervisores y directivos deben promover la seguridad y salud laboral como una parte consustancial de sus actividades diarias. Puede utilizarse la implicación de los empleados para animarles a identificar problemas de seguridad y salud laboral y proponer soluciones para solventarlos.

Las fuerzas externas más importantes para garantizar la seguridad y salud en el trabajo incluyen las leyes y reglamentaciones que regulan este aspecto del trabajo, las nuevas tecnologías, las condiciones de producción, etc.

Las nuevas tecnologías también influyen en la seguridad del lugar de trabajo y en la salud, a veces de manera no del todo obvia. Sin embargo, algunas nuevas tecnologías introducen nuevos riesgos en lugar de trabajo. En la actualidad, como la mayoría de trabajos dependen del uso de los ordenadores, los empleados están sujetos a condiciones que les ponen en grave riesgo de lesiones como, por ejemplo, el síndrome del túnel carpiano.

#### **2.3.3.2 Teoría de los riesgos laborales.**

Dolan y otros (2012): manifiestan que las lesiones físicas que los empleados sufren en el trabajo pueden ser más fáciles de contar y cuantificar que las lesiones psicológicas, pero la salud mental es tan importante como la salud física. Para algunos empleados, el lugar de trabajo es una fuente de tensión mental considerable.

Los riesgos o “factores de riesgo” psicosociales se han definido como “las interacciones entre el contenido, la organización y la gestión del trabajo y las condiciones ambientales, por un lado, y las funciones y necesidades de los trabajadores, por otro. Estas interacciones podrían ejercer una influencia nociva en la salud de los trabajadores a través de sus percepciones y experiencias”.

Los factores de riesgo psicosocial estarían, por lo tanto, más ligados al objetivo de los trabajadores de alcanzar un bienestar personal y social y una calidad en el trabajo que a la clásica perspectiva de la seguridad y salud en el trabajo de evitar los accidentes y las enfermedades profesionales.

Algunos expertos señalan al propio empleado como la causa donde gravitan los accidentes. Éstos dependen de la conducta de la persona, del grado de riesgo en el ambiente de trabajo y del puro azar. El grado en que una persona contribuye a un accidente puede ser un indicio de la propensión del individuo hacia ellos; no obstante, no se ha hallado ningún conjunto regular de características personales que pueda afirmarse que siempre contribuye a los accidentes. Sin embargo, ciertas características psicológicas y físicas parecen hacer a algunas personas más propensas a los accidentes.

La violencia en el lugar del trabajo está creciendo rápidamente en todo el mundo, y los directivos empiezan a ser vistos como responsables. Aunque puede ser difícil identificar al empleado violento antes de cometer el acto, se sugiere a los directivos que estén pendientes de algunas señales comunes como las siguientes: las amenazas verbales, las acciones físicas, la frustración, la obsesión. Como accidentes y enfermedades profesionales se tiene por ejemplo las enfermedades transmisibles.

### **2.3.3.3 Teoría del Comportamiento en Sistemas de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional y Procesos**

Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional que tiene definidos comportamientos hacia la seguridad, probablemente la fase de definición de los comportamientos críticos sea mucho más simple que si los mismos no existen. Frecuentemente esta evaluación necesita una ayuda exterior a la organización, de modo que se logre una opinión independiente y no sesgada por los intereses, motivaciones o

responsabilidades de los actores internos, las cuales son inevitables cuando la evaluación es realizada por personas del interior de la organización.

Pertenencia: otra de las salidas del aspecto anterior puede utilizarse para ejemplificar éste. Si las relaciones de confianza entre los trabajadores de línea y la gerencia no son buenas, será difícil que los primeros acepten realizar observaciones a sus colegas, pues probablemente interpretarían que ello los ubicaría del lado de la gerencia y podrían obtener el rechazo de sus compañeros. En este caso, la decisión de quien hace las observaciones debía dirigirse a los mandos medios, a los especialistas o a la supervisión (o a una mezcla de ellos). En todo caso hay que definir si el proceso es dirigido por la gerencia con las observaciones realizadas por los gerentes, si es dirigido por la gerencia con las observaciones realizadas por trabajadores (que pueden ser especialistas, trabajadores directos, etc.), o si es un proceso guiado por la gerencia y donde todos participan en la ejecución de las observaciones.

Soporte: como en cualquier esfuerzo organizacional, el soporte que se obtenga de la gerencia es crítico, muchos autores se han estado refiriendo a este tema en lo relativo a los PGSBC. Se han reportado una serie de comportamientos que permiten evaluar dicho compromiso, por ejemplo:

- a) acompañar a los observadores durante una observación, b) asistir a una sesión de retroalimentación de un grupo de trabajo, c) discutir con trabajadores el desempeño hacia la seguridad, d) discutir con los niveles inferiores sobre el soporte que se necesita, e) desarrollar planes de acciones correctivas y preventivas, f) controlar que se ejecuten las acciones correctivas y preventivas, g) aprobar financiamiento para la seguridad, h) revisar los progresos y los procesos, i) conducir investigaciones de incidentes, j) asistir a cursos de seguridad y k) conducir entrenamientos en seguridad.

Por otra parte, se pueden mencionar las siguientes actitudes que demuestran el compromiso: la introducción y actualización de gráficos de retroalimentación, la interrupción del trabajo para que los operarios asistan a reuniones de retroalimentación y fijación de metas y que los trabajadores empleen tiempo en hacer observaciones. En esencia, un PGSBC sólo se integrará a una organización cuando la gerencia lo asuma como un proceso más y no como un programa con principio y final.

Definición de comportamientos críticos (CCs): esta es una actividad importante, pues va a influir en el funcionamiento del resto del proceso de forma muy marcada. Uno de los aspectos más importantes es la fuente de la información, la misma debe ser variada. Aquellos comportamientos inseguros que ya en el pasado provocaron accidentes, constituyen la información retrospectiva más evidente a ser usada, pero no debe ser la única, las evaluaciones de riesgos de accidentes, los análisis para otorgar los permisos de trabajo, las inspecciones, auditorías, entre otras; constituyen valiosas fuentes de información y logran que se combine el pasado y el futuro, lo prospectivo y lo retrospectivo. La forma en que se redactan es otro aspecto importante, deben constituir claras instrucciones sobre cómo hay que ejecutar las tareas, y en ningún caso ser prohibiciones de las que haya que deducir por el ejecutor cómo comportarse de forma segura. Igual que cualquier procedimiento o regla, es más importante la actualización que el esfuerzo primario para definirlos, mantener sincronizados el trabajo real con el trabajo diseñado o definido, le asegurará confiabilidad al proceso.

Comité de Proceso (CP): el balance de sus integrantes para que representen a los diferentes niveles e intereses de la organización, junto a las competencias que deben mostrar sus integrantes, son elementos de peso en la creación del CP que impulsará al proceso. Las funciones de este CP deberán ser cuidadosamente definidas y armonizadas con las funciones del resto de las partes, sobre todo debe cuidarse que no sobrepasen las funciones y responsabilidades de los jefes a cualquier nivel. Debe ser un instrumento de soporte al proceso y el éxito es que a medida que avance el tiempo y se consolide el proceso, sea progresivamente un instrumento auxiliar e intervenga menos en las decisiones, sobre todo en aquellas organizaciones donde los procesos de decisión son más centralizados (lo usual). No obstante, y con la flexibilidad de adaptación necesaria, su papel puede fortalecerse si se encuentra en organizaciones donde hay procesos más participativos y se delega autoridad a grupos multidisciplinarios como éste.

Observadores: son muy variados los elementos que tienen que ver con los observadores, para una revisión del tema se puede consultar a Montero (2008). Tan bueno tiene posibilidad de ser un análisis, como buena sea la adquisición del dato primario, y en los PGSBC, los datos primarios son adquiridos por los observadores. No sólo es el dato sobre

si un comportamiento se está ejecutando de forma segura o no, sino el reporte del primer análisis de causas, los comentarios de los trabajadores, sus propios comentarios, todo ello debe ser captado.

Las funciones de los observadores pueden oscilar desde únicamente la observación, llenado y entrega de un formato, hasta convertirse en “coach” de los otros. Tan es así que, por ejemplo, empiezan a aparecer reportes de otros conceptos como la Programación Neurolingüística y la Inteligencia Emocional, que vienen a potenciar las habilidades de los observadores en función de maximizar sus interacciones con aquellos que observan, y lógicamente optimizar el desempeño de estos últimos. El “efecto de ser observador”, aunque no probado, sin dudas tiene una importante repercusión en las decisiones de diseño de algunos procesos.

Entrenamiento: como es conocido el entrenamiento es una condición necesaria para que las cosas ocurran. En este caso nos referimos al entrenamiento para lograr que el PGSBC funcione adecuadamente. A partir de la definición de los roles y responsabilidades y de la confección de los procedimientos que guiarán al proceso, el entrenamiento deberá adecuarse a las necesidades de cada grupo en particular: jefes de niveles altos, intermedios, supervisores, trabajadores, dirigentes sindicales, especialistas de seguridad, observadores, miembros del CP, y cualquier otro que así lo necesite. Debe ser oportuno y garantizar que llegue a todos antes del lanzamiento del proceso. Y por supuesto, el entrenamiento deberá ser cíclico. Particular atención se debe prestar a la calibración de los nuevos observadores, aunque este es un tema que en un PGSBC deviene con el tiempo, pues al inicio la organización no tendrá observadores entrenados que sirvan de referencia a los nuevos.

Ejecutar observaciones: la observación es una categoría de intervención en sí misma, observar implica interpretar subjetivamente lo observado, y esto es algo objetivo, sucede independientemente de nuestros deseos. Pero se puede intentar reducir la variabilidad inevitable que introducen los observadores a partir de definiciones claras de los comportamientos, del entrenamiento en un procedimiento normalizado para observar y la calibración mencionada en el punto anterior, todo esto respecto al observador. Respecto a los observados siempre aparece la pregunta: ¿se debe avisar o no que se va a observar? Imagínese el lector por un momento escondiéndose detrás de una columna o un equipo, para

observar a un número dado de trabajadores y llenar un formato; casi seguro que perteneceremos al 99 % que tendrá ya una opción de respuesta: “al menos conmigo que no cuenten para hacerlo así”.

Retroalimentar y reforzar: junto con la definición de los CCs, la retroalimentación es una característica universal de estos procesos. Se puede revisar muchísima información sobre el tema en la literatura. También muy reportado, el reforzamiento positivo es otro elemento de gran impacto en estos procesos. Al igual que el resto de los componentes de estos procesos, la retroalimentación y el reforzamiento positivo deben ser diseñados en cuanto a forma y contenido, y debe entrenarse en cómo hacerlo.

Analizar y hacer planes de medidas: poco se menciona de estos aspectos en cuanto a los PGSBC y sin embargo, los mismos son esenciales para lograr una máxima eficiencia de estos procesos. También en la experiencia de este autor, es el aspecto más difícil de lograr consistentemente. En las reuniones de retroalimentación con los observados se debería siempre lograr propuestas de medidas, a partir del análisis de las causas que motivan la presencia de comportamientos no seguros. Conocer las posibles metodologías de análisis y tener las competencias para guiar al mismo, debe ser parte del mejoramiento continuo de los PGSBC. Similares subprocesos deberían ejecutarse en los CP y en todas las estructuras, jerárquicas o transversales, que se ocupen de analizar los datos y resultados que se van alcanzando.

Revisar y actualizar: como cualquier proceso, debe realizarse una revisión de los resultados y proceder a una actualización del mismo bajo la responsabilidad de la dirección. Al principio la frecuencia de revisión debería ser al menos cada 6 meses, y es recomendable recibir una auditoría externa a intervalos de 1-2 años.

#### **2.3.3.4 Seguridad y Salud en el Trabajo**

La norma por excelencia que usan las entidades para implantar un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo y asegurar así una adecuada aplicación de la prevención de riesgos laborales. (OHSAS, 2007).

Para la evaluación de riesgos, la mayoría de las entidades aplican métodos que les aseguran la identificación de peligros potenciales presentes en el entorno de trabajo. Lo más habitual es hacer uso de:

MATRIZ DE RIESGO DE SEGURIDAD Y SALUD								
RANGO	Seguridad y Salud Ocupacional	Daños a la propiedad	PROBABILIDAD					
			Rara vez 4	Poco Probable 5-6	Probablemente 7-8	Muy Probable 9-10	Siempre 11-12	
SEVERIDAD	Insignificante (1)	PA / Lesión de Efecto reversible	Hasta USD 500	4 Menor	5-6 Menor	7-8 Menor	9-10 Moderado	11-12 Moderado
	Menor (2)	AM / Lesión de Efecto reversible	USD 501 a USD 10,000	5-6 Menor	10-12 Moderado	14-16 Moderado	18-20 Moderado	22-24 Moderado
	Moderada (3)	ATR / Lesión de Efecto reversible	USD 10,001 a USD 50,000	9-12 Moderado	15-18 Moderado	21-24 Moderado	27-30 Alto	33-36 Alto
	Mayor (4)	ATP / Incapacidad Temporal	USD 50,001 a USD 500,000	13-16 Moderado	20-24 Moderado	28-32 Alto	36-40 Alto	44-48 Alto
	Crítico (5)	Incapacidad permanente / Mortal	mayor a USD 500,100	17-20 Moderado	25-30 Alto	35-40 Alto	45-50 Alto	55-60 Alto

Figura 8. Matriz de Riesgo de Seguridad y Salud

Fuente: Departamento de Seguridad y Salud

### 2.3.3.5 Matriz de Evaluación Riesgos y Oportunidades

Se compara probabilidad con la consecuencia seleccionada de acuerdo con la tabla N° 5 Tabla de criterio Probabilidad versus consecuencia. Se determina el nivel de riesgo haciendo uso de la Tabla N°6 Nivel de riesgo. Evalúa el riesgo en base a los criterios:

Tabla 6.

#### *Criterio Probabilidad*

VALOR	PROBABILIDAD DE FRECUENCIA
<b>BAJO</b>	1 Cuando existen controles y/o estrategias satisfactorias (eficaces).
<b>MEDIO</b>	2 Debido a que existen controles y/o estrategias parciales (parcialmente eficaces)
<b>ALTO</b>	3 Debido a que los controles y/o estrategias no existen o no son eficaces.

Fuente: Área de Gestión de Procesos

Tabla 7.

*Nivel de Riesgo*

VALOR		CRITERIO DE CONSECUENCIAS
<b>BAJO</b>	1	Si se materializara el riesgo no afecta la continuidad del negocio de la organización, ni los objetivos del sistema de gestión.
<b>MEDIO</b>	2	Si se materializa el riesgo podría generar incumplimientos al proceso, objetivos, política del sistema de gestión; sin afectar la imagen de la organización.
<b>ALTO</b>	3	Si se materializa el riesgo podría generar incumplimientos críticos al sistema de gestión, afectando la imagen y continuidad de la organización frente a las partes interesadas.

Fuente: Área de Gestión de Procesos

Evaluación del riesgo, la figura 10 muestra la tabla de criterio Probabilidad versus Consecuencia

			PROBABILIDAD		
			Bajo	Medio	Alto
			1	2	3
CONSECUENCIA	Bajo	1	Bajo 1	Bajo 2	Medio 3
	Medio	2	Bajo 2	Medio 4	Alto 6
	Alto	3	Medio 3	Alto 6	Alto 9

Figura 9. tabla de criterio Probabilidad versus Consecuencia

Fuente: Área de Gestión de Procesos – Empresa

La figura 11. muestra el nivel de riesgo alto, moderado y bajo, estableciendo estrategias para el control de riesgo a corto plazo.

<b>NIVEL DE RIESGO</b>	<b>MEDIDA DE CONTROL (Sistema de gestión de calidad)</b>	<b>MEDIDA DE CONTROL (Programa de gestión de seguridad de la cadena logística del comercio internacional)</b>
<b>Alto (6,9)</b>	Se deben establecer estrategias para controlar el riesgo, en el corto plazo.	Se deben establecer estrategias para controlar el riesgo, en el corto plazo.
<b>Moderado (3,4)</b>	Se deben mantener los controles existentes y solo si la alta dirección lo considera necesario se deberán tomar acciones adicionales.	Se deben mantener los controles existentes e implementar medidas de control y acciones adicionales en el mediano plazo.
<b>Bajo (1,2)</b>	Las operaciones pueden proceder sin controles adicionales. Considerar todos los beneficios/costos que se pueden obtener. No es necesario definir nuevas estrategias	Las operaciones pueden proceder sin controles adicionales. Considerar todos los beneficios/costos que se pueden obtener. No es necesario definir nuevas estrategias

Figura 10. Nivel de riesgo Fuente: Área de Gestión de Procesos - Empresa

### Evaluación de la Oportunidad

Se compara probabilidad con la consecuencia seleccionada de acuerdo con la Tabla N°6 Tabla de criterio Probabilidad versus Consecuencia. Se determina el nivel de oportunidad haciendo uso de la Tabla N°7 Nivel de oportunidad

Tabla 8.

#### Criterio Probabilidad

<b>VALOR</b>	<b>PROBABILIDAD DE FRECUENCIA</b>
<b>BAJO</b>	1 Siempre está presente.
<b>MEDIO</b>	2 Se presenta en algunas ocasiones, por lo menos 1 vez cada trimestre.
<b>ALTO</b>	3 Será difícil que se presente, se presenta una vez al año.

Fuente: Área de Gestión de Procesos - Empresa

Tabla 9.

#### Nivel de Oportunidad

<b>VALOR</b>	<b>CRITERIO DE CONSECUENCIA</b>
<b>BAJO</b>	1 No genera beneficios rentables para la organización.
<b>MEDIO</b>	2 Si se aprovecha la oportunidad, se generan beneficios rentables para organización y ayuda a

<b>ALTO</b>	3	alcanzar los objetivos y/o política del sistema de gestión establecidos. · Genera beneficios rentables para la organización y podría generar beneficios positivos a la imagen y continuidad de la organización mediante el cumplimiento de los requisitos de las partes interesadas.
-------------	---	---

Fuente: Área de Gestión de Procesos – Soltrak

Evaluación de la oportunidad, la figura 12 muestra la tabla de criterio Probabilidad versus Consecuencia

			PROBABILIDAD		
			Bajo 1	Medio 2	Alto 3
CONSECUENCIA	Bajo 1	Trivial 1	Trivial 2	Oportuno 3	
	Medio 2	Trivial 2	Oportuno 4	Importante 6	
	Alto 3	Oportuno 3	Importante 6	Importante 9	

Figura 11. Tabla de criterio Probabilidad versus Consecuencia

Fuente: Área de Gestión de Procesos -Empresa

La figura 13. indica el nivel de oportunidad mencionando 3 (tres) criterios: Importante, Oportuno y Trivial.

NIVEL DE OPORTUNIDAD	MEDIDA DE CONTROL
<b>Importante (6,9)</b>	<i>Para el caso de las oportunidades importantes, la organización decidirá si debe aprovecharlas o no. Si decide aprovecharla, de preferencia implementar las estrategias en el lapso de un año.</i>
<b>Oportuno (3, 4)</b>	<i>Se deben mantener los controles existentes y solo si la alta dirección lo considera necesario se deberán tomar acciones adicionales.</i>
<b>Trivial (1,2)</b>	<i>No es necesario aprovecha la oportunidad a corto o mediano plazo</i>

Figura 12. Nivel de oportunidad Fuente: Área de Gestión de Procesos

### 2.3.3.6 Mapa de Procesos

Según, Zaratiegui (1999) “El mapa de proceso representa gráficamente la interrelación de todos los procesos en una organización, muestra conexión entre ellos y conexión con el exterior”

### 2.3.3.7 Diagrama de Causa-Efecto

Menciona, (Galgano, 1995) “El diagrama de causa-efecto es una representación gráfica que identifica todas las posibles causas raíces de un problema, analizando todos los factores que involucran la ejecución del proceso”. (p. 99).

El Diagrama Causa-Efecto es una forma de organizar y representar las diferentes teorías propuestas sobre las causas de un problema. Se conoce también como diagrama de Ishikawa (por su creador, el Dr. Kaoru Ishikawa, 1943), o diagrama de Espina de Pescado y se utiliza en las fases de Diagnóstico y Solución de la causa. Su concepción conceptual al concebir su Diagrama Causa-Efecto (Espina de Pescado de Ishikawa) se puede resumir en que cuando se realiza el análisis de un problema de cualquier índole y no solamente referido a la salud, estos colocar información complementaria como puede ser el nombre de quienes lo hayan ejecutado, etc.

Elementos claves del pensamiento de Ishikawa:

- La calidad empieza con la educación y termina con la educación.
- El primer paso a la calidad es conocer lo que el cliente requiere.
- El estado ideal de la calidad es cuando la inspección no es necesaria.
- Hay que remover la raíz del problema, no los síntomas.
- El control de la calidad es responsabilidad de todos los trabajadores.
- No hay que confundir los medios con los objetivos.
- Primero poner la calidad y después poner las ganancias a largo plazo.
- El comercio es la entrada y salida de la calidad.
- Los altos ejecutivos de las empresas no deben de tener envidia cuando un obrero da una opinión valiosa.

- Los problemas pueden ser resueltos con simples herramientas para el análisis.
- Información sin información de dispersión es información falsa.

La teoría de Ishikawa era manufacturar todo a bajo costo. Postuló que algunos efectos dentro de empresas que se logran implementando el control de calidad es la reducción de precios, bajar los costos, establecer y mejorar la técnica, entre otros.

No es en vano que a Ishikawa se le deba mucha gratitud por sus ideas que revolucionaron el mundo de la industria, la administración, el comercio y los servicios. De su capacidad y sus teorías se nutrió el Japón y llegó a ser lo que todos vemos hoy día.

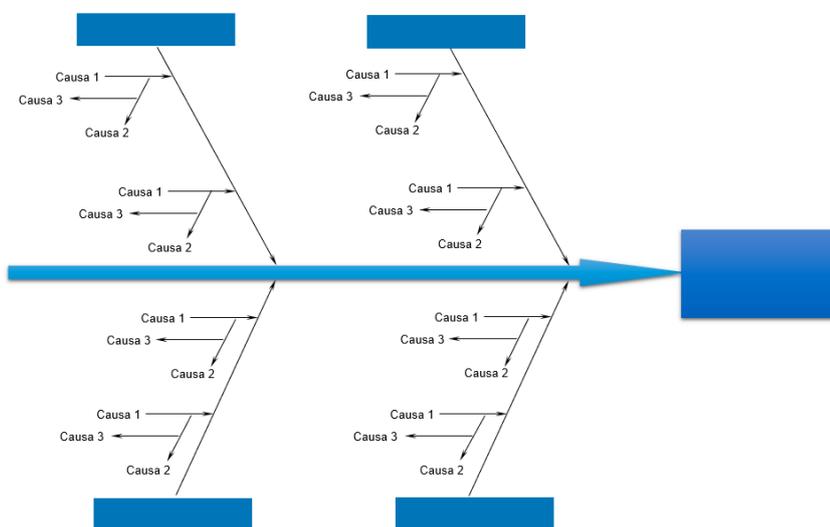


Figura 13. Diagrama de Ishikawa

Elaboración: propia

Un diagrama de Pareto es un tipo especial de gráfica de barras donde los valores graficados están organizados de mayor a menor. Utilice un diagrama de Pareto para identificar los defectos que se producen con mayor frecuencia, las causas más comunes de los defectos o las causas más frecuentes de quejas de los clientes.

El diagrama de Pareto debe su nombre a Vilfredo Pareto y su principio de la "regla 80/20". Es decir, el 20% de las personas controlan el 80% de la riqueza; o el 20% de la línea

de producto puede generar el 80% de los desechos; o el 20% de los clientes puede generar el 80% de las quejas, etc.

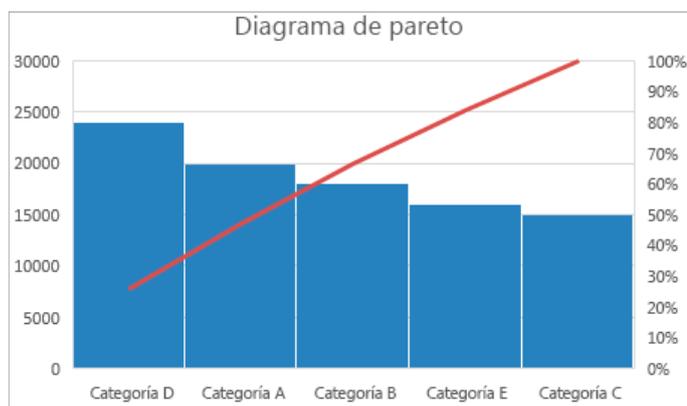


Figura 14. Diagrama de Pareto

Elaboración propia

### 2.3.3.8 Diagrama de Flujo

Indica, Krajewski & Lee, (2000) “Un diagrama de flujo muestra información de clientes, equipos o materiales, mediante los diferentes pasos del proceso”. (p. 155). Permite analizar, comprender la forma como interactúan los elementos para mostrar un resultado. Este diagrama identifica las operaciones que son esenciales para su desarrollo.

Símbolo	Nombre	Función
	Inicio / Final	Representa el inicio y el final de un proceso
	Línea de Flujo	Indica el orden de la ejecución de las operaciones. La flecha indica la siguiente instrucción.
	Entrada / Salida	Representa la lectura de datos en la entrada y la impresión de datos en la salida
	Proceso	Representa cualquier tipo de operación
	Decisión	Nos permite analizar una situación, con base en los valores verdadero y falso

Figura 15. Diagrama de Procesos

Elaboración propia Diagnostico a través de VSM

## CAPÍTULO III. METODOLOGIA

### 3.1 Tipo y nivel de investigación

El tipo fue una investigación aplicada, ya que se realiza un diagnóstico de la situación actual para luego aplicar herramientas de gestión y con ello obtener resultados del estudio. Se basa en la aplicación de conocimientos sobre el SGSST, para identificar y evaluar los riesgos, controlar y prevenirlos basándonos en la norma G050 cuyas consideraciones son mínimas e indispensables en un proceso de productividad donde las actividades deben tener fluidez e integración. Como lo asegura (Carrasco, 2007), que la investigación aplicada sirve para actuar, transformar, modificar y producir cambios que ayudan a solucionar problemas prácticos. (p.43).

El nivel de investigación, es descriptiva ya que consiste en llegar a conocer las situaciones y actitudes predominantes a través de la descripción exacta de las actividades y procesos. La meta es llegar a la identificación de las relaciones que existen entre las variables que son el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo con el número de accidentes laborales.

### Variables y su operacionalización

Tabla 10

*Variables y su operacionalización*

Variables	Dimensiones	Indicador	Formula
VI. Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo	Formación de personal	Cumplimiento del programa anual de capacitaciones, simulacros.	$\frac{\text{N}^\circ \text{ de capacitaciones en SST realizadas}}{\text{N}^\circ \text{ capacitaciones Programadas}} * 100$ $\frac{\text{N}^\circ \text{ de simulacros realizados}}{\text{N}^\circ \text{ de simulacros Programados}} * 100$

VD.	frecuencia de	Índice de	de	$IF = \frac{N^{\circ} \text{ accidentes} * 200\ 000}{\text{Total de horas} - \text{hombre de exposiciones al riesgo}}$
Accidentes laborales y retrasos	accidentes	frecuencia de accidentes. (IF)	de	
		Índice de gravedad. (IG).		$IG = \frac{N^{\circ} \text{ días perdidos} * 200\ 000}{\text{Total de horas} - \text{hombre de exposiciones al riesgo}}$
		Tasa de Accidentabilidad (TA).		
				$TA = \frac{N^{\circ} \text{ de accidentes al año} * 100}{N^{\circ} \text{ total de trabajadores}}$

## 3.2 Población y muestra

### 3.2.1 Población

la población estuvo conformada por todos los trabajadores de las diferentes áreas de la empresa, así como el involucramiento de los administradores en la empresa Huancahuasi S.A.

### 3.2.2 Muestra

Para la muestra se eligió por conveniencia considerando, la aplicación de la norma G050, solo el involucramiento de 30 trabajadores, perteneciendo todos al área de proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi, ya que en esa área se reportó más accidentes y retrasos en los pedidos, lo cual se contó con la autorización de los administradores. El análisis de la muestra servirá para observar las causas que desencadenan los retrasos y el nivel de accidentabilidad en dicha área.

Tabla 11

#### *Población y muestra*

Áreas	N.º de trabajadores
Gerente general	1
Asesoría legal	1
secretaria	1
Área de ventas	3

Área de administración	3
Cocina	30
Preparación de bebidas	10
Almacén de insumos	30
Almacén de tanque GLP	9
Área de mantenimiento	6
Vigilancia	6
<b>Total</b>	<b>100</b>

**Para la muestra se considero solo los trabajadores del área de cocina donde se lleva a cabo el proceso de preparación y despacho de pedidos, considerando como el área de mas accidentes reportados según matriz IPER.**

### 3.3 Diseño y metodología de investigación

El diseño de esta investigación es no experimental, porque solo se contempla los fenómenos en su estado natural para luego analizarlos sin manipular directamente las variables. Así mismo lo afirma, (Hernandez, 2003) que define como la investigación sin manipular deliberadamente las variables y solo se observa los fenómenos en su contexto natural para después analizarlos.



Donde:

O1: Observación del proceso en la empresa sin el Diseño de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

O2: Observación del proceso en la empresa con un diseño de sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

### 3.4 Técnicas e instrumentos de recolección y análisis de datos

Contamos con diferentes métodos de recolección de datos los cuales se muestran en la siguiente tabla.

Tabla 12.

*Técnicas e instrumentos de recolección de datos*

<b>Instrumentos</b>	<b>Técnicas</b>
<b>Cuestionarios</b>	- Encuesta - Entrevista
<b>Revisión documental</b>	Formato de la resolución ministerial RS-050-2013-TR.
<b>Check list</b>	- Observación - -búsqueda de documentos en datos históricos
<b>Guías</b>	Análisis de documentos
<b>Lista de verificación de lineamientos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo según la ley N°29783</b>	-formatos -Indicadores -Análisis
<b>Reporte de incidentes/accidentes de trabajo</b>	Formatos
<b>Matriz IPERC</b>	Formato Excel
<b>Mapa de riesgo</b>	AutoCAD Diseño
<b>Revisión periódica</b>	-resultados médicos -inspecciones
<b>Visitas a la empresa</b>	Cámara fotográfica

### 3.5 El procesamiento y análisis de los datos

Después de realizada la recolección de datos, las herramientas que se utilizara para dar respuesta al problema y a los objetivos de estudio serán:

-el uso de software Microsoft Word,Excel, estadístico SPSS versión 23.a través de los que se consolidó la información en figuras estadísticas y tablas para el cumplimiento de los objetivos específicos, aplicando para cada caso un instrumento de entrevista y análisis documental como muestra la tabla siguiente:

Tabla 13

#### *Las técnicas usadas para el análisis de los datos*

Técnicas	Justificación
Observación de campo	Se realizó la observación de las instalaciones del restaurante y de las actividades rutinarias de los trabajadores con la finalidad de obtener la información necesaria para la investigación.
Entrevista	Se recopiló información a través de entrevistas con la gerencia y los trabajadores involucrados en el proceso productivo del restaurante.
Análisis documental	Se recurrirá a fuentes como libros, normativas, investigaciones realizadas para la implementación, y además de documentación relacionada a la seguridad y salud en el trabajo.

#### **Procedimiento del análisis de datos**

La presente investigación se realizó de la siguiente manera:

Se llevo a cabo la descripción general del restaurante, resaltando las funciones del personal y reconocer las áreas de estudio.

Se realizó un diagnóstico situacional del restaurante Huancabhuasi, en base a la lista de verificación de lineamientos del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional (RM N° 050-2013-TR)

Se realizó la identificación, análisis y evaluación de riesgos existentes durante el desarrollo de sus labores, mediante la matriz IPER.

Se realizó la implementación del sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional para el restaurante Huancahuasi.

### **Se aplico el instrumento de medición o recopilación de datos**

Se realizaron visitas a la empresa para entrevistar a la gerencia general y administración con el propósito de identificar el problema de estudio en la empresa, durante la investigación se solicitó el permiso de la administración para revisar la documentación de la empresa y aplicar entrevistas a sus trabajadores, permaneciendo en sus instalaciones con visitas itinerantes.

Se explicaron claramente los objetivos de la investigación, asegurando que los datos recopilados han sido tratados de forma confidenciales.

Tabla 14.

#### *Instrumentos empleados para la recolección de datos*

<b>Instrumentos</b>	<b>Justificación</b>
Lista de verificación de lineamientos del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (RM 050-2013-TR)	Instrumento el cual nos permite conocer la existencia o inexistencia de algún aspecto a ser observado. Esta lista de verificación tiene la finalidad de diagnosticar la situación de la empresa frente al cumplimiento de los requisitos legales en materia de seguridad y salud.
Matriz de Identificación de peligros y evaluación de riesgos	Instrumento que nos servirá para obtener información inicial de los riesgos existentes en las distintas áreas de trabajo.
Cámara fotográfica	Este instrumento se utiliza para apoyar y registrar el proceso de observación para la recolección de datos.

## Interpretación de resultados en base al cumplimiento de objetivos específicos

Tabla 15.

*Instrumentos de acopio de la data a aplicar según objetivos a investigar*

<b>Objetivo específicos</b>	<b>Instrumento</b>
OBE1: Identificar los peligros existentes a los cuales se encuentran expuestos los trabajadores en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.	Análisis documental entrevistas
OBE2: Determinar los factores influyentes que generan malos procedimientos y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.	Análisis documental entrevistas
OBE3: Elaborar el plan de acciones a implementar sobre prevención de riesgos en el cumplimiento del reglamento de SGSST para disminuir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.	Análisis documental entrevistas
OBE4:Evaluar el costo- beneficio que representa la implementación de propuesta de mejora del sistema de seguridad y salud ocupacional en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.	Análisis documental entrevistas

Elaboración propia.

Con los datos obtenidos de las entrevistas y análisis documentarios se pudo llevar a cabo una estructuración de la matriz IPER para focalizar con exactitud donde desencadenaba los índices mas graves de accidentes e incidentes para buscar solución cumpliendo los lineamientos que exige la norma del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (RM 050-2013-TR).

### 3.6 Consideraciones éticas

En la recopilación de datos se tomaron en consideración la verdad de la registración, evitando comportamientos incorrectos y registrando sólo datos verídicos.

La participación en la investigación fue de forma voluntaria, se explicó el objetivo del estudio y el procedimiento a seguir en el análisis de los datos obtenidos para que puedan emitir un consentimiento informado.

## CAPITULO IV. RESULTADOS

### 4.1. ¿Cuáles son los peligros existentes a los cuales se encuentran expuestos los trabajadores en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021?

#### DIMENSIÓN 1: PELIGROS EXISTENTES

En esta etapa evidenciaremos los peligros existentes, por los cuales los trabajadores se enfrentan dentro de la empresa, resaltando el proceso de preparación y despacho y las áreas más involucradas, en riesgo de accidentabilidad, para buscar soluciones optimas a su mejora en estos procesos.

#### 4.1.1 Problema Operativo en el proceso de preparación y despacho de pedidos

Para enfocar los principales problemas en dicha área se consideró, evaluar el periodo 2019-2020, para ello se analizará de manera detallada el diagrama de causa y efecto, también resaltar que en los años 2019-2020, ocurrieron en total 6-8 accidentes de trabajo respectivamente, se llevara un pronostico de la cantidad de accidentes que ocurrirán en el año 2021, tabla 16. A continuación se calculan los indicadores de frecuencia tomando datos del año 2020.

Tabla16.

Accidentes ocurridos durante el año2020-2021

Año	Periodo	Número de accidentes
2019	1	6
2020	2	8

Elaboración propia.

Con esta información se aplicará regresión lineal, para saber el número de accidentes que ocurrirán para el 2021.

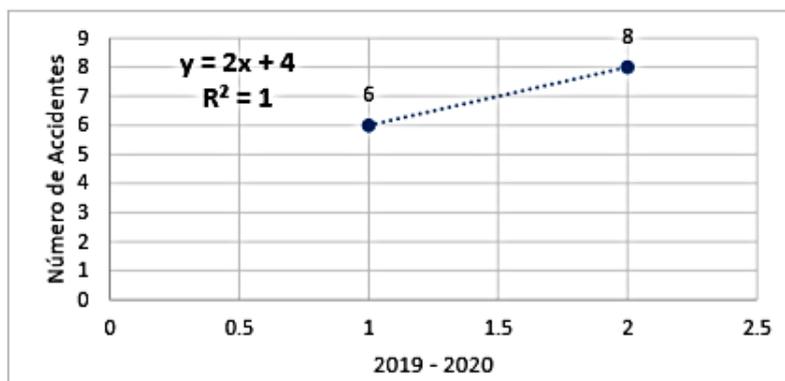


Figura. 16. Pronostico de accidentes 2021 con regresión lineal.

Elaboración propia.

En la figura 16, se muestra el pronostico de los accidentes para el año 2021 va en aumento, se calculo en base a los datos históricos de los años 2019-2020. De acuerdo al pronostico realizado se calcula que la cantidad de accidentes laborales aumentaran un 25% para el año 2021 (ver tabla 17)

Tabla 17.

*Resumen de accidentes proyectados antes de la implementación*

Año	Periodo	Pronostico por regresión lineal	Variación porcentual
2019	1	6	0
2020	2	8	33%
2021	3	10	25%

Elaboración propia.

A continuación, se calculan los indicadores de accidentabilidad con respecto al año 2020. El índice de frecuencia en base al año de estudio:

Datos:

Número de trabajadores: 22

Horas trabajadas a la semana : 72

Semanas trabajadas. 48

Ausentismo: 5% del tiempo total trabajado

Desarrollo:

$$IF = \frac{N^{\circ} \text{ accidentes} * 200\ 000}{\text{Total de horas} - \text{hombre de exposiciones al riesgo}}$$

Horas trabajadas: 30 trabajadores \* 72 horas \* 48 semanas = 76,032 horas

Ausentismo: 76,032 \* 5% = 3,801.6

Entonces:

$$IF = \frac{8 * 200\ 000}{76\ 032 - 3\ 801.6}$$

IF= 22.15 = 22 accidentes

El indicador del índice de frecuencia nos indica que la empresa tendrá 22 accidentes por cada 200mil horas trabajadas.

Índice de gravedad: Los días perdidos por los accidentes ocurridos fueron de 65 días.

$$IG = \frac{N^{\circ} \text{ días perdidos} * 200\ 000}{\text{Total de horas} - \text{hombre de exposiciones al riesgo}}$$

$$IG = \frac{65 * 200\ 000}{76\ 032 - 3\ 801.6}$$

IG= 179.97 = 180 días

En el cálculo del indicador de gravedad de los accidentes ocurridos en el año 2020, quiere decir que por cada 200mil horas trabajadas se perderán 180 días de trabajo.

Índice de accidentabilidad:

$$IA = IF * IG$$

$$\frac{1000}{1000}$$

$$IA = 22 * 180$$

$$\frac{1000}{1000}$$

$$IA = 3.96$$

El indicador de accidentabilidad es de 4 accidentes laborales por cada 1000 horas de trabajo.

Tasa de accidentabilidad:

$$TA = \frac{\text{N}^\circ \text{ de accidentes al año} * 100}{\text{N}^\circ \text{ total de trabajadores}}$$

$$\frac{8 * 100}{22}$$

$$TA = 36.36\%$$

$$\frac{36}{100}$$

$$TA = 36.36\%$$

La tasa de accidentabilidad durante el año 2020 fue del 36.36% del total de trabajadores. La tendencia de la empresa es a tener 36 accidentes por cada 100 trabajadores.

Tabla 18.

*Diagnóstico de problemas operativos*

<b>PELIGRO ALTO</b>	<b>DIAGNÓSTICO</b>
<b>Problema 1: existe peligros altos en el área de cocina, mozos, almacenamiento de insumos.</b>	Según lo observado en los documentos de la empresa el centro de problema radica por causa de objetos y materiales mal usados o mala colocación trayendo como consecuencia, cortes, golpes y heridas.
<b>Problema 2: existe peligros altos asociados en área de administración, preparación de bebidas, vigilancia.</b>	Según lo observado en los documentos de la empresa el centro de problema radica por causa de cables eléctricos y computadoras mal contacto directo y fatiga física, visual y mala postura trayendo como consecuencia, electrocución, quemaduras, dolores cervicales, lumbares, inflamación de cuello, hombro etc.
<b>Problema 3: Existe peligros altos asociado en área de almacenamiento de GLP, mantenimiento, limpieza</b>	Según lo observado en los documentos de la empresa el centro de problema radica por manipulación inadecuada de tanques de GLP, el riesgo fuga de combustible y de consecuencia, intoxicación, irritación en los ojos, sensibilización respiratoria.
<b>Problema 4: peligros altos asociados en el área de caja y salón</b>	Según lo observado en los documentos de la empresa el centro de problema radica por causa de conductas de personas, agresiones físicas o verbal causando golpes, contusiones, tensión, dolor, irritación.

Elaboración propia.

### **Resumen general de Proceso operativo por áreas**

Se describirá los procesos por áreas de trabajo del Restaurante Huancahuasi S.A.C,2021. Las áreas que se describirán son:

- Cocina
- Preparación de bebidas
- Almacén
- Mantenimiento
- Administración
- Vigilancia

las características de los problemas focalizados se encuentran en todas las áreas del proceso operativo por áreas (ver anexo 2 de la tabla 16-20.)

#### 4.1.2 La situación actual de la empresa Huancahuasi S.A.C

##### a. Datos generales de la empresa:

Para analizar la empresa es necesario conocer las entradas y salidas de cada una de las actividades operativas y de soporte, siendo las siguientes las actividades del negocio.

Tabla.19

##### *Datos generales de la empresa*

Empresa	Restaurant Huancahuasi S.A.C
Ruc	20522739279
Ubicación geográfica	La Molina
Actividad comercial	Restaurante, Bar
Descripción de áreas	Ingreso principal Salón principal Cocina Almacén Despacho delivery Frigorífico Estacionamiento
Aforo	1000

Fuente: Restaurante Huancahuasi,2021.

##### b. Descripción de la actividad:

Restaurante Huancahuasi, está destinado a ofrecer una variedad de productos y servicios dirigidos al consumidor, reflejándose esto en sus precios, en los valores, en la cultura organizativa, creando un vínculo de compromiso social con los clientes, con los proveedores y con el propio personal. En este establecimiento, lo que se pretende es ofrecer al consumidor un servicio óptimo y económico en el distrito turístico de la Molina, para los habitantes del mismo, de los alrededores y turistas, además de satisfacer sus necesidades como cliente. La oferta es variada y comprende, entre otros, los siguientes productos:

Platos típicos (chicharrón, picantes, caldos, entre otros).

Servicio de Bar (Preparación de cocteles).

Celebraciones (cumpleaños, fiestas de empresa, bautizos).

Distintos tipos de bebidas (refrescos, gaseosas, bebidas alcohólicas)

##### c. Descripción del personal de Huancahuasi:

En cuanto al personal que labora en el restaurante, se puede identificar los siguientes cargos, sus funciones y responsabilidades:

- Gerente General, responsable de organizar las actividades que se llevaran a cabo dentro de la empresa.

Encargado de firmar los cheques.

Dirigir, controlar y supervisar el equipo de trabajo.

- **Administrador**, Integrar y coordinar el trabajo del personal. Responsable de tomar decisiones, que afecten el funcionamiento del restaurante. Controlar el personal y el restaurante. Distribuir las funciones. Controlar los presupuestos. Controlar las actividades de las áreas operativas y administrativas. Llevar un reporte mensual.

Elaborar los presupuestos de gastos de la cocina.

- **Cajero**, Verificar el cobro justo hacia los clientes. Controlar y verificar el cuadro de caja. Emitir comprobantes de pago, ya sean facturas o boletas de venta. Controla las ventas diarias del restaurante. Debe mantener limpia el área de caja.
- **Encargado de Cocina**, Dirigir al personal de cocina antes, durante y después de la preparación de platos. Garantizar el orden y la seguridad de los alimentos. Coordinar y verificar constantemente las recetas estándares de cada plato. Supervisar y controlar el trabajo de la cocina. Asegurar el tiempo exacto de preparación de los platos. Responsable de realizar el montaje de los platos.
- **Ayudante de cocina**, Realizar la manipulación de los alimentos. Verificar y procesar las recetas. Recibir y verificar la materia prima para la cocina. Operar equipos y maquinaria de cocina. Apoyar al encargado de cocina en el área operativa.
- **Contabilidad**, Organizar y controlar la contabilidad de la empresa. Revisar y documentar los ingresos y egresos de la empresa. Verificar los comprobantes de pago emitidos por la empresa.
- **Almacén**, El encargado de almacén, es el responsable de registrar correctamente todas las entradas y salidas de los productos del almacén, con los documentos pertinentes.

- **Mozo**, Encargado del montaje y de la limpieza de las mesas a su cargo. Encargados del servicio a la mesa (toma de pedido, información sobre platos). Entregará la cuenta al ser solicitada.
- **Bartender**, Es el encargado de preparar y servir diferentes bebidas y combinaciones que se consumen en el bar. Control de inventarios de licores y equipos. Encargado de la limpieza en general de todos los utensilios, cristalería y demás implementos usados en el bar.
- **Auxiliar de Mantenimiento**, Ejecuta trabajos de mantenimiento preventivo y correctivo directamente. Realiza operativos de limpieza con la finalidad de asegurar el estado de las instalaciones y servicios.
- **Personal de Limpieza**, Su función es mantener el orden y limpieza de las instalaciones del restaurante. Realizar tareas de limpieza y mantenimiento de superficies y mobiliario en el local, seleccionando técnicas útiles, productos y máquinas para garantizar la higienización, conservación y mantenimiento del local.
- **Vajillero**, Mantener la limpieza y orden de los utensilios e instrumentos destinados para su labor. Lavar la vajilla y utensilios de cocina y limpieza del área de trabajo

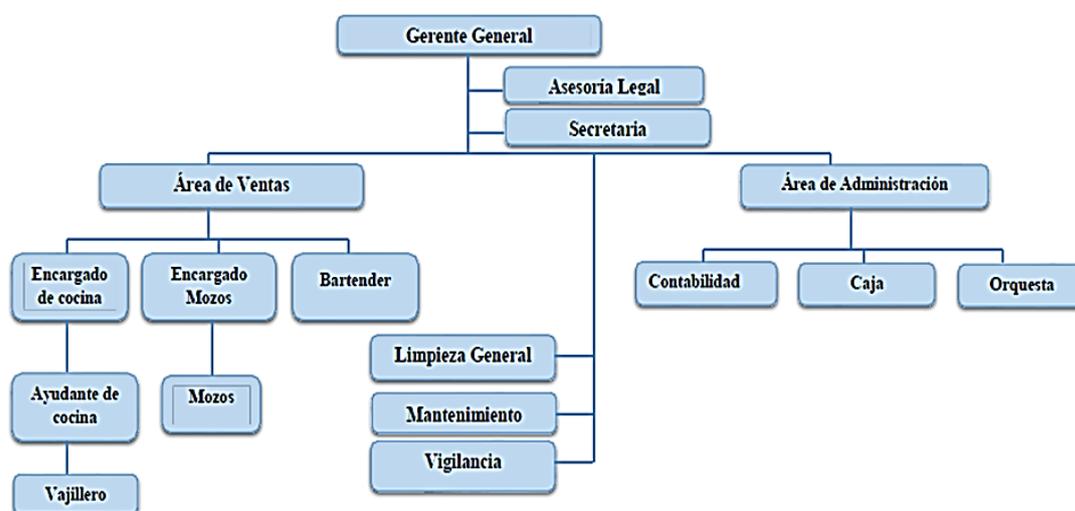


Figura 17. Estructura Organizacional del Restaurante Huancahuasi.

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

#### d. Descripción de las áreas en estudio del Restaurante Huancahuasi

El restaurante cuenta con diversas áreas en sus instalaciones, (en el Anexo 1 se adjunta imágenes de las instalaciones); las áreas que se tomarán en cuenta para el estudio son las siguientes:

Tabla 20.

##### *Descripción de las Áreas en estudio*

Área	Descripción
Oficinas Administrativas	En esta área el personal lleva a cabo las tareas administrativas del restaurante, cuenta con dos oficinas, tres computadoras, diversos mobiliarios de oficina.
Cocina	En esta zona son preparadas todas las órdenes emitidas por el cliente, entre sus maquinarias incluye: hornos, cocinas industriales, freidoras, máquina de corte, frigoríficos, lavaderos, ventanillas de atención, un área de sección de porcionados, puesto de preparación de ensaladas, dispensador de agua.
Preparación de Bebidas	En esta zona se realiza la preparación y venta de bebidas
Almacén de Insumos	En esta zona se almacena todos los insumos secos para la elaboración de los platos. Cuenta con cuatro stands para almacenar de acuerdo a su clasificación.
Almacén de Tanque GLP	En esta área se encuentran los tanques de combustible que se usan en cocina.
Vigilancia/estacionamiento	En esta zona está dispuesta para el almacenamiento de vehículos de los clientes, proveedores, tiene la capacidad de 62 vehículos, también se cuenta con un personal de vigilancia.
Mantenimiento	En esta zona se realiza los controles de las bombas de agua y conexiones de las instalaciones.

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

#### **4.1.3. Análisis y diagnóstico situacional**

Para el desarrollo del OE1, se identificó el diagnóstico actual sobre prevención de riesgos en el cumplimiento del reglamento de SGSST. Se visitó la empresa observando el proceso de preparación y despacho de pedidos, como se ha llevado a cabo la integración entre los trabajadores y si existe un control en prevención de riesgos, para eso nos hemos basado en los antecedentes del análisis documental y las observaciones en el momento de las actividades. Las disposiciones legales que se cumplen en la empresa, entre sus principales normas a cumplir están las siguientes:

- a. Norma sanitaria para el funcionamiento de restaurantes y servicios afines (Resolución Ministerial N° 363-2005-MINSA): Asegura la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas de consumo humano en las diferentes etapas de la cadena alimentaria, también establece los requisitos sanitarios operativos, las condiciones higiénico-sanitarias y de infraestructura mínimas. La empresa debe cumplir con la norma para obtener la licencia sanitaria, misma que se tramita a través de la Municipalidad de Lima.
- b. Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas (Decreto Supremo N° 007-98-SA): Normas generales de higiene, condiciones y requisitos sanitarios a los que deberán sujetarse la producción, el transporte, la fabricación, el almacenamiento, el fraccionamiento, la elaboración y el expendio de los alimentos y bebidas de consumo humano con la finalidad de garantizar su inocuidad. Misma que cumple el restaurante Huancahuasi, para obtener su licencia de salubridad.
- c. Reglamento de restaurantes (Decreto Supremo N° 025-2004-MINCETUR): Donde se establecen disposiciones para la categorización, calificación y supervisión del funcionamiento de restaurantes.
- d. Reglamento nacional de edificaciones (Decreto Supremo N° 011-2006-VIVIENDA), Norma A.070 Comercio: Se complementa con la de establecimientos para expendio de comidas y bebidas. La empresa cumple con este reglamento, para poder pasar la revisión de Urbanismo y obtener el certificado de Defensa Civil.
- e. Es importante resaltar que a pesar de que la empresa ha venido cumpliendo con este marco normativo todavía la empresa no se ha implantado un SGSST, que evidencie

mejoras en los procesos operativos por eso, mediante esta investigación queremos detallar esta implantación para buscar soluciones óptimas a los problemas evidenciados. (Huancabua, 2021)

### **Lista de verificación de lineamientos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo**

Actualmente, la empresa no cuenta con un sistema de gestión de Seguridad y Salud en el trabajo; por lo que se considera importante para el desarrollo de sus actividades.

Para establecer el sistema de gestión de Seguridad y Salud en el trabajo, se realizó el diagnóstico de la situación actual del restaurante en materia de seguridad y salud; con el objetivo de determinar el nivel de cumplimiento de la normativa legal, y también identificar los peligros existentes en cada puesto de trabajo.

Para este estudio se realizará la siguiente metodología para la obtención de datos:

Este estudio se llevó a cabo con la aplicación de la lista de verificación de la Resolución Ministerial N° 050-2013-TR, realizándose con el apoyo del Gerente General; para verificar el cumplimiento de los lineamientos y así obtener el nivel de implementación del sistema.

Para el desarrollo de esta lista se consideró lo siguiente:

#### a) Criterios y Nivel de Evaluación

Para el análisis de la línea base sugerida en la RM N°050-2013-TR, el criterio de evaluación es el siguiente:

Tabla 21.

#### *Criterios de Evaluación*

<b>Puntaje</b>	<b>Criterios de calificación</b>
<b>4</b>	Excelente, cumple con todos los criterios con que ha sido evaluado el elemento
<b>3</b>	Bueno, cumple con los principales criterios de evaluación del elemento, existen algunas debilidades no críticas
<b>2</b>	Regular, no cumple con algunos criterios críticos de evaluación del elemento
<b>1</b>	Pobre, no cumple con la mayoría de criterios de evaluación del elemento
<b>0</b>	No existe evidencia alguna sobre el tema

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

Tabla 22.

*Nivel de Cumplimiento de la lista de verificación según la RM N° 050-2013 TR*

Puntaje	Nivel
De 0-123	No Aceptable
De 124-246	Bajo
De 247-369	Regular
De 370-492	Aceptable

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

b) Obtención de Datos

A continuación, se muestra los resultados de la situación actual del Restaurante Huancabhuasi, frente a los requisitos exigidos por la norma.

Tabla 21.

*Check List de cumplimiento según la lista de verificación de la Resolución Ministerial RM N° 050-2013 TR (Ver anexos 3)*

Tabla 22.

*Resumen de Resultados del Cumplimiento SST*

Lineamientos			Puntaje Obtenido	Puntaje Máximo	%
I	Compromiso e Involucramiento	Principios	1	10	10.0%
II	Política de Seguridad y Salud Ocupacional	Política	0	5	0.0%
		Dirección	0	2	0.0%
		Liderazgo	0	2	0.0%
		Organización	0	3	0.0%
		Competencia	0	1	0.0%
III	Planeamiento y aplicación	Diagnostico	0	3	0.0%
		Planeamiento para la identificación de peligros, evaluación y control de riesgos	0	6	0.0%
		Objetivos	0	2	0.0%

		Programa de seguridad y salud en el trabajo	0	6	0.0%
IV	Implementación y operación	Estructura y responsabilidades	0	6	0.0%
		Capacitación	0	8	0.0%
		Medidas de prevención	0	1	0.0%
		Preparación y Respuesta ante emergencias	2	4	50.0%
		Contratistas, subcontratistas, empresa, entidad pública o privada de servicios y cooperativas	0	2	0.0%
V	Evaluación Normativa	Consulta y comunicación	0	3	0.0%
		Requisitos legales y de otro tipo	5	10	50.0%
VI	Verificación	Supervisión, monitoreo y seguimiento de desempeño	0	4	0.0%
		Salud en el trabajo	0	3	0.0%
		Accidentes, incidentes peligrosos e incidentes, no conformidad, acción correctiva y preventiva	0	5	0.0%
		Investigación de accidentes y enfermedades ocupacionales	0	4	0.0%
VII	Control de información y documentos	Control de las operaciones	0	2	0.0%
		Gestión del cambio	0	1	0.0%
		Auditorías	0	4	0.0%
		Documentos	0	7	0.0%
		Control de la documentación y de los datos	0	2	0.0%
VIII	Revisión por la dirección	Gestión de los registros	0	10	0.0%
		Gestión de la mejora continua	0	5	0.0%
<b>Total de Puntaje</b>			<b>8</b>	<b>120</b>	<b>6.7%</b>

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

En la tabla 22, se observa los resultados del nivel del cumplimiento de la Ley 29783 Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, pudiéndose observar que los únicos cumplimientos parciales se dan en los lineamientos de principios (10%), Preparación y respuestas ante emergencias (50%), Requisitos legales y de otro tipo (50%).

Asimismo, luego de la evaluación detallada empleando la lista de verificación, se obtuvo como resultado un nivel “No Aceptable”, de acuerdo a la tabla 19; y en porcentaje de cumplimiento total 6.7% (Ver figura 17).

### Cumplimiento de Seguridad y Salud en el Trabajo del Restaurante Huancahuasi

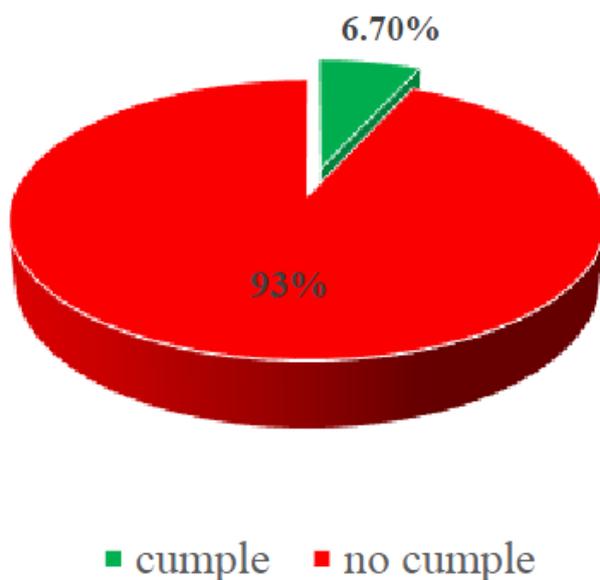


Figura 18. Gráfica de Cumplimiento de Seguridad y Salud en el Trabajo en el Restaurante Huancahuasi.

### Resultado de la situación actual del Restaurante Huancahuasi

#### I. Compromiso e involucramiento

El nivel de implementación obtenido es “no aceptable” (Puntaje Obtenido: 1), se evidencio que este sistema es ausente de programas de seguridad y salud en el trabajo como también de reconocimiento, aumento de desempeño, autoestima en los trabajadores y no cuenta con una herramienta en donde pueda existir un aporte de los trabajadores al empleador en materia de seguridad.

#### II. Política de Seguridad

El nivel de implementación obtenido es “no aceptable” (Puntaje Obtenido: 0), por lo que no existe la evidencia de una Política de Seguridad y Salud en el Trabajo.

#### III. Planeamiento y aplicación

El nivel de implementación es “no aceptable” (Puntaje Obtenido:0), ya que la empresa no cuenta con una línea base como diagnóstico, incumpliendo con las normas nacionales por lo

que no se evidencia la mejora de un desempeño. No se evidencia un procedimiento para identificar peligros y evaluar riesgo, donde se identifique la valorización, niveles de riesgo y medidas de control a aplicarse, los objetivos no son cuantificables, no existe un programa de seguridad.

#### IV. Implementación y operación

El nivel de implementación es “no aceptable” (Puntaje obtenido: 2), ya que se evidencio que no existe un supervisor de seguridad habiendo varias deficiencias en la gestión como la inexistencia de un reglamento de constitución y funcionamiento del comité de seguridad, no cuenta con los perfiles de los trabajadores para el puesto de trabajo ni capacitaciones al trabajador en materia de seguridad antes de asignarle sus labores.

No existe registros de capacitación como uso, transporte y almacenamiento de insumos y otros, uso de equipos de protección, normas de trabajo, métodos de limpieza, entre otros, no hay un registro de tercerización.

#### V. Evaluación normativa

El nivel de implementación es “no aceptable” (Puntaje Obtenido: 5), no existe una lista de verificación con respecto a la normativa legal aplicable, y no cuenta con un Reglamento interno de seguridad documentado.

#### VI. Verificación

El nivel de implementación es “no aceptable” (Puntaje Obtenido:0), debido a que no existe ninguna evidencia de supervisión, monitoreo y seguimiento de desempeño, investigación de incidentes, medidas correctivas, control de operaciones, levantamiento de no conformidades, ya que la Empresa no tiene implementado un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo; no existe evidencia de la gestión como inspecciones, auditorias, informes, estadísticas ni cuantificación de los programas.

#### VII. Control de información y documentos

El nivel de implementación es “no aceptable” (Puntaje Obtenido:0), esto quiere decir que la empresa requiere la implementación de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, para poder llevar a cabo el control de la información y documentos correspondiente del mismo.

#### VIII. Revisión por la dirección

El nivel de implementación es “no aceptable” (Puntaje Obtenido: 0), ya que la Empresa Restaurante Huancahuasi, no tiene implementado un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, por lo que no hay una revisión.

### **Identificación y evaluación de Riesgos en los puestos de trabajo.**

La identificación de peligros y evaluación de riesgos en los puestos de trabajo se llevó a cabo con el propósito de conocer la situación actual del restaurante Huancahuasi, se realizó la identificación de peligros y evaluación de riesgos, en el cual se encontró el índice de riesgo Alto, Medio, Bajo; estos riesgos los encontramos en las áreas operativas del restaurante.

Para ello se recurrirá a la matriz IPER que es desarrollada en base a cada puesto de trabajo (en el Anexo 3, se presenta el análisis de la totalidad de riesgos hallados por cada puesto de trabajo, así como sus respectivas medidas de control).

En la tabla 20 se muestra la estimación del riesgo: Índice de Probabilidad, índice de Severidad, Índice de Riesgo. Mediante la evaluación se halló los peligros significativos para cada área de trabajo del Restaurante Huancahuasi. Estos resultados se muestran a partir de la tabla 20 a la 32 con su respectiva interpretación de lo hallado en cada área.

#### **4.1.4 Solución implementada: aplicación de matriz IPER y complementar el SGSST**

##### **a. Identificación de Peligros, Evaluación de Riesgos y Determinación de Controles**

Restaurante Huancahuasi, implementara un procedimiento para la identificación de peligros, evaluación de riesgos y determinar los controles para cada actividad de la empresa.

##### **Identificación de peligros**

En el Decreto Supremo 005-2012-TR menciona en el artículo 77; que la evaluación inicial de riesgos debe realizarse en cada puesto de trabajo del empleador, por personal competente, en consulta con los trabajadores y sus representantes ante el Comité o Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo. Esta evaluación debe considerar las condiciones de trabajo existentes o previstas, así como la posibilidad de que el trabajador que lo ocupe, por sus características personales o estado de salud conocido, sea especialmente sensible a alguna de dichas condiciones. Restaurante Huancahuasi, identifica los peligros en:

##### **Las actividades rutinarias y no rutinarias.**

- Todas las personas que tengan acceso al lugar de trabajo, tomando en cuenta el comportamiento, aptitud y factor humano, infraestructura, equipos y materiales.
- Peligro generado fuera del lugar de trabajo que estén bajo el control de la organización.
- Peligros generados en el entorno del lugar del trabajo que pueden ser controlados por la organización.
- Asimismo, se toma en cuenta el diseño de las áreas de trabajo, los procesos, las instalaciones, la maquinaria y equipamiento, los procedimientos operativos y la organización de trabajo, incluyendo su adaptación a las capacidades humanas.
- El personal de la empresa, con asistencia del Supervisor de prevención de riesgos, realiza un análisis de los procesos, identificando las actividades que los componen, los peligros y riesgos, los mismos que serán registrados en la Matriz de Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos y determinación de controles. (Ver Anexo 2. Matriz IPERC para cada área de trabajo).

#### **b) Evaluación de Riesgos**

La evaluación de los riesgos la realiza el personal de la empresa con asistencia del Supervisor de prevención de riesgos y es aprobado por el gerente de la empresa, se registra en el formulario “Matriz de Identificación de Peligros, Evaluación de Riesgos y determinación de controles” (Ver Anexo 2. Matriz IPERC para cada área de trabajo).

Previo a la evaluación del riesgo en sí, procederemos a determinar los dos elementos que lo componen, en este caso:

- Evento Peligroso/Exposición.
- Consecuencia.

Seguidamente indicaremos las medidas de control existentes, que se utilizan para controlar el riesgo detectado.

#### **c) Índice de Probabilidad (IP)**

Para establecer el Índice de Probabilidad (IP) del daño se debe tener en cuenta el nivel de deficiencia detectado y si las medidas de control son adecuadas según las siguientes escalas:

Tabla 37.

Tabla.23

*Índice de Probabilidad (IP)*

INDICE DE PROBABILIDAD (IP)	
4	<b>Casi Seguro</b> Evento recurrente (ocurre más de dos veces por año)
3	<b>Probable</b> Evento que puede ocurrir con frecuencia (se produce una o dos veces por año)
2	<b>Posible</b> Evento que puede ocurrir (ocurre una vez cada 5 años)
1	<b>Improbable</b> Evento que es poco probable que ocurra (ocurre una vez cada 5 - 10 años)

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

d) Índice de Severidad (IS)

Para establecer el índice de Severidad (IS), que es la consecuencia sobre el ser humano en sí, debemos tomar en cuenta la naturaleza del daño a la salud para lo que nos guiaremos de la siguiente escala.

Tabla 24.

*Índice de Severidad (IS)*

	Seguridad	Salud Ocupacional
1	Suceso cuya lesión, resultado de la evaluación médica, que puede generar un descanso breve con retorno máximo al día siguiente (accidente leve).	No hay contacto u exposición con peligros generadores de enfermedades ocupacionales.
2	Suceso cuya lesión, resultado de la evaluación médica, genera más de un día de descanso médico (accidente incapacitante).	Contacto u exposición con peligros generadores de enfermedades ocupacionales con intensidades menores al límite permisible.
3	Suceso cuya lesión, resultado de la evaluación médica, genera más de un día de descanso médico con pérdida parcial de un miembro u órgano (accidente incapacitante).	Contacto u exposición con peligros generadores de enfermedades ocupacionales entre el límite permisible y 10% más.
4	Suceso cuya lesión producen la muerte de uno o más trabajadores (accidente mortal).	Contacto con fuentes generadoras de enfermedad ocupacional mayor al 10% del LP.

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

### e) Índice de Riesgo

Una vez identificada la probabilidad y la severidad, se determina el Índice de Riesgo (IR):

$$IR = IP \times IS$$

Tabla 25.

*Matriz de Clasificación de Riesgos*

Riesgo		Respuesta de la Gestión de Riesgos
No Aceptable	Alto	Requiere implementar medidas de control inmediatamente a fin de minimizarlo.
Aceptable	Medio	No requiere plan de acción, pero puede ser necesario cierto control para evitar que los riesgos se vuelvan intolerables.
	Bajo	No requiere intervención

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

### f) Medidas de Control

A efectos de la gestión, la organización exige medidas de control sobre los peligros significativos, los cuales tienen un nivel de riesgo Alto (Riesgo No Aceptable). Por último, luego de determinar la Aceptabilidad del riesgo asociado, en función al resultado, definiremos los “Nuevos Controles Implementados” que ayudarán, luego de una nueva evaluación de riesgos, a reducir el Nivel o Clasificación del Riesgo para que este sea “Aceptable”. Las medidas de control a implementar seguirán la jerarquía de controles que establece la Ley 29783, Art. 21:

- Eliminación
- Sustitución
- Controles de Ingeniería
- Señalización / advertencia y/o controles administrativos
- Equipos de protección personal

En la tabla 48, se muestra el modelo de matriz IPERC utilizado por el Restaurante Huancahuasi, para el proceso de identificación y evaluación de riesgos:

### **g) Actualización**

La identificación de peligros y evaluación de riesgos deben ser actualizados por los Jefes de Área cuando ocurran cambios significativos en las condiciones del proceso/actividad; cambio de equipos o tecnología; desarrollo de nuevos productos o proyectos; cambio en la metodología de la operación, contratación de nuevos servicios, personal; accidentes, modificaciones al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional, cambios en la legislación aplicable, ya sea por la expedición de nuevas normas; u otros casos en que sea necesario.

### **G. Complementario de Trabajo de Alto Riesgo).**

Para el ingreso de las siguientes áreas se exige lo siguiente:

- Área Almacenamiento de GLP  
En esta área la visita o tercero deberá utilizar los siguiente EPP's
- (Equipos de Protección personal): Casco, zapatos de seguridad, protector auditivo, lentes.
- Área Oficinas, Servicios Higiénicos  
En esta zona la visita o tercero podrá desplazarse sin ningún EPP, pero respetando las líneas peatonales presentes en el área para su traslado.
- Área de cocina, Almacén de Insumos
- Áreas en las cuales está prohibido el ingreso de personal no autorizado (que no labore en la empresa), por ende, si la visita y/o tercero necesita ingresar a estas áreas deberá solicitar la autorización expresa del supervisor de PDR y el Jefe del área correspondiente y contar con el EPP adecuado (éste será determinado por el supervisor de PDR), por ejemplo: usar EPP básico, Barbijo, casco, botas impermeables, cofia, ropa adecuada (mandil).

### **Señalización y Código de Colores**

Con la finalidad de estandarizar y facilitar un rápido reconocimiento de información y peligros en todas las áreas asignadas por la empresa, se cumple con el estándar de código de colores, para los avisos, señales o demarcación de vías.

La señalización está basada en la NTP 399.010-1: Señales de Seguridad, y la NTP 350.043-1: extintores. Señales de Advertencia: La característica principal es que son de color amarillo y pictograma negro, como su nombre lo indica advierten de un peligro de acuerdo al pictograma.

Señales de Prohibición: Son aquellos cuya característica principal son las de color rojo y pictograma negro, indican que la zona está prohibida realizar la acción del pictograma.

Señales de obligatoriedad: Son las señales que indican que es obligatorio realizar la acción del pictograma, son señales de color azul y pictograma blanco.

Señales de Información: Son las que indican algún tipo de información específica como punto reunión, parqueo etc., son señales que el fondo es de color verde y el pictograma o letras de indicación de color blanco.

### **Equipos de Protección Personal**

Son otorgados al personal, deben ser usados de manera consistente, como medida complementaria debido a que no eliminan el factor de riesgo de la actividad se limitan a minimizar el contacto. De acuerdo con los factores de riesgo identificados se han determinado los requerimientos de Elementos de Protección Personal para cada tarea; la selección distribución y uso de EPP se realiza de acuerdo al Procedimiento de Selección, Entrega y Mantenimiento de Equipos de Protección Personal (EPPS). (En el anexo 5 se adjunta el programa anual de cambio de equipos de protección personal).

### **Identificación de la necesidad del EPP**

- El supervisor de Seguridad conjuntamente con el supervisor del área, identifican los EPP necesarios, en las distintas tareas y áreas de trabajo.
- El responsable del contrato deberá proveer a los colaboradores, previo inicio del trabajo con el EPP necesario de acuerdo a la identificación realizada y a las medidas del trabajador que los utilizará.
- Cada área deberá contar con la señalización del EPP que se requiere en ella.
- Cuando se tenga que realizar un trabajo especial (fuera de los rutinarios), el responsable de área evaluará y pedirá asesoría al supervisor de Seguridad, sobre el equipo de protección personal adicional que deberá ser entregado al colaborador para la ejecución de dicho trabajo.

### Uso y Mantenimiento de EPP’S

- Cada colaborador es responsable de la custodia de los EPP que le son entregados hasta la renovación del mismo o hasta el cese de su contrato (si esto ocurre antes de la renovación respectiva), en este último caso, el colaborador debe devolver obligatoriamente al responsable del contrato o quién el designe, todos los EPP entregados por la empresa.
- Cada colaborador recibirá instrucción acerca del uso y cuidado de su EPP por parte del responsable de Supervisor de Seguridad.
- Cada colaborador deberá verificar su EPP antes y después de las operaciones para asegurar su correcto funcionamiento.
- Cada colaborador es responsable del mantenimiento y limpieza de su propio EPP.
- Todo colaborador debe recibir capacitación específica del correcto uso y mantenimiento del EPP entregado, por lo menos una vez al año.
- Todo EPP que presente algún deterioro, independientemente del tiempo de uso, debe ser devuelto de manera oportuna y reemplazado por otro nuevo en buenas condiciones.
- Registro de Entrega: Toda entrega de elementos de seguridad y EPP deben ser registradas, para tener un control del mismo.

En la tabla 26, se muestran los equipos de protección necesarios para el personal del Restaurante Huancahuasi

Tabla 26.

#### *Equipos de Protección Personal*

Nº	Control Propuesto	Puesto de Trabajo
1	Polo manga larga	Cocina/mozos/cajera/Bartender
2	Pantalón Drill Baco	Cocina
3	Guantes sintéticos (PVC, nitrilo,	Cocina/cajera/Limpieza
4	Mascarilla desechable	Cocina/cajera/Bartender/limpieza
5	Gorro desechable o cofias	Cocina/Bartender/limpieza
6	Delantal (mandil reutilizable)	Cocina/Bartender/personal limpieza
7	Faja elástica (protección lumbar)	Almacén

---

8	Zapatos de seguridad con punta de	Mantenimiento/administración/moz
9	Zapatos Antideslizantes	Cocinero
11	Protector de ojos (gafas)	despostador/mantenimiento/limpiez
12	Manoplas de cocina	Cocinero
13	Guantes de jebe	Limpieza
14	Guantes de malla metálica	despostador

---

Elaboración propia, (2020).

### **Manejo Seguro de Productos Químicos**

Se mantiene la Información de los productos químicos cuya manipulación y utilización industrial supone un riesgo para la Seguridad y Salud del trabajador en las Hojas de Seguridad (HDS). Es por esto que el manejo y manipulación de productosquímicos esta descrito en el Procedimiento Estándar de Trabajo Seguro para Manejo de Productos Químicos.

### **Inspecciones de Seguridad**

El Supervisor de Prevención de riesgos establecerá un programa de inspecciones de seguridad el cual deberá establecer el elemento a inspeccionar, el responsable y la frecuencia de ejecución.

#### **a) Inspecciones Diarias y Pre-Operacionales**

- Es responsabilidad de los trabajadores mantener las herramientas y equipos en buenas condiciones de seguridad.
- Para eso es responsabilidad de cada trabajador inspeccionar las herramientas que deberá usar en su trabajo diario, entregando a la supervisión cualquier herramienta que presente defectos o desperfectos que puedan atentar en contra de la integridad física del trabajador o los trabajadores.
- El Supervisor de prevención de riesgos deberá realizar diariamente inspecciones a las áreas de trabajo, con la finalidad de detectar las acciones y condiciones subestándares que estén ocurriendo, y forzar a los jefes de área a tomar las medidas correctivas necesarias. Estas actividades de los Supervisores de Seguridad y Salud no desligan a los jefes de área de sus responsabilidades.

#### **b) Inspecciones Planeadas de Herramientas, Equipos e Instalaciones**

Las inspecciones de instalaciones, herramientas y equipos se realizarán una vez al mes siguiendo las pautas que entregue el supervisor de prevención de riesgos para su realización. Se deberán mantener registros de inspección para cada uno de los elementos mencionados como evidencia objetiva. Las inspecciones deben desarrollarse de acuerdo a:

- Diario: Las inspecciones diarias de las herramientas, pre-operacionales siendo de equipos e instalaciones se efectúan antes de realizar cualquier actividad o tarea.
- Quincenal: Equipos de Protección personal, Inspección general de Actividades.
- Mensual: Extintores, Botiquines, Camillas, Luces de Emergencia, Almacenes, Herramientas.
- Trimestral: Equipos en General.

### **Procedimientos de Trabajo**

Son todos los lineamientos descritos en los Procedimientos que deben ser cumplidos en la ejecución de una labor de riesgo, contemplan las normas de seguridad establecidas para minimizar los factores de riesgo originadores de accidentes de trabajo o enfermedad ocupacional.

### **Estándares de Trabajo**

#### **a) Procedimiento Estándar de Trabajo Seguro para el Orden y Limpieza**

Objetivo: Mantener las áreas de trabajo en completo orden y limpio, mediante el procedimiento de orden y limpieza, para generar un ambiente laboral seguro.

Alcance: A todas las áreas de trabajo, con el propósito de mantener las áreas de trabajo en orden y limpieza, para evitar condiciones de trabajo inseguras.

#### **Normas Básicas de Orden y Limpieza**

- Mantener las zonas de paso y las salidas libres de obstáculos.
- Recoger de manera inmediata los derrames accidentales, puede ocasionar un accidente a otra persona.
- Mantener limpio y ordenado el lugar de trabajo.  
Recuerda que “limpiar está bien, pero no ensuciar es mejor”.
- Realizar un mantenimiento de las máquinas y herramientas utilizadas, éstas funcionarán mejor y ensuciarán menos.

- Utilizar recipientes adecuados para cada clase de desecho y vaciarlos con frecuencia.
- Un sitio para cada cosa y cada cosa en su sitio.
- Mantener una higiene personal adecuada.
- El orden y la limpieza es responsabilidad de todos.
- Una sola persona imprudente puede hacer inseguro todo en centro de trabajo.
- Descripción: A continuación, se muestra el procedimiento de orden y limpieza.

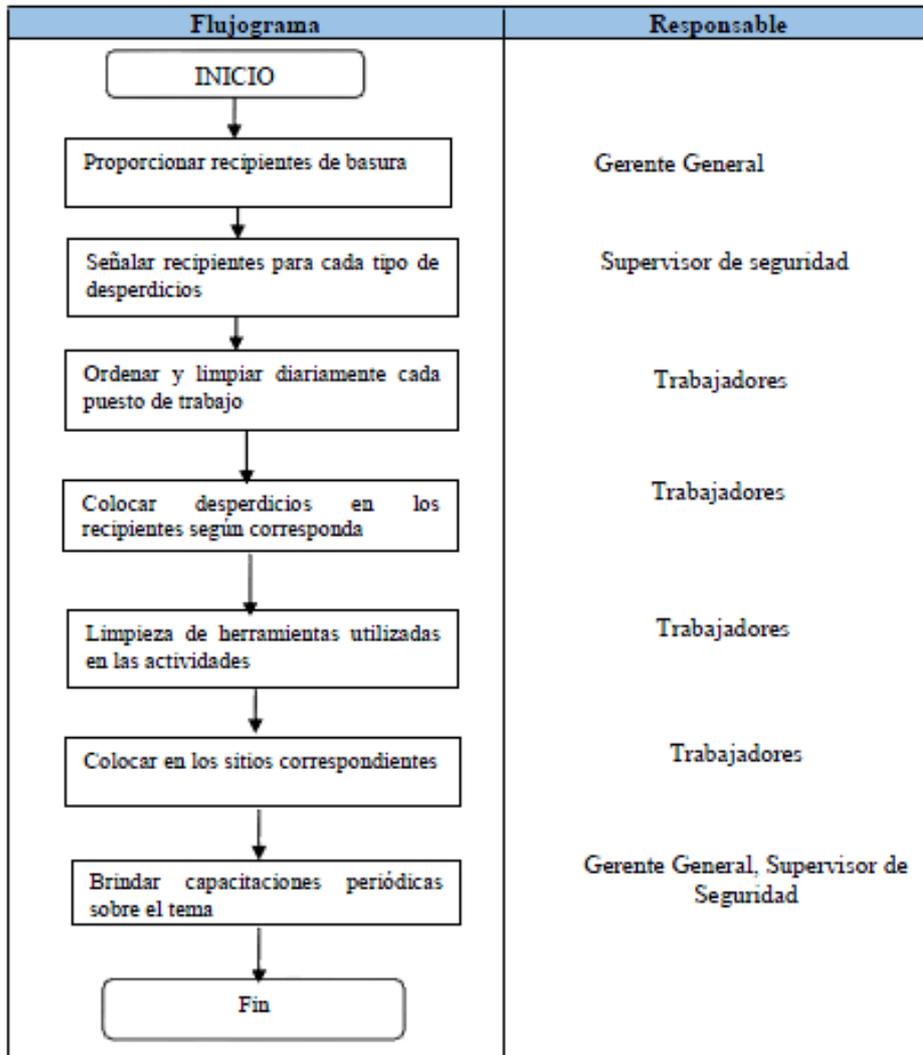


Figura 18. Procedimiento de Orden y Limpieza

## **b) Procedimiento Estándar de Trabajo Seguro para Manejo de Productos Químicos**

Objetivo: Establecer requisitos para el manejo de productos químicos con la finalidad de minimizar los riesgos para la Salud, Seguridad y el Medio Ambiente.

Alcance: Este estándar aplica al almacenamiento, transporte y manipulación de los productos químicos dentro del ámbito de la empresa Huancahuasi.

### **Generalidades:**

- Ningún producto químico puede ser utilizado en Restaurant Huancahuasi autorización del área.
- El personal que utiliza productos químicos debe utilizar el equipo de Protección Personal (EPP) de acuerdo a las recomendaciones entregadas por el fabricante en la Hoja de Seguridad del Producto (HDS).
- Todo derrame de productos químicos deberá ser atendido de manera inmediata de acuerdo al Plan de Contingencias y Respuesta a Emergencias según corresponda.
- Envases de alimentos no deben ser utilizados para almacenar productos químicos.
- Hoja de Seguridad de los Materiales (HDS)
- Todo Producto químico que ingrese deberá contar con la HDS en español entregada por el fabricante y/ proveedor.
- El personal que manipule o almacene productos químicos debe contar con las HDS y conocer previamente su contenido.
- Cualquier trabajador que requiera consultar la HDS d un producto químico, tendrá libre acceso a la misma en los lugares de almacenamiento de la empresa
- Las hojas de seguridad (HDS) de los productos y materiales químicos deben conservarse en las zonas de almacenamiento temporal y/o permanente, en lugares visibles, además debe archivar copias en los siguientes lugares dentro de Restaurante Huancahuasi: Primeros Auxilios, Área de Salud y Seguridad, Almacenes.

Envase y Embalaje: Los envases y embalaje de los productos químicos deben cumplir lo siguiente:

- No deben presentar corrosión, presencia de materiales extraños u otro tipo de deterioro.
- Deben estar cerrados herméticamente para evitar cualquier tipo de fuga.
- Los envases vacíos que hayan contenido productos químicos o sus remanentes deben ser considerados peligrosos. Su tratamiento y disposición final se realiza en coordinación el área de Seguridad y Salud Ocupacional.

### **Etiquetado y Rotulado**

- Verificar que todos los productos químicos estén debidamente identificados, etiquetados y/o rotulados.
- Durante el uso de los productos químicos, las etiquetas y/o rótulos deben indicar el nombre del fabricante o importador y no deben de removerse o cubrirse.
- Si se transfiere un producto químico de su envase original a otro envase, este debe etiquetarse y rotularse.
- Los envases que vayan a ser reutilizados para almacenar materiales y/o residuos deben estar limpios y libres de las etiquetas y rótulos.

### **Almacenamiento**

- El almacén debe estar claramente delimitados y señalizados.
- Todos los productos químicos deben ser almacenados de acuerdo con sus características de compatibilidad y requisitos establecidos en las HDS. Los materiales incompatibles deben almacenarse en forma separada
- Antes de aceptar cualquier producto químico y/o sustancia para su almacenamiento se debe verifica la integridad del envase y embalaje.
- El almacén de productos químicos debe utilizarse exclusivamente para ese propósito. No se permitirá el almacenamiento de otros materiales.

### **Manipulación**

- Todo trabajador deberá asearse después de utilizar productos químicos y/o sustancias peligrosas, para lo cual no deberá hacer uso de productos como solventes.
- Todo trabajador debe conocer y respetar estrictamente las recomendaciones y restricciones de uso dadas por el fabricante en la HDS.

- No se debe, manipular productos químicos si no ha sido entrenado para hacerlo.
- Evitar manipular productos químicos que se encuentran en recipientes destapados o deteriorados. Inventario de Productos y Sustancias Químicas
- El área de almacén de productos químicos debe mantener un inventario actualizado de los mismos.
- En el inventario se identifican los productos químicos a los cuales se expone los trabajadores y las áreas de almacenamiento. Dicho inventario incluirá: Ubicación, cantidad, donde y cuando se utiliza, nombre químico comercial, clasificación del material.

### **Capacitación y Entrenamiento**

- Los trabajadores involucrados en el manejo de los productos químicos deben recibir información y entrenamiento en su área de trabajo.
- La supervisión es responsable de la capacitación del personal involucrado en el uso del producto químico y/o sustancia peligrosa a su cargo.

### **c) Procedimiento Estándar de Trabajo Seguro para el Área de Cocina y Atención al Cliente**

Objetivos: Establecer requisitos para las labores en el área de cocina y atención al público con la finalidad de minimizar los riesgos para la Salud y Seguridad del personal.

Alcance: Este estándar es de aplicación obligatoria a nivel de todas las áreas que intervienen en las diferentes fases de la cadena alimentaria del Huancahuasi y servicios afines incluyendo a los consumidores.

Descripción: Las personas que desarrollen actividades en sectores de cocina y comedores deberán cumplir con las siguientes normas básicas de seguridad:

#### **Normas Generales**

- Mantener el orden y limpieza permanentemente en la cocina.
- Antes y después de cocinar, limpiar la mesada de trabajo.
- En el suelo, delante de la cocina y de la piletta para lavar, colocar parrillas enrejadas para evitar resbalones debidos a la grasa y el agua.

- Recoger la basura o cualquier objeto tirado en el suelo de manera inmediata para evitar caídas por tropiezos o resbalones.
- En el lavado de platos y utensilios de cocina utilizar detergentes que no produzcan irritaciones en las manos por uso continuado.
- Todos los recipientes de productos químicos deben estar rotulados con el producto que contienen.
- Se deberá disponer de extintores portátiles acordes a la carga de fuego del establecimiento. Deberán estar señalizados y colgados libres de obstáculos. Todos los extintores deberán estar aptos para su uso.

### **Distribución del lugar**

- Alerta al personal de peligros específicos de un lugar tales como: piso desigual, rampas y pendientes.

### **Uso de cuchillos**

- Los cuchillos irán provistos de alguna moldura en su mango, de forma tal que eviten que la mano pueda deslizarse hasta la hoja de corte, no se transportarán en los bolsillos y en caso de ser necesario se introducirán en estuches o fundas de protección.
- No se deben utilizar cuchillos que tengan los mangos astillados o rajados ni aquellos cuya hoja y mango estén defectuosamente unidos.
- Los cortes deben hacerse siempre alejando el cuchillo del cuerpo.
- Todos los cuchillos y herramientas filosas deben tener un mango adecuado. Las herramientas deben tener un lugar destinado para su almacenamiento.

### **Contactos térmicos**

Nunca dejar mangos, sartenes, ollas, cuchillos fuera del borde de la mesa ni de los fuegos.

Utilizar manoplas aislantes para retirar algo del horno.

Protéjase las manos mediante aislantes térmicos, guantes de protección o agarradores, antes de tocar o agarrar una olla caliente.

### **Contactos eléctricos**

- Asegurarse de tener las manos secas antes de utilizar aparatos eléctricos.

- En caso de que algún aparato eléctrico no funcione correctamente o cuando se observe una anomalía en la instalación eléctrica, se deberá informar la situación a su superior inmediato o responsable del área.
- Deberán evitarse acumulaciones y salpicaduras de agua en los aparatos eléctricos.
- Si los diferenciales de protección se disparan por motivos desconocidos, deberá procederse a informar la situación al superior inmediato o responsable del sector.
- El mantenimiento de las instalaciones eléctricas deberá realizarlo únicamente por el personal autorizado. Gas y ventilación.
- Las aberturas de ventilación deben estar en buenas condiciones, libres de cualquier obstáculo y permitir una buena circulación de aire en el local.
- Se deberá prestar especial atención a los líquidos en ebullición que puedan, esporádicamente, rebosar sus recipientes y apagar la llama del quemador provocando un escape de gas.
- En caso de incendio, se deberá cortar el suministro de gas.
- Las campanas de extracción deben estar situadas lo más cerca posible (respetando la altura del cocinero) del foco de calor. Se deberán mantener limpias de grasas y suciedades que se generan con el propio uso. Condiciones higrotérmicas
- El ambiente de trabajo debe asegurar un clima agradable, extrayendo el calor generado por los hornos y cocinas.
- Los trabajadores que desarrollen sus actividades cerca de fuentes generadoras de calor deben ingerir agua para hidratar su cuerpo.
- Todo trabajador deberá contar con certificado de aptitud física para realizar trabajos con riesgo de carga térmica.
- Los mismos deberán realizarse exámenes médicos periódicos.

### **Ruido**

Se deberá realizar mantenimiento preventivo a las máquinas e instalaciones para evitar generación de ruido.

Los niveles sonoros deben estar por debajo de lo exigido por la normativa vigente. En caso de ser necesario, utilizar protector auditivo.

## **Limpieza de Utensilios**

Platería: Siempre use guantes para realizar la limpieza.

### **Cuchillos**

- Los cuchillos de cocina representan un riesgo al dejarse en fregaderos y otros contenedores llenos de agua.
- Limpie los cuchillos del lado desafilado, con la hoja orientada en dirección contraria a usted.
- Al transportar cuchillos, apunte la hoja para abajo.
- **La Cristalería**

Al pulir vasos, trate los bordes con cuidado.

Maneje con cuidado los vasos enfriados; el vidrio es más frágil cuando está frío.

- **La Vajilla**

No los amontone demasiado alto; el peso puede sobrecargar fácilmente la estantería y el montón de platos puede caer.

No sobrecargue las estaciones de servicio, el peso puede sobrecargar estantes y cajones.

Abra los cajones de cubiertos lentamente (sobre todo si están llenos).

### **Vestuario del Personal**

- **Calzado**

Use calzado sólido y apropiadamente ajustado para reducir el riesgo de resbalarse, tropiezos, y caídas.

El calzado que cubre el pie retrasa la penetración de calor a los pies debido a derrames de líquidos calientes.

- **Ropa**

No use faldas largas con colas ya que aumentan el riesgo de tropiezos.

No use mangas largas y sueltas ya que pueden enredarse en las manillas de puertas y los respaldos de las sillas de los clientes.

- **Cabello**

Amarre el cabello largo o recójalo a toda hora para prevenir que llegue a estar en contacto con llamas (quemadores portátiles, velas).

#### **d) Procedimiento Estándar de Trabajo Seguro para el Uso de Máquina Cortadora**

Objetivos: Establecer requisitos para las labores en el área de cortes de productos cárnicos, con la finalidad de minimizar los riesgos presentes para la Salud y Seguridad del personal involucrado.

Alcance: Este estándar se aplica al área de cortes de productos cárnicos dentro del ámbito de la empresa Restaurant Huancahuasi.

Descripción:

##### **Procedimiento de Seguridad**

- Recibir charla de seguridad de manera obligatoria antes de operar cualquier tipo de máquina, mecánica o eléctrica.
- Siempre predecir lo peor asegurándose de todo aquello que pueda obstaculizar el normal desempeño de la misma o que pueda representar un riesgo o peligro en el normal desempeño de sus funciones.
- Eliminar todo tipo de peligro que pueda representar para el operario, grasa en el piso, residuos o huesos sobre la máquina, cuchillos, entre otros.
- No intente operar una máquina si no está concentrado al 100%, por su propia seguridad.
- Reciba toda indicación para trabajar antes de inicio de operación, para evitar distracción.
- Evite jugar, hacer chistes, burlarse al momento de operar, (se considera falta muy grave), que tendría que ser sancionado con la suspensión o expulsión como operario de máquina) por tratarse de su propia seguridad y no demostrar la madurez necesaria para operar máquinas.

##### **Procedimiento a Seguir**

- Prepare todos los productos a cortar
- Evite manipular cortes con cuchillo o recibir indicaciones post., sobre la máquina.
- Al momento de cortar tomar en cuenta, el tipo de corte a trabajar (congelado o semicongelado, refrigerado).

- Sostenga la pieza de forma segura, siempre con la base plana sobre la plancha, para evitar posibles incidentes o accidentes.
- Al momento de cortar coloque una pierna adelante, para su mayor estabilidad y poder reaccionar ante cualquier eventualidad de manera rápida (salida de hoja, disparo de huesos diminutos a la vista)
- Al momento cortar sostenga el corte, sin presionar mucho, con la palma de la mano o sosteniendo de manera segura siempre con dedos hacia afuera (peligro de mutilación o amputación de los dedos o brazo).
- Cortar a una velocidad moderada, controlada, para su mayor eficiencia de la máquina (evitar lesiones o accidentes graves o fatales).
- Al término de sus labores, siempre asegúrese de apagar la máquina y retire todo el desecho o residuos que puedan quedar sobre la máquina.
- Nunca deje encendida la máquina, ni conectada (para evitar accidentes graves de los demás operarios).
- Nunca eche agua sobre la máquina (peligro riesgo eléctrico).
- Respete siempre los avisos de advertencia.

## **H. Planificación y Aplicación**

Para la planificación y aplicación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional en el restaurante Huancahuasi. tiene como objetivo principal fomentar un actitud proactiva y responsable para todos los trabajadores, identificando y evaluando los riesgos laborales presentes en cada actividad, así como los requisitos legales, mapa de riesgo, definición de objetivos y metas de seguridad de seguridad y salud ocupacional, preparación y respuesta ante emergencias; descripción de un programa anual de seguridad y salud ocupacional, tomando medidas preventivas y correctivas para mitigar dichos riesgos.



 EMPRESA RESTAURANTE HUANCAHUASI SAC		MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES							CÓDIGO: RCHQ PDR PG 01 F01										
									VERSIÓN: v01										
Área	Tipo de Actividad	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo			NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros. JERARQUIA: Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo								
	Rutinaria/No Rutinaria			Evento Peligroso/Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)		Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)	INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)				
ELABORADO POR: Ing. Yesenia Osorio Rivera / Ing. Gengger Boulanger Garay (Prevencionista de Riesgo)							REVISADO POR: Comité de seguridad (Miembros del CSST)				APROBADO POR: Sergio Hugo Vásquez Morón (Gerente General)								

Figura 19. Modelo de Matriz IPERC

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

#### **4.1.6. Mapa de Riesgos**

Para realizar el mapa de riesgos del Restaurante HUANCAHUASI. (Anexo 3 se adjunta el mapa de riesgo), se siguieron los siguientes pasos:

- a) Se elaboró un plano sencillo de la empresa considerando los puestos de trabajo, maquinaria y equipo que generan riesgos significativos obtenidos en la identificación de peligros y evaluación de riesgos, elaborada en el punto 5.1.3 (Capítulo V).
- b) Se asigna un símbolo que represente el riesgo significativo.
- c) Se asigna un símbolo para adoptar una medida preventiva.

Para asignar la simbología se usa como referencia la Norma Técnica Peruana NTP 399.010-2004, señales de seguridad: Colores, símbolos, formas y dimensiones de señales de seguridad.

#### **4.1.7 Requisitos Legales en Seguridad y Salud Ocupacional**

Restaurant Huancahuasi., identifica y define su acceso y actualiza los requisitos legales y otros requisitos a los que la empresa se suscribe y que sean de aplicación y servicios en materia de Seguridad y Salud Ocupacional. Cumpliendo así con lo establecido por el Art. N° 84 del Decreto Supremo N° 005-2012-TR, Reglamento de la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.

El supervisor de Prevención de Riesgos analizará como la información, puede afectar a las actividades de la empresa y establecerá determinadas acciones correctivas o preventivas, con la colaboración del personal indicado.

El conocimiento de un nuevo requisito legal o la modificación de alguno existente conllevarán una revisión y evaluación de los estudios de peligros y riesgos que aplique o de las acciones o actuaciones que el requisito exija, procediendo a modificar los procedimientos operacionales afectados. Además, es necesaria la apertura de acciones correctivas o preventivas para el seguimiento del cumplimiento del nuevo requisito legal. La organización debe tener en cuenta y disponible las normativas legales vigentes y aplicables al rubro en

función a Seguridad y Salud Ocupacional. Este proceso de Identificación de Requisitos Legales incluye las acciones de:

- a) Identificar: Se refiere a la identificación de los requisitos legales aplicables a la organización
- b) Cumplir /Aplicar: Se refiere a que una vez identificado el requisito, se debe asegurar el cumplimiento de dicho requisito a través planes, acciones y registros que evidencien ello.
- c) Acceso y Comunicación: Una vez identificados todos los requisitos legales, estos deben estar disponibles para los trabajadores que deseen acceder a dicha información.
- d) Evaluación: Periódicamente (en forma anual o semestral) se debe evaluar el cumplimiento de los requisitos legales identificados que sean aplicables.

A continuación, se presenta en la tabla 40 las normas aplicables al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional y en la tabla 41 se muestra la integración de los requisitos legales en el proceso de Seguridad y Salud Ocupacional, según los lineamientos de la ley N°29783, con el fin de obtener los registros y documentación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional que solicitan en el Ministerio de Trabajo.

## 4.2 ¿Cuáles son los factores influyentes que generan malos procedimientos y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi, 2021?

### Dimensión 2. Factores influyentes

#### 4.2.1 El Problema Operativo

##### 4.2.1.1 Perfil sociodemográfico de los trabajadores

Mediante la encuesta realizada a los trabajadores de la empresa Huancahuasi SAC, se obtiene los factores de riesgo, el cual arroja el diagnóstico de condiciones de salud como el principal factor influyente en los malos procedimientos y retrasos en el proceso dentro de la empresa, se procede a evaluar los riesgos en los diferentes frentes de trabajo de la empresa, el cual permita mostrar el nivel de accidentalidad y enfermedades profesionales de los trabajadores de Huancahuasi. Se realiza entrevista, con la actual coordinadora de talento humano de la empresa, verificándose el actual conocimiento, desarrollo, aplicación y responsabilidades en cuanto a la implementación y aplicación del Sistema de Gestión de SST.

Tabla 42.

*Encuesta perfil sociodemográfico en Huancahuasi SAC-2021*

Encuesta perfil sociodemográfico		
Nombre	cedula	
Condición	si	no
¿Conoce bien los riesgos a los que está sometido en su puesto de trabajo y las consecuencias que pueden acarrear para su salud?		X
¿Ha recibido capacitación sobre el manejo de los riesgos a los que está expuesto?		X
¿Considera que su función en su puesto de trabajo sigue el proceso adecuado ?		X
¿Ocurren accidentes e incidentes en su puesto de trabajo?	X	X
¿El proceso de preparación y despacho de pedidos le permite mantener eficiente su desempeño de funciones en el trabajo?		X

Elaboración propia.

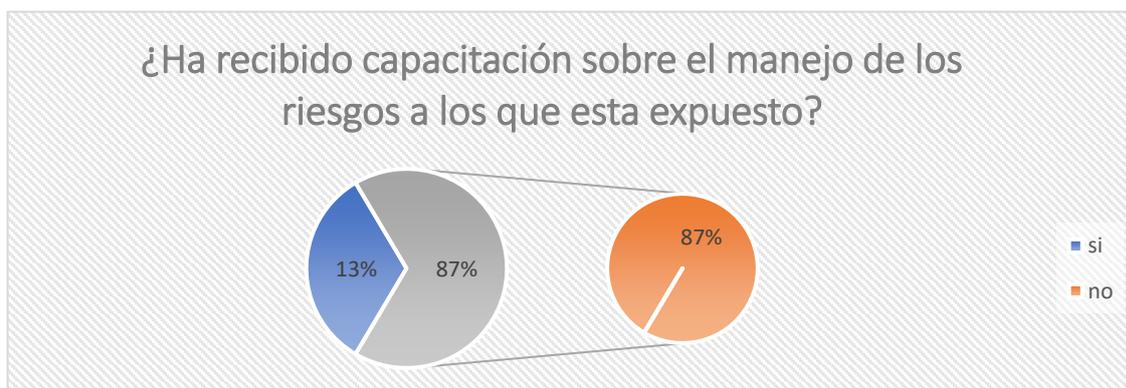
*Encuesta Factores influyentes Huanchahuasi SAC.*



Figura 20. Sobre conocimientos sobre riesgos y consecuencias

Elaboración propia.

En la figura 20, se aprecia la tendencia sobre conocimientos sobre riesgos y consecuencias con un margen de respuesta de 67%, con una respuesta No, esto refleja que los trabajadores no han tenido el conocimiento sobre los riesgos y las consecuencias en su puesto de trabajo.



Elaboración propia.

En la figura 21, se aprecia la tendencia sobre capacitación y manejo de riesgos con un margen de respuesta de 87%, con una respuesta No, esto refleja que los trabajadores no han tenido capacitación sobre manejo de riesgos en su puesto de trabajo.

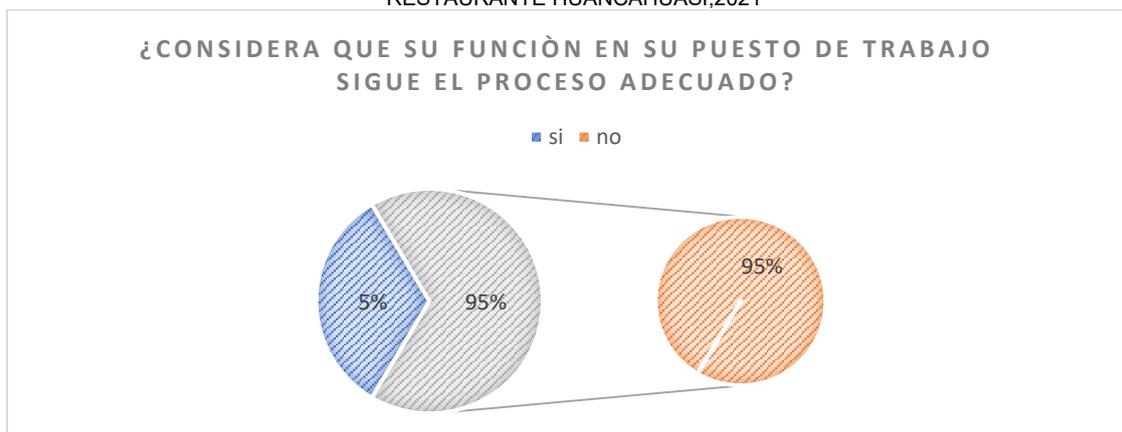


Figura 22. Sobre Rol de funciones en el proceso

Elaboración propia.

En la figura 22, se aprecia la tendencia sobre rol de funciones en el proceso con un margen de respuesta de 95%, con una respuesta No, esto refleja que los trabajadores no han tenido capacitación sobre rol de funciones en el proceso de trabajo.

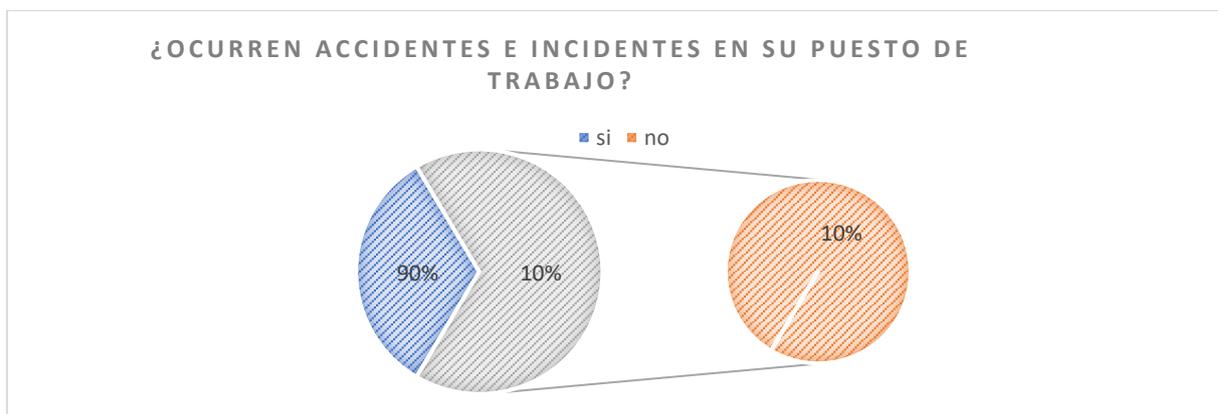


Figura 23. Sobre accidentes e incidentes en su puesto de trabajo

Elaboración propia.

En la figura 23, se aprecia la tendencia sobre accidentes e incidentes en su puesto de trabajo con un margen de respuesta de 10%, con una respuesta No, esto refleja que los trabajadores manifiestan que si han ocurrido accidentes e incidentes en su puesto de trabajo.

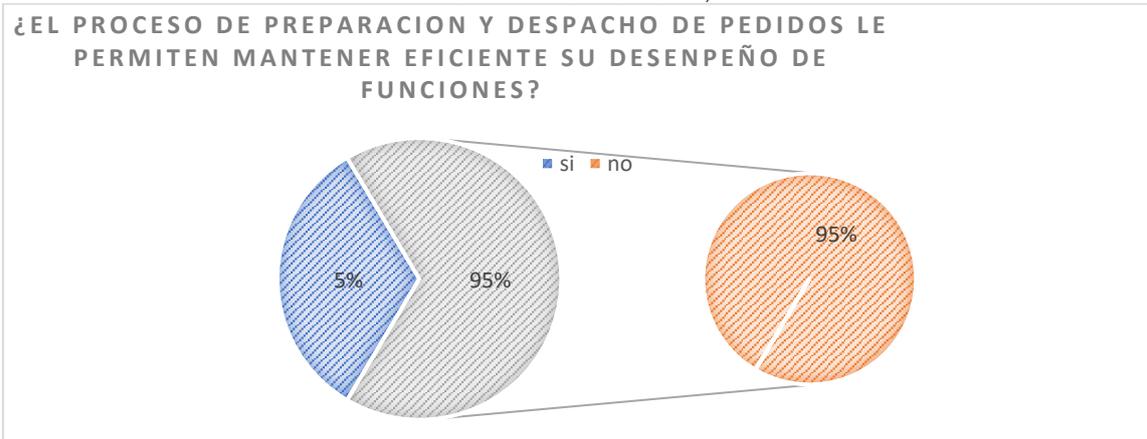


Figura 24. Sobre desempeño eficiente en sus funciones

Elaboración propia.

En la figura 24, se aprecia la tendencia sobre desempeño eficiente en sus funciones con un margen de respuesta de 95%, con una respuesta No, esto refleja que los administradores manifiestan que este proceso no le permite mantener eficiente sus funciones.

#### 4.2.1.2 Aplicación de la encuesta

La descripción del perfil sociodemográfico de los trabajadores de Huancahuasi SAC, es un instrumento fundamental dentro del diseño del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, facilita conocer las condiciones y variables de los trabajadores ,como para adelantar las gestiones para minimizar el riesgo, y determinar el diagnóstico de las condiciones de salud de los trabajadores en la empresa; este procedimiento, le permite a la empresa , determinar cuáles son los programas de promoción y prevención a implementar en el desarrollo del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, actividades que procuren la mejora de la calidad de vida de los trabajadores.

Se tiene entrevista con la persona encargada del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud, verificando los conocimientos, su rol, responsabilidad, se verifica el perfil sociodemográfico de los trabajadores y la ruta de aplicación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, finalmente se presentan las orientaciones para la corrección y mejora continua, con las diferentes no conformidades y dificultades en la aplicación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Con relación a los resultados obtenidos en la tabulación del perfil sociodemográfico, a los

trabajadores de la empresa Huancahuasi SAC, en dicha investigación realizada se obtienen datos fundamentados en la resolución actualizada en el cumplimiento de los principios de la norma de cumplimiento según la lista de verificación de la Resolución Ministerial RM N° 050-2013 TR, que determina, los aspectos que se deben evaluar al realizar la evaluación inicial del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo; el cual contempla y solicita la descripción del perfil sociodemográfico, la caracterización de las condiciones de salud, evaluación y análisis de las estadísticas de accidentalidad y enfermedades, de los trabajadores; adicional también se debe cumplir con este criterio, que es requerido en el cumplimiento de sus principales lineamientos.

## **4.2.2 La Situación Actual**

### **4.2.2.1 Análisis de la Matriz IPER**

La empresa Huancahuasi SAC, para la realización de este procedimiento, aplico una guía técnica, la cual permitió encontrar los principales factores influyentes que generan malos procedimientos y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos, esto permitirá encontrar hallazgos, analizar y replantear los procedimientos, determinar los soportes, y determinar las recomendaciones de control a los riesgos y peligros que están expuestos los trabajadores de Huancahuasi, con la identificación de los riesgos, la empresa procede a la implementación del sistema, en acuerdo con la legislaciones en materia de seguridad y salud en el trabajo, al cual se le debe dar celeridad y cumplimiento, y que pueda generar confianza a los administradores y los trabajadores. Cumpliendo el decreto vigente de 2015, que establece en el artículo 2.2.4.6.7. que los objetivos de la política, deben incluir la identificación de los peligros, evaluar y valorar los riesgos, y establecer los controles respectivos, el numeral 2.2.4.6.8. numeral 6, especifica la obligación de los empleadores la gestión de los peligros y riesgos, de la norma técnica peruana, por lo tanto, se deben aplicar procedimientos de identificación de peligros, evaluación y valoración de los riesgos y establecer los controles, que mitiguen problemas a la salud de los trabajadores. En el numeral 2.2.4.6.12. numeral tres se requiere que los empleadores deben mantener documentado, disponible y actualizada la identificación de los peligros y evaluación y valoración de los riesgos.

- Condiciones Organizacionales: referido a la funcionalidad del medio ambiente, maquinas herramientas, equipos, instrumentos y accesorios, que pueden impactar la generación de riesgo para la seguridad y salud de los trabajadores.
- Control: Acción ejercida para determinar la minimización de un riesgo, mitigando la materialización de incidentes y accidentes.
- Diagnóstico de las condiciones de trabajo: procedimiento mediante el cual se identifica, localiza y valora el estado de los elementos, accesorios, reconociendo los peligros, o factores, que tienen influencia significativa en la generación de riesgos de seguridad.
- Peligro: cuando hablamos de la fuente que tiene el potencial para causar lesiones y el deterioro de la salud.
- Riesgo: es un momento asociado a determinada función, en medio y ambiente en las empresas, que influyen en la operatividad de la empresa, la probabilidad de que un trabajador sufra un accidente.

Tabla 44.

*Matriz de Riesgos Huanchuasi Bajo la metodología matriz de identificación de principales factores que influyen en área de proceso de preparación y despacho de pedidos.*

FORMATO			
MATRIZ DE PELIGROS Y RIESGOS			
REQUISITOS GENERALES	CONTROLES EXISTENTES	EVALUACIÓN DEL RIESGO	DETERMINACIÓN DE CONTROLES ADICIONALES PARA RIESGOS NO ACEPTABLES
PROCESO ZONA / LUGAR ACTIVIDAD ACTIVIDAD RUTINARIA ACTIVIDAD NO RUTINARIA CLASIFICACIÓN DEL PELIGRO DESCRIPCIÓN DEL PELIGRO EFECTOS POSIBLES	FUENTE MEDIO INDIVIDUO	ANALISIS DEL RIESGO PROBABILIDAD CONSECUENCIA VALORACIÓN DEL RIESGO	ELIMINACIÓN SUSTITUCIÓN CONTROLES DE INGENIERIA SEÑALIZACIÓN CONTROLES ADMINISTRATIVOS EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Fuente: Huacahuasi, 2020.

### 4.2.3 Análisis y Diagnostico

#### 4.2.3.1 Resultados del grado de desarrollo de la Matriz de identificación de principales factores que influyen en área de proceso de preparación y despacho de pedidos.

Tabla 45.

*Resultados del grado de desarrollo de la Matriz de identificación de principales factores que influyen en área de proceso de preparación y despacho de pedidos.*

<b>PENDIENTE</b>	25 %
<b>EJECUTADO</b>	25 %
<b>EN EJECUCIÓN</b>	50 %
<b>TOTAL</b>	
<b>RECOMENDACIONES</b>	11
<b>AVANCE</b>	50 %

Los resultados del grado de aplicación de la Matriz de identificación de principales factores que influyen en área de proceso de preparación y despacho de pedidos, aplicado a la empresa en investigación, muestra el grado de evaluación y valoración de la matriz de peligros y riesgos; resultados, que son los siguientes: Como actividades pendientes, se encuentran un 25. %, y que corresponden a:

- Aplicar evaluaciones periódicas del sistema osteomuscular a los trabajadores
- Realizar encuestas de Morbilidad sentida al personal de Huanchahuasi.
- Ejecutar el programa de vigilancia epidemiológica.
- Realizar mediciones ambientales, especiales en zona de producción y cocción.
- Diseñar estándar de seguridad y movilidad al interior de la empresa en zonas comunes y
- estaciones de elaboración alimentaria.

Dentro del segundo orden están las actividades que se encuentran en estado de ejecución y que corresponden en un orden del 50% de inconformidad, dentro de las cuales se encuentran:

- Adecuar los puestos de trabajo a las características de los trabajadores.
- Realizar un proceso de capacitación en higiene postural.

- Aplicar un programa de mantenimiento preventivo y correctivo a las máquinas, herramientas, accesorios e instalaciones.
- Realizar un proceso de formación y capacitación en autocuidado y trabajo seguro.
- Aplicar y desarrollar el programa de orden, aseo y desinfección.
- Implementar programa estandarizado de movilidad segura.

#### 4.2.3.2 Priorización de factores que involucran Riesgos Identificados en Matriz de Peligros en área de proceso en Huancahuasi SAC.

Tabla 46.

*Priorización de riesgos identificados en matriz de peligros en Huancahuasi*

Clasificación	Descripción	Evaluación de riesgo	Personal expuesto
<b>BIOMECANICO</b>	Postura (prolongada, mantenida, fuera del ángulo de confort) y movimiento repetitivo	Muy alto	15
<b>BIOMECANICO</b>	Carga de trabajo dinámica, manipulación, transporte de cargas y movimiento repetitivo o sobreesfuerzos	Alto	8
<b>FISICO</b>	Temperaturas extremas (Calor - Frio)	Alto	5
<b>CONDICIONES DE SEGURIDAD</b>	Manipulación de elementos y equipos cortantes	Medio	5
	Contacto con superficies calientes o frías	Medio	4

Fuente: Huacahuasi, 2020.

La matriz, muestra los peligros a los cuales están expuestos los trabajadores de la empresa Huancahuasi, y que se deben priorizar, es decir deben ser intervenidos de acuerdo con su nivel de consecuencias, su nivel de probabilidad, y la evaluación del riesgo.

Para la empresa en investigación se presentan en primer escenario, los peligros biomecánicos que indican unas consecuencias, que van, desde dañinas, como las posiciones prologadas sedante de los trabajadores, los movimientos repetitivos, los sobre esfuerzos, el cargue y descargue de productos con pesos superiores a los 25 kilogramos, situación que debe intervenir con los programas de higiene postural.

En un segundo escenario, se encuentran los peligros ligeramente dañinos, como la inadecuada iluminación, contacto con objetos corto punzantes, hiperextensiones, temperaturas extremas, contacto con microorganismos, contacto con productos químicos y los contactos con superficies calientes, también los golpes.

En un tercer escenario, se encuentran los peligros que son extremadamente dañinos, dentro de los cuales se encuentran los incendios, explosiones, riesgos públicos, atracos hurtos, el atrapamiento de máquinas, cilindradoras, mojadora, batidora, contactos indirectos con baja tensión energía.

#### 4.2.4. La Solución Implementada

##### 4.2.4.1 Auto reporte del factor condiciones de salud

Tabla 47.

*Auto reporte de condiciones de salud*

AUTOREPORTE DE CONDICIONES DE SALUD								
DATOS DEL TRABAJADOR								
PRIMER APELLIDO		SEGUNDO APELLIDO		NOMBRES			NRO IDENTIFICACIÓN	
SEXO	F	M	EDAD (años)	ESTADO CIVIL	Casado	Soltero	U. Libre	Separado
EPS			AFP		ARL			
Cargo				Dependencia				
¿Qué equipos opera?								
¿Actualmente presenta alguna enfermedad o está en tratamiento médico? Explique								
Describa que síntoma(s) físico(s) o emocional(es) percibe y el tiempo de evolución								

Fuente: Huacahuasi, 2020.

Las encuestas de salud son un elemento esencial para la toma de decisiones, en la planificación de la salud para los trabajadores, estas, proporciona conocimiento sobre la situación epidemiológica, las tendencias de salud, los hábitos de vida y la utilización de los servicios de salud (EPS, ARL, SG-SST, y servicio sanitario), desde el punto de vista del trabajador.

- La empresa en investigación puede concretar los objetivos en su programa de seguridad y salud en el trabajo, dentro de los siguientes propósitos:
- Monitorear la proyección en salud percibida por los trabajadores.
- Conocer los hábitos de vida y la utilización de los servicios de salud por parte de los trabajadores.
- Identificar los principales grupos, con tendencias a riesgos en salud por parte de los trabajadores.

La determinación de la encuesta de salud, realizada al interior de la empresa Huancahuasi SAC, a una población de 30 trabajadores, dentro de los cuales 27 son hombres, y 3 son mujeres, que manejan y operan los siguientes equipos, máquinas y aparatos.

- 5 trabajadores operan estufas, hornos, parrillas, enfriadores y grecas.
- trabajadores operan, cilindradoras, mojadoras, batidoras, cuchillos eléctricos, y fritadoras.
- trabajadores operan grecas, hornos microondas.
- trabajadores operan hornos de cocción para el pollo.
- trabajadores operan las neveras, enfriadores y refrigeradores.
- 5 trabajadores operan las cajas registradoras.

La variable Edad, de la población trabajadora se encuentra dispersa entre la siguiente segmentación:

- 8 trabajadores están entre 18 y 27 años.
- 15 trabajadores están entre 28 y 37 años.
- 8 trabajadores están entre 38 y 47 años.
- 7 trabajadores están entre los 48 años.

Que la variable estado civil, de la población trabajadora de Huancahuasi SAC, se encuentra en el siguiente rango de edad.

- 27 son casados.
- viven en libre convivencia.
- 8 son solteros.

Con relación a la variable del estado de salud, de los trabajadores, se presenta el siguiente estado de salud:

- 32 trabajadores presentan síntomas y enfermedades.
- 5 trabajadores presentan otras patologías.

Con relación a la variable de síntomas físicos y psicosociales presentan, en el tiempo de servicios:

- 1 trabajador tuvo una lesión en la calle.
- 2 trabajadores por lesiones deportivas.
- 1 trabajador por accidente laboral en máquinas y equipos.
- 36 trabajadores por accidente laboral generados por herramientas.

- 4 trabajadores por accidente laboral generados por materiales.
- 5 trabajadores por accidente laboral generado por medio ambiente.
- 6 trabajadores por accidentes de agentes no especificados.

Con relación a la variable de días de incapacidad por enfermedades laborales y accidentes laborales, se presenta la siguiente situación:

- 72 días de incapacidad por accidentes laborales.
- 16 días por incapacidad por enfermedad general.

Con relación a la variable de Hobbies practicado encontramos el siguiente resultado:

- 6 trabajadores practican algún hobby durante dos horas a la semana.
- 31 trabajadores no practican ningún hobby.

### **4.3 ¿Qué acciones deberán implementarse sobre prevención de riesgos en el cumplimiento del reglamento de SGSST para disminuir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021?**

#### **Dimensión3: implementar acciones en prevención de riesgos**

##### **4.3.1 El problema operativo**

La magnitud de retraso y periodo en que ocurrieron, estas son debidas principalmente; a situaciones como limpieza de las máquinas y herramientas, cuando se cambia de platillos y por realización de pruebas. Como esto es muy común que suceda, se asignará un 8%.

Se considera que, para la actividad de preparación, despacho y almacenaje, la tolerancia asignable es del 20% por el tipo de trabajo, pues aquí; se requiere de mucha concentración y además, los movimientos para el trabajo son incómodos. Mientras que, para los demás elementos, se asigna una tolerancia del 17%.

Para la asignación de las tolerancias de las máquinas; y herramientas, que trabajan de una forma sincronizada se realiza un estudio de siete días, con una duración de 61.5 horas en total. En este periodo, se analiza el porcentaje de tiempo productivo e improductivo de las mismas. Dicho análisis se presenta en la siguiente tabla:

Tabla 48.

*Cálculo de tolerancias para máquina*

DIA	HORAS DE ESTUDIO/DIA	TIEMPO IMPRODUCTIVO	% DE TIEMPO. IMPRODUCTIVO
1	10	1.5	15%
2	8.5	1.25	14.70%
3	9.75	3.5	35.90%
4	6.67	1.5	22.5%
5	7	1.5	21.42%
6	10.25	2.25	24.39%
7	9.33	0.75	8.03%
<b>total</b>	<b>61.5 horas</b>	<b>12.5</b>	<b>20.32%</b>

Fuente: Huancahuasi,2020

**4.3.1.1 Causas raíces de los problemas**

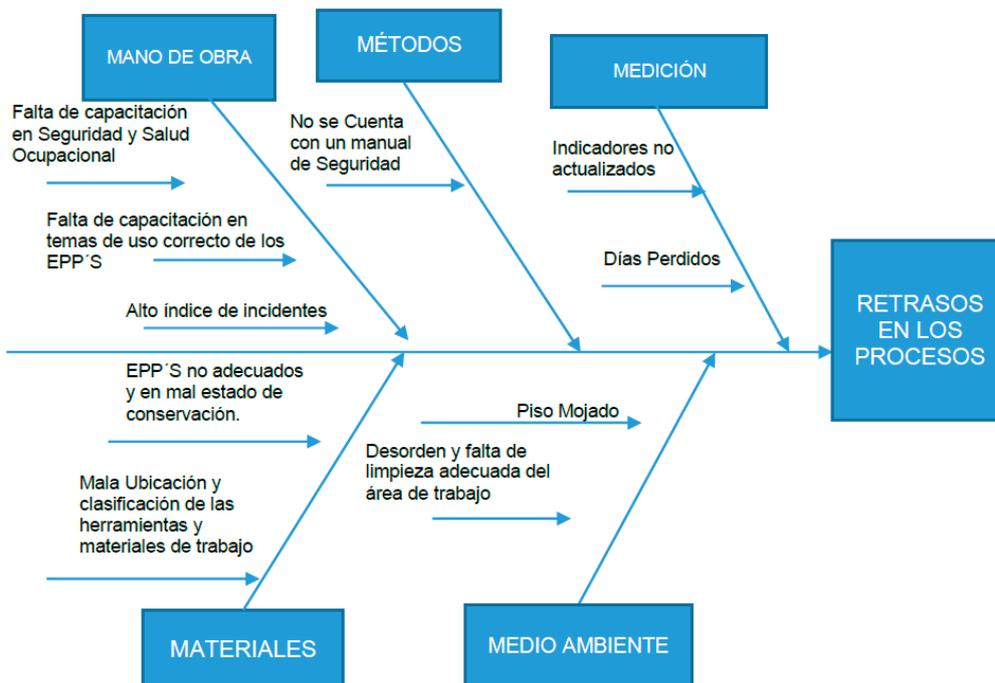


Figura 20: Diagnóstico de Ishikagua

Elaboración propia.

Figura 20, En el diagrama se pueden ver las causas en los diferentes procesos en los cuales se tienen deficiencia en la identificación de incidentes que nos pueden llevar accidentes lo cual nos genera días de pérdida en los procesos que se realiza habitualmente en el desarrollo del trabajo.

#### 4.3.1.2 Indicadores de incidentes en la seguridad en la empresa

Tabla 49.

*Incidentes de riesgo en la seguridad de la empresa*

Indicadores	2020					prom
	Ag	set	oc	no	dic	
	F	F	F	F	F	
1. Operación de carga y descarga	4	3	5	6	5	5.00
2. Acarreo y Transporte	7	7	7	7	5	7.00
3. Manipulación de materiales	8	6		8	9	8.00
4. Caída de personas	5	8	2	5	7	6.00
5. Operación de maquinaria	3	8	8	4	11	7.00
6. Herramientas	5	8	2	3	2	4.00
7. Tránsito	6	5	4	6	7	6.00
8. Energía Eléctrica	4	2	5	5	2	4.00
9. Falta de guardas /Protección estacionarios y en movimiento De equipos	5	3	3	3	2	4.00
10. Otros	0	5	5	1	5	4.00
<b>Totales</b>	<b>47</b>	<b>55</b>	<b>46</b>	<b>48</b>	<b>55</b>	<b>51.00</b>

La Tabla 49. evidencia que los incidentes han ocurrido con mayor incidencia en los meses de septiembre y diciembre y con menor frecuencia en el mes de octubre del 2020. El promedio de incidentes por mes fue de 54.

### 4.3.1.3 Matriz de priorización incidencias

Tabla 50

*Matriz de priorización*

Indicadores	Frecuen	%	%
3. Manipulación de materiales	36	14%	14%
5. Operación de maquinaria	34	28%	14%
2. Acarreo y Transporte	33	41%	13%
7. Tránsito	28	52%	11%
4. Caída de personas	27	63%	11%
1. Operación de carga y descarga	23	72%	9%
6. Herramientas	20	80%	8%
8. Energía Eléctrica	18	87%	7%
9. Falta de guardas /Protección de equipos estacionarios y en movimiento	16	94%	6%
10. Otros	16	100%	6%

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

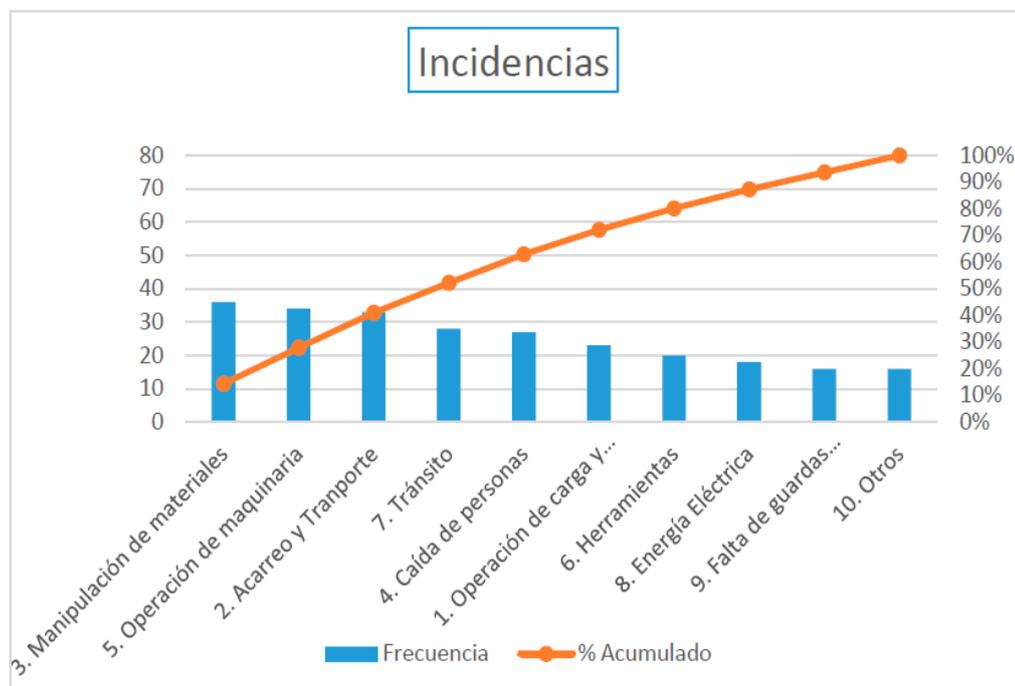


Figura 21. Incidencias

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Según la Tabla 50, como la Figura 21, nos muestra que el mayor número de incidencias es por manipulación de materiales, operación de maquinaria, acarreo y transporte, tránsito, caída de personas y operación de carga y descarga.

#### 4.3.1.4 Causas básicas de riesgos en la seguridad en la empresa

Tabla 51.

##### *Causas Básicas*

Causas Básicas	Frecuencia	% Acumulado	%
Motivación Inapropiada	53	21%	21%
Liderazgo y/o Supervisión Inadecuados	53	42%	21%
Abuso o mal Uso	44	59%	17%
Estrés Mental o Psicológico	43	76%	17%
Desgaste Excesivo	37	91%	15%
Estrés Físico o fisiológico	23	100%	9%

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

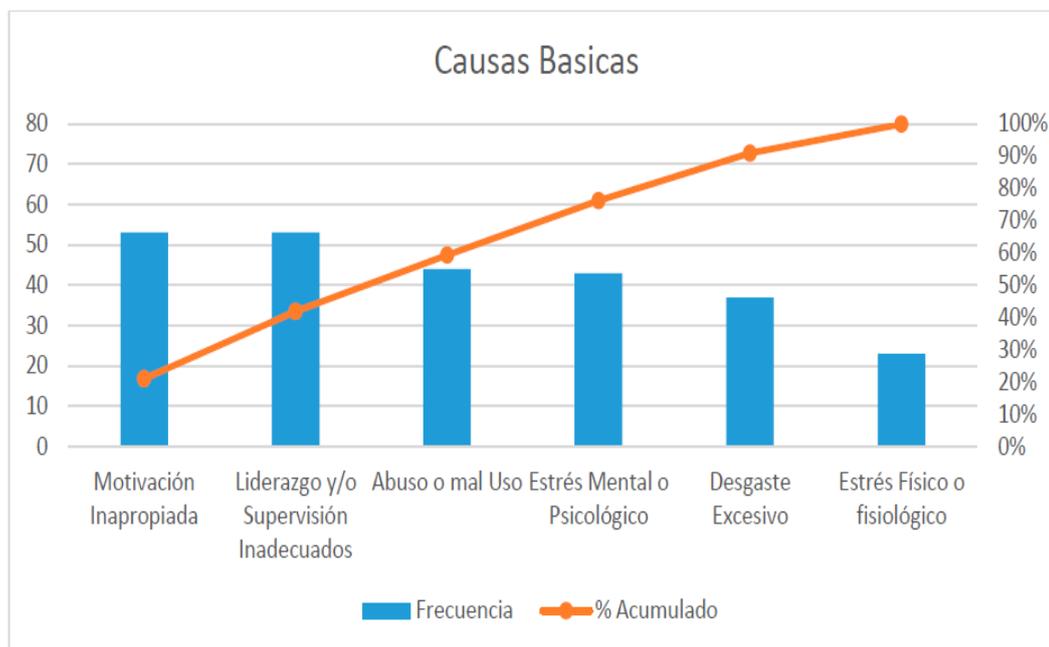


Figura 22. Causas básicas. (Causas básicas que conllevan a un incidente).

Fuente: Empresa huancahuasi,2020

Según la Tabla 51, como la Figura 22. nos muestra las causas básicas que conlleva a un accidente, cuya principal incidencia recae en la motivación inapropiada como en el liderazgo y/o supervisión inadecuada.

#### 4.3.1.5 Causas inmediatas de riesgos en la seguridad en la empresa

Tabla 52.

*Causas Inmediatas.*

Causas Inmediatas	Frecuencia	%	%
Peligros ergonómicos	123	35%	35%
Carga incorrecta	90	60%	25%
Maniobra incorrecta	72	80%	20%
Congestión o acción restringida	26	87%	7%
Uso de equipo defectuoso	17	92%	5%
Otras	17	97%	5%
Caminos, pisos inadecuados	11	100%	3%

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

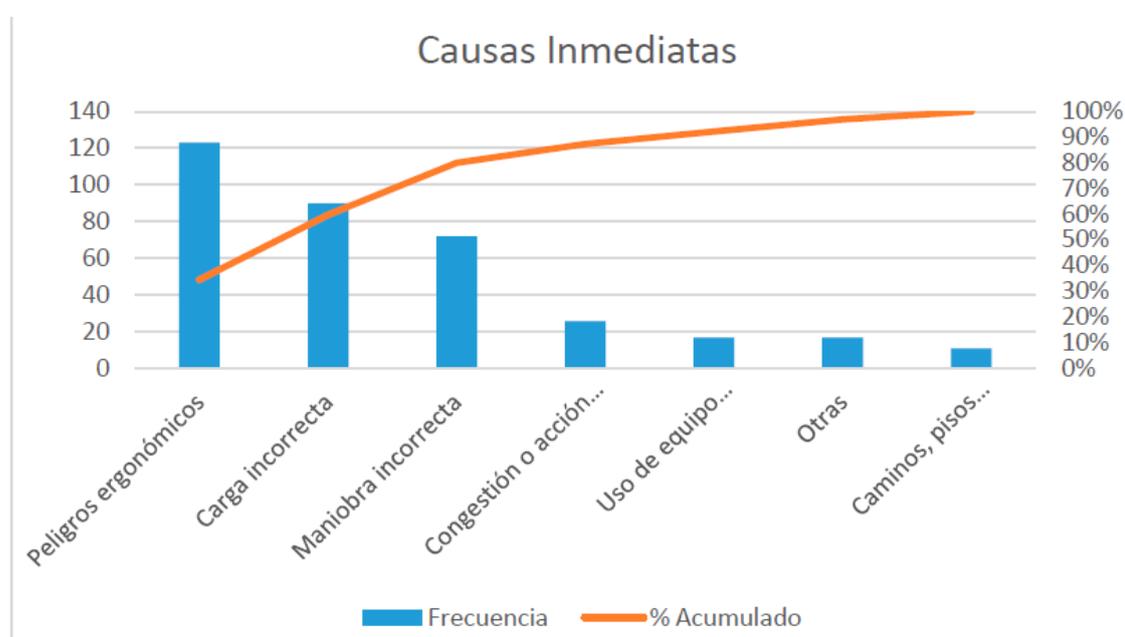


Figura 23. Causas Inmediatas.

Fuente: Empresa huancahuasi, 2020

Según la tabla 52, como la Figura 23,, nos muestra las causas inmediatas que conlleva a un accidente, cuya principal incidencia recae en la motivación inapropiada como en el liderazgo y/o supervisión inadecuada.

#### 4.3.2 Situación actual

##### 4.3.2.1 Priorización de Problemas en base al cumplimiento de la norma de los lineamientos del SGSST:

A continuación, se puede apreciar los problemas encontrados en la empresa Huancahuasi, dándosele un orden de prioridad

Tabla 53.

*Diagnóstico situacional del área proceso de preparación y despacho de pedidos*

<b>Problemas</b>	<b>Criterio</b>
Sistema de Gestión de seguridad y salud ocupacional.	5
Operaciones.	4
Procesos de preparación y despacho de pedidos.	3
Logística.	2

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

El diagnóstico de la empresa se realizó mediante observación directa pre test, encuestas y entrevista con cada uno de los trabajadores de la muestra en estudio, también se revisó datos históricos de incidencias de la empresa y se obtuvieron los siguientes datos:

#### 4.3.3 Diagnostico de los lineamientos del SGSST y Análisis

Tabla 54.

*Situación del centro asistencial en La gestión de seguridad y salud en el trabajo*

Fuente: Empresa huanchahuasi,2020

Según entrevista a directivos en función a la ficha de la evaluación de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

TEM	PRINCIPALES LINEAMIENTOS DEL SISTEMA DE GESTION EN SYST	
	<b>I. COMPROMISO E INVOLUCRAMIENTO</b>	<b>10%</b>
	<b>II. POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL</b>	<b>29%</b>
	<b>III. PLANEAMIENTO Y APLICACIÓN</b>	<b>23%</b>
	<b>IV. IMPLEMENTACIÓN Y OPERACIÓN</b>	<b>53%</b>
	<b>V. EVALUACIÓN NORMATIVA</b>	<b>61%</b>
	<b>VI. VERIFICACIÓN</b>	<b>45%</b>
	<b>VII. CONTROL DE INFORMACIÓN Y DOCUMENTOS</b>	<b>33%</b>
	<b>VIII. REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN</b>	<b>36%</b>
	<b>PROMEDIO GENERAL DE LA EMPRESA</b>	<b>29%</b>
<b>SIGNIFICADO DE LA EVALUACION</b>		
	<b>DEFICIENTE</b>	<b>0% - 25%</b>
	<b>REGULAR</b>	<b>&gt;25% - 50%</b>
	<b>ADECUADO</b>	<b>&gt; 50% -</b>
	<b>MUY BUENO :</b>	<b>&gt; 75% - 100%</b>

#### 4.3.3.1 Capacitaciones en la seguridad en la empresa

Tabla 55.

*Capacitaciones*

Capacitaciones	Cantidad x mes
La Seguridad y salud en el Trabajo.	1
Identificación de peligros, evaluación y control de riesgos -	
Reporte e Investigación e incidentes de trabajo.	0
Orden y limpieza - 5S	0
Control de Incendios: Uso de Extintores	1
Seguridad en el trabajo de oficina	0
Seguridad en Trabajos eléctricos	1
Manejo defensivo	0
Manipulación de cargas	1
Seguridad en el trabajo de Alturas	1
Primeros auxilios y soporte básico de vida	0
Ergonomía	0
Trabajos en Caliente	1
Trabajos en espacios	1
Total	8

Fuente: Empresa huanchuasi,2020

Según la Tabla 55, nos muestra las capacitaciones que se han realizado anteriormente, donde se puede observar que hay varios temas importantes para los trabajadores que se han obviado.

#### 4.3.3.3 Días perdidos en la empresa

Tabla 56.

*Días Perdidos*

Indicadores	2020					
	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic	Prom
Días Perdidos	7	8	7	6	7	7.00
Totales	7	8	7	6	7	7.00
Número de Días Perdidos por mes	7					

Fuente: Empresa huancahuasi,2020

La Tabla 56, evidencia que los Días Perdidos han ocurrido con mayor incidencia en los meses de septiembre y diciembre y con menor frecuencia en el mes de agosto del 2020.

#### 4.3.4 La solución implementada Plan de acciones sobre SGSST

##### 4.3.4.1 Propuesta de mejora del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional en el área de proceso de preparación y despacho de pedidos en la Empresa Huancahuasi-2021

En este capítulo se realizará la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional, después de haber realizado el diagnóstico situacional de la empresa en materia de seguridad y la identificación de peligros (IPER) en las actividades del Restaurante hallando lo siguiente:

- No existe una Política de Seguridad y Salud Ocupacional
- No cuenta con la Conformación del Comité Paritario.
- No hay Capacitaciones en Seguridad y Salud Ocupacional al personal, según las competencias requeridas.
- No está implementado un proceso de identificación de peligros, evaluación y valoración de riesgos.
- No se ha realizado exámenes de ingreso a los trabajadores, y no se cuenta con un programa de exámenes médicos ocupacionales.

- La entrega de Equipos de protección personal no cuenta con un registro.
- Cuando se presenta un incidente, accidente de trabajo y enfermedad laboral no se realiza un reporte.
- Se observó la existencia de elementos de protección contra incendios y demarcación y señalización en esta materia, pero no tienen implementado procedimientos e instructivos de seguridad y salud ocupacional.
- No existe un plan de prevención, preparación y respuesta ante emergencias.
- No existe una organización e implementación del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.

La implementación del sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional para el Restaurante Huancahuasi SAC., está basada en la Ley N°29783 Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo y sus Reglamento el Decreto Supremo N° 005-2012-TR y sus modificatorias; la cual nos servirá como guía para la implementación.

Así mismo para el desarrollo de la implementación se realizará en base a la siguiente:

- Política de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Organización
- Planificación y aplicación
- Evaluación
- Revisión por la Dirección

#### **4.3.4.2 Política de Seguridad y Salud Ocupacional del Restaurante**

Restaurante Huancahuasi SAC., es una empresa dedicada a la preparación de comidas tradicionales de la región Arequipa, se compromete a fomentar y garantizar las condiciones de seguridad, salud e integridad física de nuestros colaboradores durante el desarrollo de las labores en el centro de trabajo, siendo uno de sus objetivos principales la prevención de accidentes de trabajo, lesiones y enfermedades. Por tal motivo el Restaurante. se compromete a:

- Identificar los peligros, evaluar y controlar los riesgos significativos de Seguridad y Salud en el Trabajo

- Cumplir con las leyes y reglamentos vigentes en nuestro país relacionados con la Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Propiciar la mejora continua de nuestra gestión y del desempeño del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo, estableciendo, ejecutando y manteniendo los procedimientos de trabajo seguro; mediante la capacitación, entrenamiento y sensibilización a nuestros colaboradores con el objetivo de mejorar nuestra cultura de seguridad.
- Incentivar a todos sus colaboradores al cumplimiento y la práctica de la seguridad y la prevención de los riesgos laborales.

#### **4.3.4.3 Organización del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional**

Restaurante Huancahuasi SAC, designará responsabilidades específicas, tomando como referencia los niveles de mando dentro de su estructura organizacional, otorgando los recursos necesarios para su implementación, también se establecerá la autoridad al comité o supervisor de seguridad y salud en el trabajo para que participe en las diferentes actividades laborales relacionadas a la seguridad y salud Ocupacional.

El sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional del Restaurante, se encuentra estructurado según el esquema mostrado a continuación:

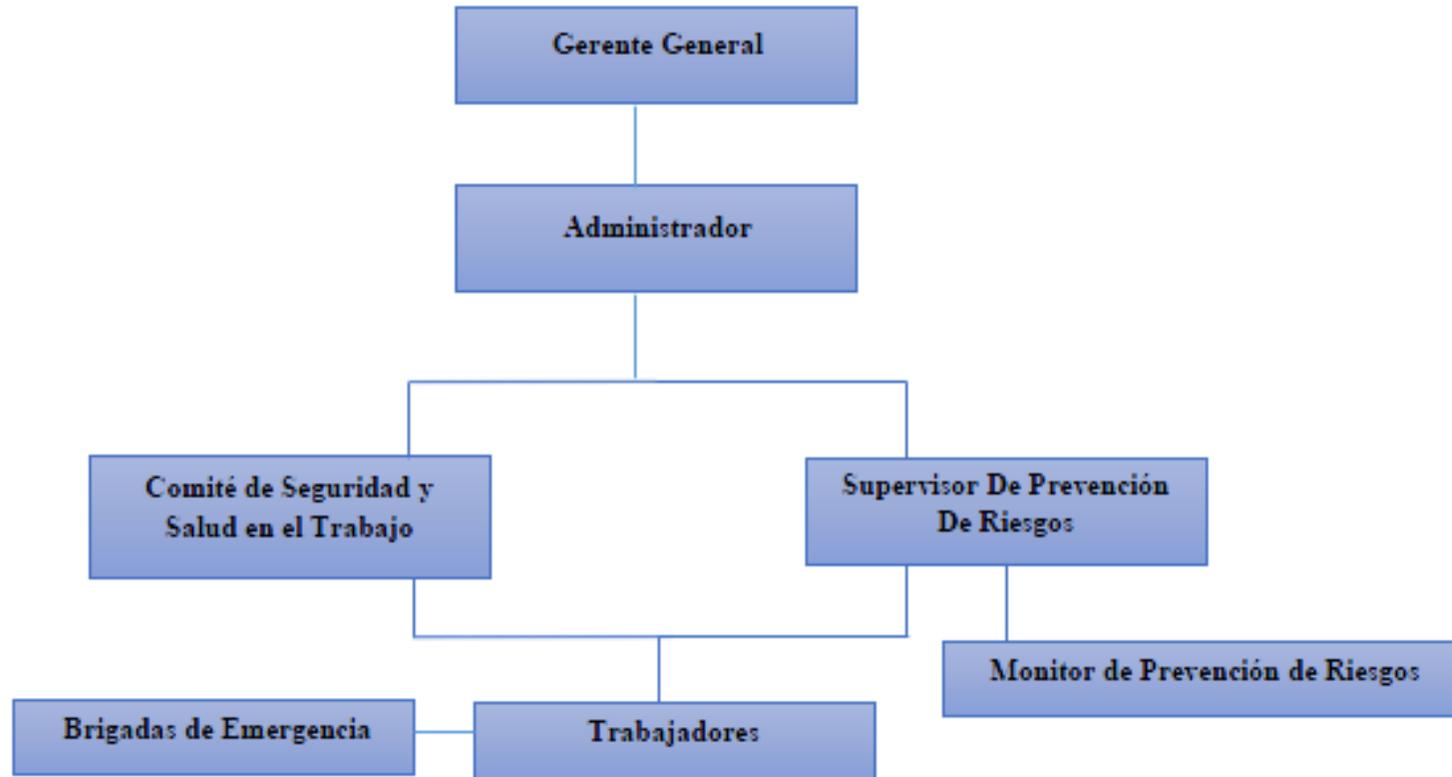


Figura 25. Organización del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional del Restaurante

Fuente: Empresa huancahuasi,2020

#### 4.3.5 Comité de Seguridad y Salud Ocupacional

Para la conformación del comité de Seguridad y Salud Ocupacional se basó en el Artículo 29 de la Ley N°29783, establece que los empleadores con veinte o más trabajadores a su cargo constituyen un comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, cuyas funciones son definidas en el reglamento, el cual está conformado en forma paritaria por igual número de representantes de la parte empleadora y la parte trabajadora.

En la tabla 56, se muestra la conformación del comité del restaurante Huancahuasi el cual se conforma de la siguiente manera:

- El presidente, que es elegido por el propio Comité, entre los representantes.
- El secretario, que es el responsable de los Servicios de Seguridad y Salud en el Trabajo o uno de los miembros del Comité elegido
- por consenso.
- Los miembros, quienes son los demás integrantes del Comité designados de acuerdo a lo establecido anteriormente.

Tabla 56.

#### *Conformación del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional*

Nombres y Apellidos	Tipo de	Tipo de Cargo
Jeremy Vásquez Díaz		Presidente del comité de SST
Roxana Vera Gamero	Representante de la empresa	Miembro Titular-Secretaria
Francisco Coari Coaila		Miembro Titular
Alejandra Vásquez Díaz		Miembro Suplente
Wilson Adco S.		Miembro Titular
Alfredo Ramírez	Representante de los Trabajadores	Miembro Titular
Sandra Cupi Apaza		Miembro Suplente
Juan Pablo Condori		Miembro Suplente

Fuente: Empresa huancahuasi,2020

Es importante mencionar que el mandato de los representantes de los trabajadores o del Supervisor de Seguridad y Salud Ocupacional dura un (1) año como mínimo y dos (2) años como máximo. Los representantes del empleador ejercerán el mandato por plazo que éste determine. El cargo de miembro del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional termina por alguna de las siguientes causales:

- Vencimiento del plazo establecido para el ejercicio del cargo, en el caso de los representantes de los trabajadores.
- Inasistencia injustificada a tres (3) sesiones consecutivas del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional o a cuatro (4) alternadas, en el lapso de su vigencia.
- Enfermedad física o mental que inhabilita para el ejercicio del cargo.
- Por cualquier otra causa que extinga el vínculo laboral.

#### **a) Funciones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional**

Las funciones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional son las siguientes:

- Conocer los documentos e informes relativos a las condiciones de trabajo que sean necesarios para el cumplimiento de sus funciones, así como los precedentes de la actividad del servicio de seguridad y salud en el trabajo.
- Aprobar el Reglamento Interno de Seguridad y Salud del empleador; y el Programa Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Participar en la elaboración, aprobación, puesta en práctica y evaluación de las políticas, planes y programas de promoción

#### **b) Reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional**

El Comité de Seguridad y Salud Ocupacional se reúne en forma ordinaria una vez por mes, en día previamente fijado. En forma extraordinaria, el Comité se reúne a convocatoria de su presidente, a solicitud de al menos dos (2) de sus miembros, o en caso de ocurrir un accidente mortal.

En la tabla 42, se elaboró un Programa Anual de reuniones del comité de seguridad y salud ocupacional, las reuniones se realizan dentro de la jornada de trabajo. El lugar de reuniones debe ser proporcionado por el empleador y debe reunir las condiciones adecuadas para el desarrollo de las sesiones.

El quórum mínimo para sesionar del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional es la mitad más uno de sus integrantes. Caso contrario, dentro de los ocho (8) días subsiguientes, el

presidente cita a nueva reunión, la cual se lleva a cabo con el número de asistentes que hubiere, levantándose en cada caso el acta respectiva. Al término de cada sesión se levanta la respectiva acta que será asentada en el correspondiente Libro de Actas, y se entrega una copia a cada uno de los integrantes del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional y a la máxima instancia de gerencia o decisión del empleador.



Tabla 57.

*Cronograma de Reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional*

Empresa: Restaurant Huanchahuasi												
Descripción	Ene-20	Feb-20	Mar-20	Abr-20	May-20	Jun-20	Jul-20	Ago-20	Set-20	Oct-20	Nov-20	Dic-20
Reunión del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional	Sem 1 - 4											
	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

Fuente: Empresa huanchahuasi,2020

#### **4.3.5.1 Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional**

Restaurante Huancahuasi, establece el reglamento interno de seguridad y salud ocupacional basada en la Ley N°29783 del artículo 34, donde establece que las empresas con veinte a más trabajadores elaboran su reglamento interno de seguridad y salud ocupacional, de conformidad con las disposiciones que establezca el reglamento.

El reglamento deberá ser elaborado por el supervisor de seguridad y aprobado por el comité de seguridad y salud ocupacional, el mismo que será entregado a todos los trabajadores en forma impresa desde el primer día de trabajo durante la inducción, y será difundido por lo menos una vez al año a todos que mantienen vínculo laboral con la empresa.

El presente Reglamento tiene como objetivos:

- Garantizar las condiciones de seguridad y salvaguardar la vida, la integridad física y el bienestar de los colaboradores, mediante la prevención de los accidentes de trabajo y las enfermedades ocupacionales.
- Promover una cultura de prevención de riesgos laborales en todos los colaboradores, incluyendo al personal sujeto a regímenes de intermediación y tercerización, modalidades formativas laborales y los que prestan servicios de manera independiente, siempre que estos desarrollen sus actividades total o parcialmente en las instalaciones de la empresa, con el fin de garantizar las condiciones de seguridad y salud en el trabajo.

#### **4.3.5.2 Organización y Responsabilidades**

Las responsabilidades de los diferentes representantes del Restaurante Huancahuasi. dentro del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional son las siguientes:

##### **a) Gerente General**

- Liderar y hacer cumplir el contenido del Plan y Programa Anual, manifestando un compromiso visible con la Política de Seguridad y Salud Ocupacional de la Empresa.
- Participa en revisiones, reuniones trimestrales con los empleados, actividades planeadas y programadas por el comité de seguridad y salud ocupacional, donde se tratan temas de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Garantizar el cumplimiento de los requisitos legales y otros requisitos aplicables.

#### **b) Gerente Administrativo**

- El Gerente Administrativo asegurará la disponibilidad de recursos esenciales (recursos humanos, habilidades especiales, infraestructura organizacional, tecnología y recursos financieros) para establecer, implementar, mantener el presente Programa de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Participar en las inspecciones y auditorias de las labores que la empresa desempeña, para asegurarse del cumplimiento del Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional, así como el avance del Plan y Programa Anual de Seguridad y Salud Ocupacional.

#### **c) Supervisor de Prevención de Riesgos**

- Asegurar el cumplimiento de la Política de seguridad y salud ocupacional y Procedimientos de trabajo en las actividades diarias.
- Brindar asistencia y apoyo para conducir el entrenamiento en seguridad de los trabajadores.
- Asistir y asesorar en la elaboración y aplicación de IPERC, estándares y procedimientos de seguridad, contribuyendo con la orientación respectiva en las investigaciones de incidentes.
- Gestionar y verificar in situ el cumplimiento de los permisos de trabajo requeridos.
- Monitorear y evaluar el estado de los Equipos de Protección Personal (EPP) distribuidos a los trabajadores.
- Coordinar y asistir a las reuniones de seguridad en la empresa.
- Elaborar informes periódicos de seguridad, mediante indicadores a evaluar según el evento a reportar.
- Capacitar al personal según el programa de capacitaciones y entrenamiento.
- Verificar las actividades operativas en la Seguridad y salud ocupacional.
- Coordinar y gestionar la investigación de incidentes y No Conformidades.
- Evaluar los cumplimientos de seguridad de los responsables por cada área, coordinando y llevando a cabo simulacros de situaciones de emergencia asegurando la participación del personal.
- Registrar y administrar la información estadística de seguridad; así como la información referente a investigación de incidentes.



- Informar periódicamente a la Dirección acerca del desempeño logrado en la gestión de Seguridad y salud Ocupacional.
- Verificar y asegurar el cumplimiento de los Programas de Seguridad y salud ocupacional.
- Gestionar la constitución del Comité de Seguridad y Salud en el trabajo, así como coordinar mensualmente para la realización de reuniones del mismo.
- Registrar y elaborar informes de las estadísticas de seguridad y salud ocupacional.
- Participará en la preparación e implementación del Plan de Respuesta a Emergencias en la Empresa.
- Efectuar y participar en las inspecciones y auditorias de las labores que la Empresa desempeña, para asegurarse del cumplimiento del RISST, así como el avance del Plan y Programa Anual de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Aprobar sanciones administrativas por el incumplimiento del Reglamento Interno de Seguridad de la Empresa y proponer reconocimientos al desempeño del personal que destaque por sus acciones o aportes a favor de la prevención.
- Modificará de manera proactiva los procedimientos de seguridad en coordinación con todos los involucrados en la Empresa según sean las necesidades con la finalidad de mejorar la gestión de seguridad.

#### **d) Comité de Seguridad y Salud Ocupacional**

El Comité de Seguridad y Salud Ocupacional tendrá las siguientes responsabilidades:

- Conocer los documentos e informes relativos a las condiciones de trabajo que sean necesarios para el cumplimiento de sus funciones, así como los precedentes de la actividad del servicio de seguridad y salud Ocupacional.
- Asegurar que todos los trabajadores conozcan los Reglamentos Oficiales o Internos de Seguridad y Salud Ocupacional de la empresa.
- Aprobar el Plan y Programa Anual de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Aprobar el Programa Anual de Capacitación de los trabajadores sobre Seguridad y Salud Ocupacional.
- Aprueba el Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Vigilar el cumplimiento del Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional de la empresa.

- Investigar las causas de todos los incidentes que ocurran en el centro de trabajo, emitiendo las recomendaciones respectivas para evitar la repetición de los mismos.
- Verificar el cumplimiento de la implementación de las recomendaciones, así como la eficacia de las mismas.
- Hacer visitas de inspección periódicas en las áreas administrativas, áreas operativas, instalaciones, maquinaria y equipos en función de la Seguridad y Salud Ocupacional.
- Hacer recomendaciones para el mejoramiento de las condiciones relacionadas con la Seguridad y Salud Ocupacional y verificar que se lleven a efecto las medidas
- acordadas y evaluar su eficiencia.
- Promover la participación de todos los trabajadores en la prevención de los riesgos del trabajo, mediante la comunicación eficaz, la participación de los trabajadores en la solución de los problemas de seguridad, la inducción, la capacitación, el entrenamiento, concursos, simulacros, entre otros.
- Propicia la participación activa de los trabajadores y la formación de estos, con miras a lograr una cultura preventiva de seguridad y salud ocupacional, y promueve la resolución de los problemas de seguridad y salud generados en el trabajo.
- Estudiar las estadísticas de los incidentes ocurridas en la empresa cuyo registro y evaluación deben ser constantemente actualizados por la unidad orgánica de seguridad y salud Ocupacional de la empresa.
- Colaborar con los servicios médicos y de primeros auxilios.
- Asegurar que todos los trabajadores reciban una adecuada formación sobre Seguridad y Salud Ocupacional.
- Llevar en el Libro de Actas el control del cumplimiento de los acuerdos y propuestas del Comité.

**Reportar a la Gerencia General, la siguiente información:**

- ✓ Reporte de cada accidente mortal dentro de las (24) horas de ocurrido.  
Investigación de cada accidente mortal y medidas correctivas adoptadas dentro de los diez (10) días
- ✓ de ocurrido.
- ✓ Reportes trimestrales de estadística de accidentes.
- ✓ Actividades trimestrales del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.

- Reunirse mensualmente en forma ordinaria para analizar y evaluar el avance de los objetivos establecidos en el programa anual, y en forma extraordinaria para analizar los accidentes graves o cuando las circunstancias lo exijan.
- Aprobar sanciones administrativas por el incumplimiento del Reglamento Interno de Seguridad de la Empresa y proponer reconocimientos al desempeño del personal que destaque por sus acciones o aportes a favor de la prevención.

#### **e) Monitor de Prevención de Riesgos**

- Ayudar en la ejecución las acciones necesarias para mantener y mejorar continuamente el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional establecido en la empresa.
- Participar de los Procesos necesarios para el correcto funcionamiento del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional y a su aplicación a través de la organización.
- Ayudar en la divulgación y actualización de todos los documentos del Sistema de Gestión de Seguridad Industrial y Salud Ocupacional.
- Participar en la formación continua a todos los trabajadores.

#### **f) Trabajadores**

- Velar por el cuidado de la salud física y mental de los trabajadores bajo su mando o supervisión, durante el desarrollo
- de sus actividades.
- Cumplir con las normas, reglamentos e instrucciones de los programas de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Usar adecuadamente los instrumentos y materiales de trabajo, así como los equipos de protección personal, siempre y cuando hayan sido previamente informados y capacitados sobre su uso.
- No operar o manipular equipos, maquinarias, herramientas u otros elementos para los cuales no hayan sido autorizados
- Mantener condiciones de orden y limpieza en todos los lugares y actividades.
- Reportar a los representantes o delegados de seguridad, de forma inmediata, la ocurrencia de cualquier incidente, accidente de trabajo o enfermedad profesional.

- Cooperar y participar en el proceso de investigación de los accidentes de trabajo y de las enfermedades ocupacionales cuando la autoridad competente lo requiera.
- Ningún trabajador intervendrá, cambiará, desplazará, dañará o destruirá los dispositivos de seguridad o aparatos destinados para su protección, ni cambiará las directivas o procedimientos adoptados por la empresa.
- Notificar de inmediato a su supervisor cuando encuentre y observe cualquier condición insegura de trabajo, método y práctica que entraña peligro, así como herramientas o equipos defectuosos.
- Participar en la identificación de los peligros y la evaluación de los riesgos y en la elaboración del mapa de riesgos.
- Someterse a los exámenes médicos a que estén obligados por norma expresa, siempre y cuando se garantice la confidencialidad del acto médico.
- Participar en los organismos paritarios, en los programas de capacitación y otras actividades destinadas a prevenir los riesgos laborales que organice su empleador o la autoridad administrativa de trabajo, dentro de la jornada de trabajo.

#### **4.3.5.3 Competencia, Formación y Toma de Conciencia**

##### **a) Competencia**

Restaurante Huancahuasi S.A.C., establece la metodología utilizada para determinar la competencia necesaria para cada puesto de trabajo y proporcionar formación cuando se requiera y evaluar tanto la conducta del trabajador como dichas acciones formativas. Mediante las acciones formativas, la dirección se asegura de que todo el personal de la empresa tome conciencia de la importancia de sus actividades, para la consecución de los objetivos del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.

##### **b) Concientización**

Los responsables de ejecutar la “concientización”, es el Supervisor de prevención de riesgos, que plantea los temas y material de referencia para difundirlos durante las charlas de inducción y charlas de inicio de jornada.

El contenido de los programas formativos y las actividades de sensibilización van enfocados hacia los siguientes aspectos de:

- La importancia del cumplimiento de la Política, procedimientos y requisitos del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Las funciones y responsabilidades que les corresponden para lograr la conformidad con las políticas, los procedimientos y otros requisitos del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud
- Ocupacional, incluyendo los planes de contingencia y respuesta ante emergencias.
- Los peligros y aspectos ambientales significativos asociados a las tareas que realizan.
- Las consecuencias potenciales: accidentes, impactos ambientales negativos, no conformidades, entre otros, del incumplimiento de los procedimientos operativos.

### **c) Inducción de Personal Nuevo**

Luego de la Selección y Contratación del personal, El área de recursos humanos, envían el listado del personal ingresante al departamento de Prevención de riesgos de la empresa para iniciar la inducción correspondiente, la cual incluirá en forma general los siguientes temas:

- Charla de inducción.
- Normativa Legal.
- Reconocimiento in-situ del área de trabajo.
- Procedimientos de Trabajo Seguro.
- Uso de equipos de protección personal.
- Concientización en el Sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.
- Política y Objetivos del Sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.
- Identificación de peligros, evaluación de riesgos y medidas de control.
- Plan de Emergencia
- Primeros auxilios.
- Otros Aplicables al puesto de Trabajo.

Se entregan los siguientes documentos al personal nuevo:

- El Reglamento Interno de Seguridad y Salud ocupacional
- Estándares de Trabajo.

Esta charla de inducción será dictada cuando/para:

- Personal nuevo.
- Cambio de Puesto.
- Puesto Múltiple.

#### **d) Charlas de cinco minutos**

El supervisor de prevención de riesgos o responsable de Seguridad deberá realizar reuniones de cinco minutos antes del inicio de actividades. Durante estas reuniones de cinco minutos se tratarán temas relacionados a la Seguridad, Salud, Planificación de actividades, Sensibilización, Difusión de incidentes, entre otros.

Estas reuniones deben ser registradas para su control en un acta de asistencia.

#### **e) Charlas de capacitación**

Realizada por el supervisor de prevención de riesgos, dirigida a todos los trabajadores de la empresa. Las charlas tienen como objetivo reforzar los temas en materia de seguridad. Estas se realizarán como mínimo 04 capacitaciones al año con una duración mínima de 45 minutos. De la actividad se deberá llevar control de asistencia. Los cursos de capacitación, dependiendo el nivel de especialización que se requiera, estarán a cargo del personal de la empresa (Supervisor de prevención de riesgos, supervisores, mozos, cocineros), o instructores externos; el requerimiento se hará a través del área de prevención de riesgos en coordinación con el área de administración de la Empresa.

La efectividad de las capacitaciones se evaluará a través de exámenes escritos, cuya nota mínima aprobatoria es de 14, si el 75 % de asistentes resultarán desaprobados se procederá a programar nuevamente dicha capacitación.

Otro mecanismo para evaluar la efectividad de las capacitaciones al personal operativo es a través de las Observaciones de trabajo, cuando un supervisor detecta que el trabajador comete alguna desviación al procedimiento, se procede a la capacitación in situ de la falla detectada.

A continuación, se detalla el programa anual de capacitaciones para el restaurante Huancabhuasi, S.A.C.

**Tabla 58.**
**Programa Anual de Capacitaciones para el Restaurante**

Programa Anual de Capacitaciones																	Código: RCHQ PDR PG 03	
Empresa:		Restaurant Huancahuasi SAC.														F3		
Fecha de elaboración:		2020														Versión: V01		
Ítem	Tema	Responsable de la Capacitación	Duración	Tipo	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	% DE ASIST.	OBSERVACIONES
1	Política y Objetivos de HUANCAHUASI	Supervisor de PdR	01 horas aprox.	P E	TA													
2	Reglamento Interno de seguridad y salud en el trabajo	Supervisor de PdR	01 horas aprox.	P E	TA													
3	Trabajo Seguro en Cocina	Supervisor de PdR	01 horas aprox.	P E			C											
4	Matriz IPERC	Supervisor de PdR	01 horas aprox.	P E			TA											
5	Manejo de Productos Químicos	Supervisor de PdR	01 horas aprox.	P E								TA						
6	Ley N°29783 y sus modificatorias	Supervisor de PdR	01 horas aprox.	P E	TA													
7	Inspección de Seguridad y Salud en el	Supervisor de PdR	01 horas aprox.	P E			TA											
8	Manipulación de Cargas	Supervisor de PdR	01 horas aprox.	P E									TA					
9	Prevención de Riesgos Psicosociales	Capacitador Externo	01 horas aprox.	P E												TA		
10	EPP "Equipo de Protección Personal"	Supervisor de PdR Externo	2 horas aprox.	P E							TA							

Fuente: Empresa (2020). Leyenda: TA: Todas las áreas, C: Cocina, P: Programado, E: Ejecuta

#### 4.3.5.4 Comunicación, Participación y Consulta

Restaurante Huancahuasi, define las comunicaciones internas y externas relacionadas con la empresa en el marco del sistema de gestión establecido. En el mismo también se describen los medios por los cuales se incentivará la participación de los trabajadores en los temas de Seguridad y Salud Ocupacional.

##### a) Comunicación Interna

Las comunicaciones internas relacionadas a la Prevención de Riesgos de la empresa podrán ser ascendentes o descendentes entre los diferentes niveles jerárquicos de la empresa y a través de los diferentes canales de comunicación implementados en la empresa:

- E-mail
- Teléfono
- Memorando
- Periódico mural
- Reuniones, comités.
- Boletines informativos

Es responsabilidad del Supervisor de prevención de riesgos y/o Jefe de Área capacitar al personal sobre los diferentes mecanismos de comunicación interna. Estas comunicaciones son una fuente de identificación de oportunidades de mejora.

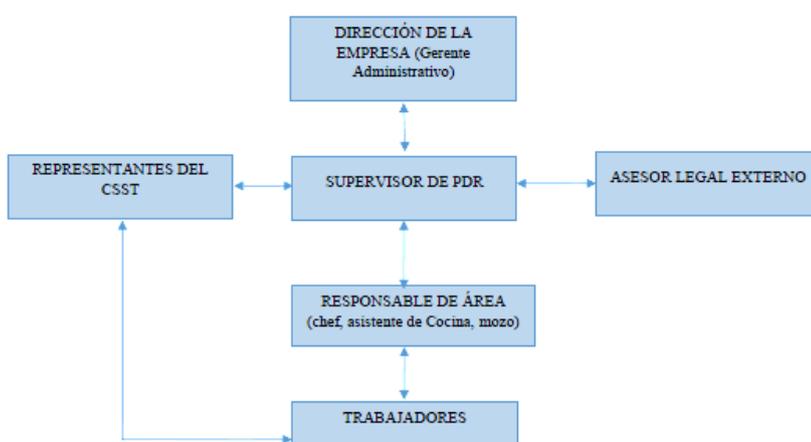


Figura 26. Canales de Comunicación Interna de la empresa

## **b) Comunicación Externa**

Las comunicaciones externas, es decir con las partes interesadas en el desempeño de seguridad de la empresa, se realizan a través de diferentes funciones, dependiendo de cada parte interesada, de acuerdo a la siguiente relación:

- Clientes potenciales: (Gerente Administrativo → Supervisor de Prevención de riesgos).
- Clientes: (Gerente Administrativo → Supervisor de Prevención de riesgos).
- Ministerios/Municipalidades u otras entidades de gobierno: (Gerente Administrativo → Supervisor de Prevención de riesgos → Asesor Legal Externo).
- Otras partes interesadas: (Gerente Administrativo → Supervisor de prevención de riesgos).

Cada responsable de la empresa identificado en la lista anterior mantiene los registros de las comunicaciones cursadas y de las decisiones y acciones tomadas.

## **c) Participación y Consulta**

La empresa establece mecanismos para que los trabajadores participen en los temas que afecten la Seguridad y Salud Ocupacional, tales como:

- La consulta y participación de los trabajadores en la identificación de peligros, evaluación y determinación de controles es un proceso continuo.
- La consulta y participación de los trabajadores en la investigación de incidentes se realiza a través del respectivo Representante de los Trabajadores en las sesiones extraordinarias del comité de seguridad y salud ocupacional.
- La consulta y participación de los trabajadores en el desarrollo de la Política y Objetivos de Seguridad y Salud Ocupacional es a través del respectivo Representante de los Trabajadores en el Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
- La consulta y participación de los trabajadores cuando exista algún cambio que afecte su Seguridad y Salud.
- Los Representantes de los Trabajadores participan en el Comité de Seguridad y Salud Ocupacional donde presentan los temas que a su consideración deben ser tratados a este nivel o que no están siendo correctamente tratados a nivel del área específica.
- Los acuerdos del comité son comunicados al personal en las charlas diarias.

#### 4.3.5.5 Documentación

La documentación exigida en el Art. 32 del Decreto Supremo 005- 2012-TR en referencia al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional que debe considerar la empresa Restaurante Huancahuasi SAC es la siguiente:

- La política y objetivos en materia de seguridad y salud Ocupacional.
- El Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional.
- La identificación de peligros, evaluación de riesgos y sus medidas de control.
- El mapa de riesgo.
- El Programa Anual de Seguridad y Salud Ocupacional.
- La Política y objetivos en materia de Seguridad y Salud Ocupacional; y la identificación de peligros, evaluación de riesgos y sus medidas de control deben ser exhibidos en un lugar visible dentro del centro de trabajo.

#### 4.3.5.6 Registros en General

Restaurante Huancahuasi SAC, también debe considerar los registros exigidos en el Art. 33 del decreto Supremo 005-2012-TR, del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.

El tiempo de conservación de los registros, según el Art. 35 del Decreto Supremo 005-2012-TR, es el siguiente:

Tabla 59.

#### *Conservación de Registros*

<b>Registro</b>	<b>Años de Conservación</b>
Registro de enfermedades ocupacionales	20 años
Registros de accidentes de trabajo e incidentes peligrosos	10 años
Registro del monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y factores de riesgo disergonómicos.	5 años
Registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo.	5 años
Registro de estadísticas de seguridad y salud.	5 años
Registro de equipos de seguridad o emergencia.	5 años
Registro de inducción, capacitación, entrenamiento y simulacros de emergencia.	5 años
Registro de auditorías.	5 años
Otros Registros	5 años

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

#### **4.3.5.7 Control de Documentos**

Restaurante Huancahuasi SAC, define que el control establecido es aplicable tanto a la documentación de carácter interno generada, como a la documentación externa relacionada con el cumplimiento de lo establecido en el Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud Ocupacional. El control definido asegura que:

- a) Los documentos sean revisados y aprobados por personal autorizado antes de su emisión y distribución.
- b) Se revisen y actualicen los documentos cuando sea necesario, aprobándolos nuevamente.
- c) Se identifica fácilmente los cambios y el estado de revisión de los documentos.
- d) Las ediciones pertinentes de los documentos apropiados están disponibles en todos los puntos en que se llevan a cabo operaciones fundamentales para el funcionamiento efectivo del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud Ocupacional.
- e) Los documentos no válidos u obsoletos no se usan de forma no prevista.
- f) Los documentos obsoletos que se guarden con fines legales o por conservar la información están adecuadamente identificados.
- g) Se identifican los documentos externos que la organización determina como necesarios para la planificación y operaciones del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.

La distribución y ubicación de los documentos, cada vez que algún colaborador del área de prevención de riesgos u otra requiera de un documento generado por el área de prevención de riesgos en físico, será impreso por el Supervisor de Prevención de Riesgos desde la carpeta ubicada en la red interna de la empresa, dichos documentos son copias

No controladas, las mismas que llevan un sello de agua “Copia no Controlada”. Se mantiene por seguridad una copia en la red interna del Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional y en una memoria USB exclusiva del área de prevención de riesgos.

#### **4.3.5.8. Control y Procedimientos Operacionales**

Restaurante Huancahuasi, ha determinado las medidas de control para su Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional en la Matriz de Identificación de Peligros, Evaluación y Control de Riesgos (Anexo 2), estas son documentadas por el uso de Procedimientos de

Trabajo, Estándares de Seguridad, Instructivos de trabajo, uso de equipos de protección personal, entre otros.

#### **4.3.5.9 Exámenes Médicos de ingreso, periódicos, y pruebas complementarias**

Se realizan pruebas de valoración del estado de salud de los trabajadores antes de comenzar su contrato de trabajo en la empresa; así también de forma periódica se realiza campañas de salud que ayudan en el despistaje de enfermedades que pudiesen estar presentando los trabajadores. Los exámenes médicos son de dos tipos:

##### **a) Exámenes complementarios generales**

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

##### **b) Exámenes complementarios específicos y de acuerdo al tipo de exposición**

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

En el anexo 4 se adjunta el programa anual de examen médico ocupacional para el Restaurante Huancahuasi

#### **4.3.5.10 Contratistas y Proveedores**

Todo Contratista antes de firmar un contrato con la empresa y durante su permanencia debe cumplir con el siguiente procedimiento:

- Las empresas contratistas pueden solicitar la autorización de ingreso para visitantes o terceros.
- La autorización de ingreso para visitantes en el caso de empresas contratistas o subcontratistas debe ser realizada vía correo electrónico al Supervisor de Prevención de riesgos con dos (02) días antelación a la fecha de ingreso, indicando lo siguiente:
  - ✓ DNI, nombres y apellidos completos del visitante. (El DNI se quedará en la puerta de ingreso a cargo del personal de vigilancia.)
  - ✓ Lugar de la empresa a visitar.

- ✓ Motivo de la visita.
- ✓ En caso de ser contratistas o de realizar trabajos de alto riesgo deben contar con su SCTR (Seguro

#### **4.3.6 Objetivos y Metas, Programa Anual del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional**

##### a) Objetivos y Metas

Restaurante Huancahuasi., establece, implementa y mantiene los objetivos y programas del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional en todos los niveles y funciones pertinentes dentro de la organización; con la finalidad de cumplir con los compromisos establecidos en la política de Seguridad y Salud Ocupacional. La Dirección anualmente, o cuando proceda, define y revisa los Objetivos que deben de:

- Ser medibles, cuando sea factible.
- Ser coherentes con la Política de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Incluir los compromisos de prevención de los daños y deterioro de la salud.
- Incluir el cumplimiento con los requisitos legales aplicables y los que nos suscribimos.
- Incluir el compromiso de mejora continua.
- Considerar los riesgos de la Seguridad y Salud Ocupacional.
- Considerar opciones tecnológicas, requisitos financieros, operacionales y comerciales; y tener en cuenta a las partes interesadas.
- Los objetivos y metas establecidos se detallan a continuación:



Tabla 60.

*Objetivos y Metas en Seguridad y Salud Ocupacional*

Ítem	Objetivo General	Objetivos Específicos	Meta	Indicador	Fórmula Del Indicador	Responsable
1	Identificar los Peligros y Evaluar los Riesgos (Matriz IPERC).	Incluir a todas las Áreas de trabajo en la matriz IPERC.	100%	% de áreas de trabajo incluidas en la matriz IPERC.	$(\text{N}^\circ \text{ de áreas incluidas en la Matriz IPERC} / \text{N}^\circ \text{ de áreas que conforman la empresa}) \times 100$	Departamento de Prevención de Riesgos
2	Contar con un personal capacitado capaz de prevenir las lesiones y enfermedades, y que contribuya con el logro de nuestros objetivos.	Realizar inducciones generales al personal nuevo.	100%	% de personal nuevo que recibió charla de inducción general.	$(\text{N}^\circ \text{ de trabajadores nuevos con inducción general} / \text{N}^\circ \text{ de trabajadores nuevos}) \times 100$	Departamento de Prevención de Riesgos
		Realizar capacitaciones específicas con el personal regular en temas relativos a la seguridad y la salud.	80%	% de personal que asistió a las capacitaciones específicas.	$(\text{N}^\circ \text{ de trabajadores capacitados} / \text{N}^\circ \text{ de trabajadores convocados}) \times 100$	Departamento de Prevención de Riesgos
3	Prevenir el deterioro y daños de la salud de nuestro personal, clientes, usuarios, proveedores y visitantes, durante nuestras actividades.	Prevenir los incidentes a nuestro personal y personas relacionadas en todas nuestras actividades.	0%	Índice de Frecuencia Acumulado.	$\text{N}^\circ \text{ ATP anual} \times 200,000 / \text{HH anuales}$	Departamento de Prevención de Riesgos
			0%	Índice de Severidad Acumulado.	$\text{N}^\circ \text{ DP anual} \times 200,000 / \text{HH anuales}$	Departamento de Prevención de Riesgos
			0%	Índice de Accidentabilidad Acumulado.	$\text{IF acumulado} \times \text{IS acumulado} / 200$	Departamento de Prevención de Riesgos
		Prevenir las enfermedades ocupacionales a nuestro personal.	0%	Tasa de incidencia de enfermedades ocupacionales.	$\text{N}^\circ \text{ total de enfermedades anual} \times 200,000 / \text{HH anuales}$	Departamento de Prevención de Riesgos

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.



Item	Objetivo General	Objetivos Específicos	Meta	Indicador	Fórmula Del Indicador	Responsable
4	Verificar que las condiciones de seguridad y salud se mantengan controladas	Verificar que los controles propuestos se estén cumpliendo y que sean efectivos e Identificar No Conformidades que ameriten controles.	100%	% de Inspecciones realizadas	$(N^{\circ} \text{ de inspecciones ejecutadas} / N^{\circ} \text{ de inspecciones planeadas}) \times 100$	Departamento de Prevención de Riesgos / Comité de SST
		Implementar las Acciones Correctivas y Preventivas propuestas	100%	% de acciones correctivas y preventivas implementadas	$(N^{\circ} \text{ de acciones correctivas-Acciones Preventivas implementadas} / N^{\circ} \text{ de acciones correctivas-acciones preventivas propuestas}) \times 100$	Departamento de Prevención de Riesgos / Comité de SST / Área involucrada
5	Analizar e investigar los incidentes ocurridos	Determinar las causas de los eventos ocurridos y establecer planes de acción para evitar su recurrencia	100%	% de Incidentes investigados	$(N^{\circ} \text{ de incidentes investigados} / N^{\circ} \text{ de incidentes reportados}) \times 100$	Departamento de Prevención de Riesgos / Comité de SST
6	Verificar la aplicación y eficacia del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo	Auditar internamente las actividades relacionadas en el sistema de gestión. Establecer planes de acción para la remediación de las no conformidades. Mejorar continuamente nuestro sistema de gestión	100%	% Auditorías realizadas	$(N^{\circ} \text{ de auditorías del SGSST ejecutadas} / N^{\circ} \text{ de auditorías del SGSST planeadas}) \times 100$	Departamento de Prevención de Riesgos / Comité de SST / Área involucrada



Ítem	Objetivo General	Objetivos Específicos	Meta	Indicador	Fórmula Del Indicador	Responsable
7	Seguimiento al estado de salud laboral de los trabajadores estableciendo procedimientos específicos para evitar el deterioro y evaluación del estado de salud de nuestros trabajadores	Determinar la aptitud para cada puesto y estado de salud actual de todos los trabajadores regulares	100%	% de trabajadores regulares con examen médico periódico vigente	$(\text{N}^\circ \text{ de exámenes médico periódicos vigentes} / \text{N}^\circ \text{ de trabajadores en la empresa}) \times 100$	Departamento de Prevención de Riesgos / Área de RRHH
		Determinar la aptitud para cada puesto para trabajadores nuevos	100%	% de trabajadores nuevos con examen médico pre ocupacional	$(\text{N}^\circ \text{ de exámenes médicos de ingreso} / \text{N}^\circ \text{ de trabajadores nuevos})$	Departamento de Prevención de Riesgos / Área de RRHH
		Garantizar que el trabajador conozca el resultado de sus exámenes Médicos	100%	% de Cargos de entrega de Resultados de exámenes médicos	$(\text{N}^\circ \text{ de Cargos de entrega de exámenes médicos} / \text{N}^\circ \text{ de exámenes médicos vigentes}) \times 100$	Departamento de Prevención de Riesgos / Área de RRHH / Médico Ocupacional externo
8	Mantenernos preparados para las potenciales emergencias durante nuestras actividades	Realizar simulacros y prácticas de contingencia en sismos, uso de extintores y otros que especifiquen como necesarios.	100%	% de simulacros o prácticas realizados	$(\text{N}^\circ \text{ de simulacros y prácticas realizados} / \text{N}^\circ \text{ de simulacros y prácticas planificados}) \times 100$	Departamento de Prevención de Riesgos / Comité de SST
		Verificar el estado de los equipos de emergencia	100%	% de Inspecciones a equipos de emergencia realizadas	$(\text{N}^\circ \text{ de inspecciones a Equipos de emergencia realizados} / \text{N}^\circ \text{ de inspecciones a Equipos de emergencia planificados}) \times 100$	Departamento de Prevención de Riesgos

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

#### b) Programa Anual del Sistema de Gestión Seguridad y Salud Ocupacional

Restaurante Huancahuasi., establece un programa anual de seguridad y salud en el trabajo, ya que la Ley N° 29783 exige que toda empresa debe contar este programa, en el cual se deben establecer las acciones a tomar en cada punto que se ha considerado necesario para cumplir con la normativa vigente.

Este programa anual de seguridad y salud ocupacional debe ser aprobado por el comité de seguridad y salud en el trabajo.

La finalidad de contar con este programa anual de seguridad y salud ocupacional es definir la organización, recursos, actividades específicas relacionadas a seguridad y salud ocupacional.

A continuación, se presenta el programa anual del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional del Restaurante Huancahuasi. (Ver anexo 6Tabla 43).

### **4.3.7 Preparación y Respuesta de Emergencias**

Restaurante Huancahuasi., se encuentra preparada ante cualquier evento indeseado, tales como incendios, explosiones, fugas, derrames, sismos, inundaciones, accidentes que puede afectar el bienestar del personal que se encuentra laborando, clientes, recurso tecnológico. Durante una emergencia o crisis, Restaurante responderá correctamente según lo estipulado en el presente plan, asegurando la atención de la emergencia en el menor tiempo posible minimizando los daños que pudieran tener los trabajadores, el medio ambiente y las instalaciones donde ingresan nuestros clientes.

#### a) Objetivos

- Contar con una organización estructurada, planificada, con responsabilidades definidas y procedimientos de acción establecidos para afrontar eficazmente una emergencia a fin de minimizar las pérdidas.
- Evitar que los incidentes provocados por la ejecución de las actividades de la empresa alcancen niveles de emergencias de nivel III y nivel IV (crisis).
- Identificar los tipos de emergencia a las que está expuesta la empresa.

- Aplicar medidas de preparación para responder a eventuales emergencias, con el fin de reducir el impacto en personas, medio ambiente, propiedad y comunidad.
- Cumplir con los requisitos legales y contractuales.

#### 4.3.8 Organización de la Respuesta Ante Emergencia

a) Brigadas Locales de Emergencias Restaurante Huancahuasi conformó su equipo de Brigadista de la siguiente manera:

Tabla 62.

*Brigadas de Emergencia del Restaurante*

Ítem	Nombres y Apellidos	Área	Brigada
1	Alejandra Vásquez Díaz	administrativo	Brigada de Rescate
2	Henry Suyco Castillo	Bartender y Evacuación	
3	Yudy Apaza Cruz	Mozo	Brigada de
4	Francisco Coari Coila	Cocina	Primeros Auxilios
5	Filomena Medina López	Ayudante de cocina	Brigada contra
6	Miguel García Navas	Ayudante de cocina incendio y derrame	
7	Milin Kylena Zevallos Perea	Cajera	Brigada de
8	Roxana Vera Gamero	Secretaria	Seguridad

Elaboración propia, (2020).

b) Comité de Crisis

La organización diseñada en el presente Plan estará encargada de coordinar y dirigir a los recursos humanos y logísticos frente a la ocurrencia de cualquier tipo de emergencias. Ocurrida una Emergencia, se formará automáticamente el Comité de Crisis, el cual estará encargado de coordinar las acciones que se llevarán a cabo antes, durante y después del suceso. Para cumplir tal fin, el Comité estará provisto de todos los sistemas de comunicación y facilidades para el control de la emergencia (Ver Tabla 45).

Tabla 63.

*Comité crisis*

<b>Funciones Operacionales</b>	<b>Funciones Durante la Emergencia Comité de Crisis</b>
Gerente General	Presidente del Comité de Crisis
Responsable de S&SO	Coordinador General de Emergencia
Jefe de RRHH	Coordinador de comunicaciones a Autoridades y a Externos
Jefes de Área y Supervisores	Jefes de las Brigadas
Trabajadores con formación de brigadistas	Brigadistas
Líder de Logística o Compras	Responsable de Logística

Elaboración propia, (2020).

c) Comunicaciones

Durante la ocurrencia de una emergencia se tendrá en cuenta lo siguiente:

- El primer testigo, comunicará al jefe de la Brigada correspondiente sobre la emergencia que se esté presentando.
- El Jefe de Brigada comunicará al Coordinador General de Emergencia sobre la Ocurrencia de la emergencia.
- El Coordinador General de Emergencia, asumirá el control de la contingencia y/o emergencia en conjunto con el Jefe de Brigada y sus brigadistas para que actúen
- de inmediato, si la emergencia lo amerita, la gerencia comunicará a las demás Instituciones de Apoyo (Bomberos / Defensa Civil/ PNP) así como también a las comunidades aledañas, para recibir el apoyo necesario.

d) Niveles de Emergencia

Toda situación fuera de lo normal causada por un fenómeno natural, tecnológico o acción mal intencionada del hombre que paraliza una determinada actividad en forma parcial o total será considerada como una emergencia, definiendo cuatro niveles de emergencia:



Figura 27. Cuadro de Niveles de Emergencias e Intervenciones  
 Elaboración Propia, (2020).

e) Capacitación y Simulacros

Capacitación

Para mantener la idoneidad y competencia del personal brigadista, Restaurante Huancahuasi, desarrolla un programa de capacitación anual en el cual se incluyen los temas necesarios para la respuesta a emergencias identificadas en la empresa (Ver Tabla 46).

Simulacros

Se pone en práctica los procedimientos para actuar frente a cualquier emergencia, realizándose simulacros de acuerdo con un “Programa Anual de Simulacros” (Ver Tabla 47).



Tabla 64.

*Programa Anual de Capacitación a Brigadas*

Programa Anual de Capacitación-Brigadas													Código: RCHQ PdR PG 03 F3 Versión: V01		
Empresa:		Restaurante Huancahuasi													
Fecha De Elaboración:		2020													
Capacitación	Responsable de la Ejecución	Duración	Público Objetivo	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep.	Oct	Nov	Dic
				Primer Trimestre			Segundo Trimestre			Tercer Trimestre			Cuarto Trimestre		
Plan de Respuesta Ante Emergencia	Prevencionista de riesgos	2 horas	Brigadas		P								P		
Primeros Auxilios	Prevencionista de riesgos	2 horas	Brigadas			P								P	
Lucha Contra Incendios	Prevencionista de riesgos	2 horas	Brigadas					P					P		
Simulacros	Prevencionista de riesgos	2 horas	Brigadas					P						P	

Elaboración Propia, (2020). Leyenda: P: Programado



Tabla 65.

Programa Anual de Simulacros

		Programa Anual De Simulacros											Código: RCHQ PDR PR 02 Versión: V01					
Empresa		Restaurante Huancahuasi																
Año		2020																
N°	Tema	Dirigido a	Responsable	Programado/ Ejecutado	Año 2020												Observaciones	
					E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D		
1	Simulacro de Sismo	RCHQ	CSST/PdR	P			P									P		
				E														
2	Simulacro de Incendio	RCHQ	Capacitador Externo (Puma de la torre)	P		P							P					
				E														
3	Simulacro de Primeros	RCHQ	Cruz Roja	P				P								p		
				E														
* El presente programa está sujeto a modificaciones en función a los simulacros que fuesen publicados por INDECI. Y los nuevos peligros que se identifiquen en el desarrollo																		

Elaboración Propia, (2020).

f) Operaciones de Respuesta Procedimiento de notificación

El testigo del incidente debe comunicar al Jefe de brigadas con voz calmada. Para ello se debe considerar los siguientes detalles a ser reportados:

- Nombre del informante
- Lugar de la ocurrencia
- Punto de referencia
- Características del suceso (cantidad aproximada del daño físico y/o humano, extensión aproximada derrames, etc.)

g) Identificación de áreas críticas

Restaurante Huancahuasi., ha identificado las siguientes áreas críticas en sus zonas:

Tabla 66.

*Identificación de Áreas Críticas*

Áreas Críticas		Riesgos Asociados
Instalaciones	Cocina	Accidentes personales. Posibles incendios provocados por corto circuitos y explosiones por fugas de gas. Daño parcial o total de las instalaciones. Incendio en sus diversas formas.
	Oficinas Administrativas.	Accidentes personales. Posibles incendios provocados por corto circuito. Daño parcial o total de las instalaciones.
	Techo de tanques de GLP	Posibles incendios provocados por corto circuito y explosiones por fuga de gas. Daño parcial o total de las instalaciones.
	Almacenes	Accidentes personales. Posibles incendios provocados por corto circuitos Daño parcial o total de las instalaciones. Incendio en sus diversas formas. <u>Derrumbe de materiales almacenados (mal apilamiento).</u>
	Comedor, juegos de niños y estacionamiento	Posibles incendios provocados por cortos circuitos provocados por contacto con agua. Electrocución del personal.

Elaboración Propia, (2020).

#### h) Respuesta ante emergencias

Es necesario capacitar al personal para responder frente a las amenazas en:

- Emergencia en caso de sismo.
- Emergencia en caso de inundación
- Emergencia en caso de incendio y explosión
- Emergencia en caso de fugas de gas.
- Emergencia en caso de electrocuciones.
- Emergencias médicas y lesiones.

#### i) Recursos Disponibles Para dar Respuesta a las Emergencias

- Zonas Seguras y Puntos de Reunión

Los puntos de reunión son lugares elegidos en el interior de las instalaciones del Restaurante Huancahuasi., donde se agruparán a las personas que son objeto de evacuación, tanto trabajadores como clientes y visitantes. Para el caso de los colaboradores de cocina, bar, Oficinas y Vigilancia el punto de reunión se encuentra situado en el comedor 3.

Botiquines de Primeros Auxilios Se cuentan con (3) Botiquines de Primeros Auxilios con los implementos correspondientes, y están ubicados de la siguiente manera:

Tabla 67.

#### *Ubicación de Botiquín de Primeros Auxilios*

Código Botiquín	Ubicación
N° 01	Comedor Principal
N° 02	Juego de niños
N° 03	Comedor 2

Elaboración Propia, (2020).

Los implementos del botiquín de primeros auxilios constan de lo siguiente:

Medicinas: Alcohol 1000 ml, Alcohol yodado,

Algodón, Sal oral rehidratante, Bepanthol (crema para quemadura), Toalla higiénica.

Instrumentos: Pinza, Tijera para uso exclusivo., Termómetro.

Vendas: Vendas elásticas, Apósitos, Gasas esterilizadas, Esparadrapo, Bandas adhesivas, Pañitos húmedos.

- Extintores

Restaurante Huancahuasi cuenta con 17 extintores distribuidos en cada área de trabajo, a continuación, se detalla la ubicación:

Tabla 68.

*Ubicación de Los Extintores*

Ítem	Tipo	Peso	Ubicación
1	PQS-ABC	12 KG	Ventana (cocina 1)
2	PQS-ABC	12 KG	Comedor principal (lado tv)
3	CO2-BC	12 KG	Escenario (comedor 1)
4	Acetato De Potasio	12 KG	Ingreso cocina 1
5	PQS-ABC	9 KG	Oficina
6	PQS-ABC	12 KG	Área de Bebidas
7	PQS-ABC	12 KG	Área Desposte
8	PQS-ABC	12 KG	Almacén de Insumos
9	PQS-ABC	12 KG	Comedor 2 (al lado tv)
10	CO2-BC	05 KG	Escenario (comedor 2)
11	Acetato De Potasio	12 KG	Cocina 2
12	PQS-ABC	12 KG	Sala de bomba de agua
13	PQS-ABC	12 KG	Comedor 3
14	PQS-ABC	12 KG	Juego de Niños
15	PQS-ABC	12 KG	Comedor 4
16	PQS-ABC	12 KG	Vestuario Hombres
17	PQS-ABC	12 KG	Tanque GLP

Elaboración Propia, (2020).

j) Evaluación de la Emergencia

Concluidas las operaciones de respuesta, el Comandante de Emergencias se reunirá con el Jefe de Brigadas para evaluar la intervención y elaborar recomendaciones para la mejora del Plan de Respuesta. Se elaborará un registro de daños, como parte del Informe del Incidente y se presentarán las recomendaciones que permitan el mejor desarrollo del mismo, detallándose:

- Recursos utilizados
- Recursos destruidos
- Recursos perdidos
- Recursos necesarios para reequipamiento

k) Procedimiento Para Revisión y Actualización del Plan El Plan de Respuesta a Emergencias deberá ser revisado anualmente y actualizado cada vez que se produzcan

cambios en las actividades o procesos, de acuerdo con la renovación o incremento de los recursos humanos,

aplicación de nuevas tecnologías y principalmente teniendo en cuenta los resultados de la evaluación del Plan de Emergencia durante su aplicación.

#### **4.3.9 Evaluación**

##### **4.3.9.1. Seguimiento y Medición**

Restaurante Huancahuasi., debe determinar el monitoreo y medición del desempeño de su Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional, teniendo como directriz el Procedimiento de Revisión por la Dirección.

Se han establecido también otros mecanismos para el monitoreo de:

- Actividades críticas que puedan tener un impacto negativo sobre las condiciones de trabajo utilizando el Procedimiento de Programa de Inspección y Monitoreo de Actividades.
- La Investigación y análisis de incidentes a través del Procedimiento de investigación de incidentes, accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales.
- Las acciones correctivas y preventivas a través del Procedimiento de Determinación de las Acciones Preventivas Correctivas y de Mejora
- Del cumplimiento legal y otros a través del Procedimiento de Auditoría Interna.

##### **4.3.9.2 Evaluación del Cumplimiento Legal**

Restaurante Huancahuasi a través del procedimiento de Auditoría Interna evalúa el cumplimiento de los requisitos legales y otros suscritos o adoptados en forma voluntaria por la organización relacionados a los aspectos de Seguridad y Salud Ocupacional.

##### **4.3.9.3. Auditorías Internas**

Restaurante Huancahuasi debe establecer la metodología para llevar a cabo las auditorías internas del Sistema de Gestión Integrado, a través de auditores internos, quienes realizan dichas auditorías utilizando la documentación propia de la empresa.

Los auditores internos deben ser independientes del área auditada y estarán a disposición del Supervisor de prevención de riesgos o el Jefe de Área, cuando sean convocados. Los auditores internos deben cumplir como mínimo los siguientes requisitos:

- Profesional universitario en cualquier disciplina, preferiblemente con formación en la rama de la seguridad y experiencia en salud ocupacional o afines.



- Haber participado en auditorías de Sistemas de Gestión basado en la Ley 29783 (mínimo como observador, en caso de auditores externos deben acreditar que han participado en 2 auditorías mínimas al año).
- Tener experiencia en rubro de Servicio de comidas, control de calidad, entre otros. Estas auditorías tienen como objetivo principal:
- Evaluar la conformidad de la implementación y mantenimiento del Sistema Integrado de Gestión.
- Identificar oportunidades de mejora del Sistema. El Supervisor de Prevención de riesgos de la Empresa es el responsable de elaborar el programa anual de auditorías
- internas, tomando en cuenta los siguientes criterios:
- Control Operacional y No Conformidades: cada 4 meses.
- Políticas; Preparación y Respuesta a Emergencias: por lo menos 2 veces al año.



Tabla 69.

*Programa Anual de Auditorias*

		Programa Anual de Auditorías Internas Y Revisión por la Dirección													Código: RCHQ PDR PG 12 F1	
															Versión: v01	
Empresa:		Restaurante Huancahuasi														
Año:		2020														
N°	Área	Equipo Auditor	Estado	E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D	Observaciones
1	Todas las áreas de la Empresa	Externo	P						P						P	
			E													
2	Revisión por la Dirección	Gerencia Administrativa/CSST	/P							P						P
			E													
*Este programa está sujeto a modificación y/o cambio.																
Elaborado Por: Ing. Yesenia Osorio/Gengger Boulanger						Revisado Por: Alejandra Vásquez Díaz						Aprobado Por: Sergio Hugo Vásquez Morón				
Cargo: Prevencionista de Riesgos						Cargo: Administrador						Cargo: Gerente General				

Elaboración Propia, (2020).

#### **4.3.10 Investigación de Incidentes, Accidentes de Trabajo y Enfermedades Ocupacionales**

Restaurante Huancahuasi., establece el procedimiento de investigación de incidentes, accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales. Cualquier plan de acción que se emprenda para eliminar las causas raíces de un incidente debe ser apropiado a la potencialidad de este y proporcional con el impacto ambiental o riesgo encontrado.

##### **4.7.3.1. Investigación de Incidentes y Accidentes**

###### a) Notificación del accidente/ incidente

La clave para que se realice una correcta Investigación es la oportunidad con que el evento es reportado, para ello, el o los trabajadores involucrados o los testigos deben notificar en forma inmediata a su Supervisor Directo, cualquier evento ocurrido.

###### b) Registro de Incidentes

Cuando ocurra un incidente de trabajo es preciso que se haga una recopilación de los datos, los cuales quedarán registrados en el Registro de Incidentes esto representará una valiosa fuente de información para poder realizar la Investigación del accidente.

###### c) Difusión del incidente

Luego de la investigación del incidente, el Supervisor de prevención de riesgos en conjunto con el Jefe de Área inmediato del accidentado comunicará a su personal las causas que contribuyeron a éste y la manera de evitar su repetición. El Supervisor/Monitor de Prevención de riesgos, divulgará la “Lección Aprendida” durante sus charlas de seguridad con el resto del personal, centrando su atención en las causas y acciones correctivas, manteniendo en reserva la información que pudiera tener carácter confidencial.

###### d) Cálculo de índices de seguridad

Para el cálculo de los índices de seguridad, se tomarán en cuenta los accidentes que hayan generado tiempo perdido. Accidente que luego de la evaluación médica se haya determinado el descanso de 1 día o más (Luego del día de ocurrido el accidente).

Se manejan los siguientes índices:

Tabla 70.

*Índices de Seguridad*

Índice		Formula
Índice de Frecuencia Mensual	IFM	$\frac{\text{Accidentes con tiempo perdido en el mes} \times 200,000}{\text{Número horas trabajadas en el mes}}$
Índice de Gravedad Mensual	IGM	$\frac{\text{Días perdidos en el mes} \times 200,000}{\text{Número de horas trabajadas en el mes}}$
Índice de Frecuencia Acumulado	IFA	$\frac{\text{Accidentes con tiempo perdido en lo que va del año} \times 200,000}{\text{Horas trabajadas en lo que va del año}}$
Índice de Gravedad Acumulado	IGA	$\frac{\text{Días perdidos en lo que va del año} \times 200,000}{\text{Horas trabajadas en lo que va del año}}$
Índice de Accidentabilidad Acumulado	IA	$\frac{\text{Índice de Frecuencia acumulado} \times \text{Índice de Gravedad Acumulado}}{200}$

Elaboración Propia, (2020).

#### 4.3.10.1. Actuación en caso de Enfermedad Ocupacional

##### a) Registro de Enfermedades Ocupacionales

Todo empleado nuevo que se incorpore a la empresa, pasará por una evaluación médica ocupacional de ingreso, periódico y al finalizar el vínculo laboral, tal examen se realizará en una Clínica acreditada por el MINSA o DIRESA, dando cumplimiento a lo establecido por la ley de Seguridad y Salud en el trabajo 29783 y al RM-312-2011 Protocolo de evaluaciones médico ocupacional.

El área de Administración y Recursos Humanos, son los responsables de gestionar la ejecución de los exámenes ocupacionales, así como mantener bajo confidencialidad los resultados de los mismos, manteniendo registro, donde permita evidenciar las conclusiones del examen y las recomendaciones del médico correspondiente.

Los resultados de los exámenes médicos ocupacionales mantendrán la confidencialidad del trabajador, salvo lo autorice el trabajador o la autoridad competente. La historia médica ocupacional de cada trabajador será custodiada por la empresa encargada de realizar dichos exámenes médicos.

El trabajador podrá solicitar esta información en cualquier momento.

## b) Investigación y Reporte de Enfermedades Ocupacionales

El médico ocupacional atiende, registra y notifica al área de Administración y Recursos Humanos, las evaluaciones y resultados de los exámenes médicos practicados al personal, de acuerdo a las disposiciones de la normatividad actual de la Seguridad y Salud en el Trabajo (RM-312- 2011) determinando en conjunto la metodología y la técnica que se requiera para casos específicos considerando el tipo de actividad y tiempo de exposición al cual está expuesto el trabajador. El médico emite la conclusión del examen en cada una de las 3 etapas siguientes:

- **Evaluación Médico Pre-empleo o Pre-ocupacional.**

El área de Recursos Humanos mantiene registro del examen pre ocupacional de los trabajadores, envía una copia del examen al responsable del área de Prevención de Riesgos, para luego con este sustento programar la Charla de Inducción del Trabajador. Ningún trabajador empezará con sus actividades sin antes haber sido declarado Apto por el médico ocupacional. Debiéndole esta información ser comunicada al trabajador. La comunicación se realizará por medio de una carta simple a la cual se deberá adjuntar el Certificado de aptitud médica ocupacional.

- **Evaluación Médico Ocupacional Periódico**

La periodicidad de la evaluación médico ocupacional será determinada por el área de Recursos Humanos, responsable de Prevención de Riesgos y en coordinación con el médico ocupacional. Considerando para la ejecución del examen el tipo, magnitud y frecuencia de exposición del trabajador a cada factor de riesgo, así como el estado de salud del trabajador, por lo menos una vez cada 2 años; los antecedentes que se registren en la evaluación médica periódica, se actualizarán a la fecha de la evaluación correspondiente y se revisarán comparativamente, cada vez que se realicen este tipo de evaluaciones.

- **Evaluación Médico Ocupacionales de Retiro o de Egreso**

Días previos al cese laboral el administrador en conjunto con el área de Recursos humanos programará la ejecución del examen con el propósito de buscar y detectar enfermedades relacionadas al trabajo, secuelas de accidentes de trabajo y en general lo agravado por el trabajo. Cabe resaltar que este examen de retiro es facultativo, será realizado a petición del trabajador o la empresa.

#### **4.3.10.2 Análisis y Manejo De No Conformidades, Acciones Preventivas Y Correctivas**

Restaurante Huancahuasi. a través del Procedimiento de las Acciones Preventivas Correctivas y de Mejora, tiene la finalidad de describir la forma en la que identifica e investiga las No conformidades reales y potenciales (observaciones), así como la implementación y seguimiento de las acciones inmediatas correctivas y preventivas consideradas en el Sistema Integrado de Gestión.

a) Identificación de No Conformidades Cualquier persona interna o externa que esté relacionada con las actividades de Restaurant Huancahuasi, puede detectar una evidencia objetiva como resultado de inspecciones, auditorias o revisión de los documentos del Sistema de Gestión de

Seguridad y Salud Ocupacional y comunicarlo al Supervisor de Prevención de Riesgos de la empresa, éste a su vez contrastará la evidencia objetiva con un criterio de evaluación, lo que constituirá un hallazgo. Los hallazgos negativos son considerados No Conformidades, toda evidencia debe ser registrada.

b) Análisis de causas y determinación de la causa de raíz

El Supervisor de Prevención de Riesgos de la Empresa determina, a través del análisis de la información obtenida durante el proceso de investigación, las causas de la No Conformidad o No Conformidad Potencial relacionadas con fallas en algunos de los} requisitos del sistema, e identifica la causa raíz, es decir, aquella que esté directamente relacionada con algunas de las siete columnas de soporte del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional:

- Estructura Organizacional
- Planificación
- Responsabilidades
- Prácticas
- Procedimientos
- Procesos
- Recursos

Debe evaluarse cada una de las siete columnas para verificar si más de una contiene fallas que constituyan causa de origen de la No Conformidad.

c) Determinación de acciones correctivas / preventivas

Luego de identificar las causas raíz de la No Conformidad / Potencial No Conformidad, el Supervisor de Prevención de Riesgos de la

Empresa, propone conjuntamente con los responsables de las áreas implicadas, las acciones correctivas (AC) (en caso de No Conformidad) acciones preventivas (AP) (en caso de Potencial No Conformidad) para eliminar las causas raíz que son registrados en un formato.

En los casos en los que una acción correctiva y una acción preventiva identifiquen peligros nuevos o modificados o la necesidad de controles nuevos o modificados, estas acciones propuestas se implementan luego de realizar una evaluación de riesgos de acuerdo con lo establecido en el procedimiento de Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos”

#### **4.3.10.3 Control de Registros**

Restaurante Huancahuasi, establece como disponer de los registros del Sistema Integrado de Gestión. Se incluyen registros de entrenamiento y los resultados de las auditorías, entre otros. Los registros del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional son legibles, identificables y rastreables de acuerdo con cada actividad involucrada.

Estos se almacenan y mantienen de forma que se pueden recuperar fácilmente y proteger contra daños, deterioro o pérdida. Los tiempos de conservación se llevan a cabo de acuerdo con lo establecido por la Empresa tomando en cuenta las normas que rigen para la organización

(Ver tabla 34).

#### **4.3.11 Revisión Por la Dirección**

La Gerencia de Restaurante Huancahuasi, realiza control y seguimiento permanente al Plan de Gestión de Seguridad y Salud. Los elementos de valoración para la revisión, incluye:

- Resultado de auditorías internas y externas.
- Evaluación de cumplimiento de requisitos legales y otros que el Huancahuasi., suscribe voluntariamente.
- Comunicaciones relevantes con el cliente y partes interesadas, incluidas cualquier queja.
- Grado de cumplimiento de los objetivos.
- Resultados de investigación de incidentes, cumplimiento y resultados de acciones correctivas y preventivas

- Recomendaciones para la mejora, provenientes del cliente y otros.

Los resultados de las revisiones por la Gerencia deben incluir todas las decisiones y acciones tomadas relacionadas con posibles cambios en la Política, Objetivos y metas, y otros elementos del Plan de Gestión Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional, coherentes con el compromiso de mejora continua.

#### 4.4 ¿Cuál es el costo- beneficio que representa la implementación de propuesta de mejora del sistema de seguridad y salud ocupacional en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi, 2021?

#### Dimensión 4: Costo-beneficio de la implementación

##### 4.4.1 Análisis financiero

##### 4.4.1.1. Recursos Humanos

En la gestión del talento humano se requieren procesos de capacitación y diversas actividades que deben ser articuladas en el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Tabla 71.

*Recursos Humanos- en el diseño de la propuesta del SG-SST HUANCAHUASI SAC*

Recursos Humanos- en el diseño del SG-SST Alianza Logística Gastronómica							
Nº	Nombre y apellidos	Profesión	Posgrado	Función	Dedicación	Costo-hora	Costo total
1	Diego Correa	Economista	Pendiente por título	Investigador	8 semanas 32*12	\$18.000	\$6.976.000
<b>Total, recurso humano</b>					384 horas año		\$6.976.000

Fuente: Huancahuasi (2020).

#### 4.4.1.2 Recursos Físicos

Los equipos tecnológicos aprecian rubros de inversión en equipos utilizados y su respectivo Mantenimiento en la implementación y aplicación del SG-SST, los recursos financieros integran, las inversiones económicas en los aspectos anteriores y otros que se utilizaron durante la investigación en la empresa HUANCAHUASI SAC.

Tabla 72.

*Recursos físicos*

<b>Recursos físicos</b>	
Computador portátil, utilizado para el desarrollo de la investigación	\$2.000.000
Impresiones, realizadas como evidencias de la investigación	\$20.000
Cámara fotográfica. Como registro de las evidencias de la investigación	\$50.000
Empastado, como registro y evidencia a jurados	\$100.000
Grabaciones CD	\$10.000
CD ROOM, entregable final	\$5.000
Tiquetes de viaje	\$100.000
<b>Total, recursos físicos</b>	<b>\$2.285.000</b>

Fuente: Huancahuasi (2020).

#### 4.4.1.3 Talento Humano

El talento humano utilizado durante la presente investigación:

El profesional, en Gerencia de la Seguridad y Salud en el trabajo, cuyo propósito es diseñar la propuesta del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, para la empresa HUANCAHUASI SAC, partiendo de la evaluación inicial, la cual proporcione el diagnóstico de las condiciones del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, que actualmente se desarrollan al interior de la empresa, su evaluación y la proyección y desarrollo a los requerimientos de la normatividad legal.

El acompañamiento ocasional del personal de la empresa en ciertas áreas de trabajo, con los encargados y trabajadores; dado que Huancahuasi SAC, es una empresa que presta los

servicios, en sitio, a las empresas contratantes, las cuales fueron informales a entregar información, dado su poca cultura empresarial y desconocimiento en el tema de la seguridad y salud en el trabajo.

Aprobar los recursos financieros para implementar el área de seguridad y salud en el trabajo es, una decisión estratégica para cumplir con la normatividad y la sustentabilidad de la empresa, ello implica, el cambio de visión y de estrategias, que permitan desarrollar acciones para el cambio de visión empresarial, y el mejoramiento de la calidad de vida de los trabajadores de la empresa.

## CAPITULO V: DISCUSIÓN DE RESULTADOS

Esta investigación tuvo como propósito determinar el nivel de influencia del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para disminuir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021. Que se logre incorporar herramientas preventivas, estructura y guía de implementación cuya aplicación permita mejorar el desempeño en seguridad, salud ocupacional en la empresa.

para esta investigación se considera como implicancias prácticas a los trabajadores y administradores de la empresa Huancahuasi SAC, con la incorporación del sistema de seguridad y salud ocupacional, como elemento clave que permitirá satisfacer necesidades preventivas no cubiertas en la empresa, ya que obedece al cumplimiento de los lineamientos de seguridad y salud en el trabajo, que contiene las mejores prácticas preventivas de estos sistemas considerado al sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (RM050-2013-TR) como sistema base, ya que permite al comité en la empresa cumpla con el esquema de mejora continua enfocado al rubro gastronómico, para esto se utilizó la aplicación de la lista de verificación de la resolución ministerial 050-2013-TR, apoyado por la gerencia para verificar el cumplimiento de los lineamientos y obtener la implementación del sistema, los instrumentos aplicados para hallar evidencias de causas se usó una matriz de identificación de peligros y evaluación de riesgo, obediendo criterios y niveles de evaluación, para línea base se usó el check list, donde se pudo estimar los riesgos e índices de probabilidad, severidad y riesgo, dentro de las encuestas practicadas a los trabajadores se pudo calcular los factores influyentes de retrasos en el proceso operativo en la empresa, sin embargo se pudo organizar soluciones prácticas en busca de soluciones concretas para el cumplimiento de SGSST dentro de Huancahuasi, SAC.

En las implicancias teóricas, analizamos una integración de la literatura ya que esta investigación partió del análisis global, nacional y local, citando a diferentes autores, seguidamente de mostrar antecedentes internacionales y nacionales en relación a las variables de investigación y la consistencia del marco teórico, cuya consistencia fue extraída de manera empírica. Donde se resalta la realidad de la empresa y se pudo determinar que las

deficiencias en la administración de los riesgos y la aplicación sin controles podrían incurrir en pérdidas significativas en Huancahuasi SAC, esto nos llevó a determinar que al realizar la mejora del SGSST en Huancahuasi, no solo se lograra evitar las perdidas, si no también aumentara la rentabilidad de la empresa al evitar sobre costos innecesarios por multas e indemnizaciones.

En las implicancias metodológicas, está enfocado en contribuir a llenar al vacío empírico sobre los lineamientos que rige el cumplimiento de la norma en el sistema de seguridad y salud ocupacional dentro del rubro gastronómico, de esta manera aportar desde el punto de vista teórico- empírico una perspectiva contingente al estudio de las consecuencias de los factores encontrados en la empresa y los retrasos que generan estos factores en el personal operativo dentro de la empresa Huancahuasi. De esta manera el método analítico, de forma cualitativa fue, la estrategia para acercarnos a la raíz de la problemática del detonante de los accidentes e incidentes, para poder medir y analizar los riesgos encontrados, haciendo uso del análisis de la Matriz IPÊR.

En el análisis de la interpretación comparativa encontramos los siguientes estudios los cuales guardan relación directa con nuestra investigación, ya que (Correa,2021) llevó acabo el cumplimiento de la evaluación en la empresa y sus fundamentos del decreto 1072 de 2015 y la resolución 0312 de 2019, de los estándares Mínimos de obligatorio cumplimiento: planear, hacer, verificar, y actuar, muestran un cumplimiento del 43%, frente al 100% exigido por las normas, evaluación que determina, el estado crítico en que se encuentra Alianza logística gastronómica, y que debe de ejecutar e implementar un plan de mejoramiento al interior de Alianza logística, para la ARL, al igual para el Ministerio de trabajo, que le permitan una operación normal y sin intervenciones administrativas o penales, y a la vez disminuir el ausentismo, cierres parciales o totales, disminución de la productividad, y los más importante, aplicar procesos, planes, y programas que mejoren la calidad de vida para los trabajadores. De esta manera en comparación a nuestra investigación, buscamos determinar el diagnostico de la línea base para proponer un sistema alineado a la norma- Ley N° 29783, “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo” y los cambios modificados por la Ley N° 30222. D.S. N°005-2012 TR – “Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo”, modificado por el D.S. N° 006-2014-TR. basado en procedimientos y formatos cuyo seguimiento constante reduce la cantidad de accidentes e influye positivamente en los costos

operativos, ya que analizando el diagnóstico de los lineamientos del SGSST, se observó en la evaluación general de la empresa después de la implementación de 75% a 100%, calificándolo como muy bueno, ya que la implementación no solo se basó en el cumplimiento de la norma en SGSST, sino en cumplir objetivos estratégicos basados en capacitaciones, estrategias de salubridad, plan de acciones, formación de comités y brigadas, reorganización de la jerarquía y flujo del proceso de actividades. (Ver la tabla 54. )

En el análisis de la interpretación comparativa encontramos la investigación de (Pinto & Rojas, 2021) en la universidad de Rioja, en Argentina, en la investigación titulada, “ Sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo”, indican que es muy importante la implementación del sistema de gestión de SSO, ya que no solamente garantiza que existan procedimientos que le permiten a la organización controlar los riesgos referentes a la seguridad y salud ocupacional, sino que también reduce potencialmente los tiempos improductivos y los costos asociados a esto. Donde se implementó el SG-SST manteniendo los procedimientos documentados exigidos por la SRT y generando otros documentos que consideramos necesarios para la planificación, operación y control de sus procesos y la seguridad de los mismos. Del mismo modo en nuestra investigación, se organizó un comité de Seguridad y Salud en el Trabajo Ocupacional con objetivos y metas basadas a la aplicación de indicadores en busca de soluciones concretas, se realizó la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional, después de haber realizado el diagnóstico situacional de la empresa en materia de seguridad y la identificación de peligros (IPER) en las actividades del Restaurante. Designará responsabilidades específicas, tomando como referencia los niveles de mando dentro de su estructura organizacional, otorgando los recursos necesarios para su implementación, también se establecerá la autoridad al comité o supervisor de seguridad y salud en el trabajo para que participe en las diferentes actividades laborales relacionadas a la seguridad y salud Ocupacional. Se aplicará el cumplimiento de los siguientes indicadores, alcanzar el % de Inspecciones realizadas, % de acciones correctivas y preventivas implementadas, % de Incidentes investigados, % Auditorías realizadas. (ver Tabla 60. Objetivos y Metas en Seguridad y Salud Ocupacional)

En el análisis de la interpretación comparativa encontramos el estudio de (Rivera, 2020) en su tesis titulada, Gestión de prevención de riesgos laborales para disminuir accidentes en el restaurante OGO S.R.L.,2019, cuyo objetivo fue, determinar en qué medida la Gestión de Prevención de Riesgos Laborales disminuye los accidentes en el Restaurante OGO, S.R.L., 2019. Donde se concluyó que, el beneficio resultante es igual al ahorro obtenido de cada año menos los Costos Totales (accidentes y enfermedades ocupacionales, programas mantenimiento de gestión en seguridad y salud en el trabajo, implementación de programa de seguridad basado en el comportamiento e implementación de sistema gestión en seguridad y salud ocupacional), En relación a nuestra investigación podemos afirmar de acuerdo al cumplimiento de nuestros objetivos específicos, sobre los factores influyentes que generan malos procedimientos y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos, se aplicó la encuesta donde el perfil sociodemográfico nos mostró la figura 21, un 87%, con una respuesta No, esto refleja que los trabajadores NO han tenido capacitación sobre manejo de riesgos en su puesto de trabajo. Así mismo en la figura 23, solo el 10%, con respuesta No, los trabajadores manifiestan que si han ocurrido accidentes e incidentes en su puesto de trabajo. Aplicando el análisis de la matriz IPER nos mostró como resultado como actividades pendientes, se encuentran un 25. %, y que corresponden aplicar evaluaciones, programa de vigilancia, encuestas de morbilidad, mediciones ambientales, diseñar estándar de seguridad y por otro lado en el segundo orden están las actividades en estado de ejecución lo cuales se calculó un 50% de inconformidad porque se debe integrar los puestos de trabajo acorde a las características del trabajador, el proceso de capacitación, establecer programa de mantenimiento preventivo y correctivo, formación y capacitación del autocuidado, programa de orden y desinfección etc (ver tabla 45). De esta manera podemos afirmar que los objetivos fueron desarrollados pensando en cumplir soluciones concretas para solucionar la prevención de accidentes en Huancahuasi.

De esta manera pasamos a priorizar los factores que determina los riesgos el primer escenario, los peligros biomecánicos considerados en un nivel muy alto en peligro que indican unas consecuencias, que van, desde dañinas, como las posiciones prologadas sedante de los trabajadores, los movimientos repetitivos, los sobre esfuerzos, el cargue y descargue de productos con pesos superiores a los 25 kilogramos, situación que debe intervenir con

los programas de higiene postural. En un segundo escenario, se encuentran los peligros altos ligeramente dañinos, como la inadecuada iluminación, contacto con objetos corto punzantes, hiperextensiones, temperaturas extremas, contacto con microorganismos, contacto con productos químicos y los contactos con superficies calientes, también los golpes. . (ver tabla 46), para la mejora lo obtuvimos de la encuesta aplicada a los trabajadores ( ver anexo 6) donde se determina la importancia del autoreporte de la condición de salud del trabajador ya que los peligros existentes fueron biomecánicos, en esta encuesta podemos monitorear la proyección en salud percibida por los trabajadores. Conocer los hábitos de vida y la utilización de los servicios de salud por parte de los trabajadores. Identificar los principales grupos, con tendencias a riesgos en salud por parte de los trabajadores. Así mismo en la tabla 49, podemos apreciar los el nivel de incidentes en el 2020 con 10 indicadores , lo cual reflejo el nivel mas alto en el mes de agosto con indicador 8 de frecuencia en manipulación de materiales y en diciembre con indicador 11 de frecuencia en operación de maquinaria.

Dando cumplimiento al objetivo general de esta investigación en determinar la influencia del SGSST, para reducir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante huancahuasi, 2021. Podemos afirmar que en los tiempos de implementación se basan al cumplimiento de la teoría que parte de la evaluación de la norma basado en lineamientos de SGSST, cuyo método es analítico-empírico ya que son teóricos y pueden variar debido a varios factores que incluyen: el nivel de compromiso de la dirección, recursos, logística, situación preventiva de la organización, entre otros. Para el análisis comparativo encontramos el estudio de (Rimachi, 2016) cuyo objetivo fue, elaborar una propuesta de mejora del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional en el área de Almacén, para reducir los costos por accidentes laborales en la empresa agroindustrial LAREDO S.A.A. en sus resultados se redujo los costos por accidente por en un 40% el primer año, 50% el segundo año, 60% en el tercer año, 70% en el cuarto año y 80% en el quinto año con un equivalente de S/. 51,113.61 Nuevos Soles. De esta manera este estudio se relaciona a nuestra investigación ya que, al diseñar la propuesta del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el trabajo para la empresa Huancahuasi SAC, cumple varios los objetivos estratégicos planteados por la empresa, los cuales se fueron desarrollando y generando resultados, información proporcionada a la empresa en investigación, a través de procedimientos, manuales, guías, tablas y orientaciones, que

permitan el desarrollo, del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo. En los resultados de la investigación, se pudo evidenciar la falta de compromiso de los dueños de la empresa Huancahuasi que, siendo una empresa con historia en la industria gastronómica, debe darle cumplimiento a la normatividad legal y técnica, lo que genera la disminución del grado de riesgo jurídico que afronta la empresa, y el alto grado de peligros y riesgos a los que están expuestos los trabajadores y las empresas involucrados en las operaciones.

De esta manera para determinar el nivel de riesgo en Huacahuasi nos refleja la tabla 51, donde la priorización de causas básicas lo determina la motivación inapropiada alcanzando el 21% como total, de las causas inmediatas los peligros ergonómicos con un 35% del total, determinando el diagnostico actual la falta de Sistema de Gestión de seguridad y salud ocupacional, aplicando la Política de Seguridad y Salud Ocupacional del Restaurante para identificar los peligros, evaluar y controlar los riesgos significativos de Seguridad y Salud en el Trabajo, cumplir con las leyes y reglamentos vigentes en nuestro país relacionados con la Seguridad y Salud en el Trabajo, propiciar la mejora continua de nuestra gestión y del desempeño del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo, estableciendo, ejecutando y manteniendo los procedimientos de trabajo seguro; mediante la capacitación, entrenamiento y sensibilización a nuestros colaboradores con el objetivo de mejorar nuestra cultura de seguridad, Incentivar a todos sus colaboradores al cumplimiento y la práctica de la seguridad y la prevención de los riesgos laborales en Huancahuasi.

Asimismo, el estudio no ha tenido como objetivo realizar su aplicación práctica. Corresponderá a otros investigadores continuar con la línea trazada. Se considera que este nuevo instrumento de gestión servirá de referencia para implementar nuevos sistemas de gestión no sólo para agregados sino también para los diferentes sectores productivos del país y que, debido a su exigencia, el nuevo sistema puede servir como referente técnico normativo a disposición de las entidades gubernamentales

El estudio permite a la empresa, y a los trabajadores, tomar decisiones estratégicas de tipo jurídico, administrativo, económico, y normativo; apostarle a una adecuada administración de la salud de los trabajadores y la continuidad de la empresa.

La propuesta de diseño le permite a la Huancahuasi SAC, el desarrollo e implementación del

Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, ejecutando el diagnóstico a la empresa, que le permite la mejora continua, a través de un proceso lógico y por etapas con obedeciendo los lineamientos de la norma la Ley 29783 Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo corresponde, explicar la relación que existe entre el termino salud y el concepto trabajo, definida como aquella, función biopsicosocial física y vital para la realización de las actividades, es así, como se manifiesta, que un ambiente laboral sano y seguro, facilita las capacidades de los trabajadores, sin poner en riesgos la salud y vida. Esta condición laboral, está dada por el entorno, la falta de responsabilidad para facilitar la salud y las buenas condiciones del medio ambiente, las máquinas y herramientas que se utilizan para su funcionamiento.

La falta de un programa de capacitación, inducción, y reinducción, al interior de las empresas, determina un alto grado de rotación del personal y una caída en la productividad. Es acá, donde los sistemas de gestión permiten desarrollar la gestión empresarial con estrategias y medios de regulación, para darle un horizonte de viabilidad a las empresas.

La realidad de la investigación, realizada al interior de la empresa Huancahuasi SAC, es otra, la empresa es informal frente a los requerimientos de ley, aplica la normatividad en materia de riesgos laborales en algunos aspectos, y normas.

En la propuesta de solución, se hizo seguimiento a las recomendaciones y resultados obtenidos en la matriz de peligros y riesgos, con el fin de controlar los riesgos existentes, obedeciendo al cumpliendo de los objetivos planteados, obedeciendo los siguientes criterios: Diseñar e implementar el manual de seguridad y salud en el trabajo.

Diseñar e implementar el manual de procedimientos, por procesos y por actividades.

Establecer un programa de auditoria al SG-SST, bajo la norma ISO 19011.

Mejorar la gestión del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Aumentar el número de señales de emergencia (Rutas de evacuación). al interior de la empresa.

Capacitar el personal en higiene postural, mecánica corporal y pausas activas.

Implementar el sistema de vigilancia epidemiológica para disminuir los eventos y acciones de los riesgos biomecánicos, al interior de la empresa

Llevar estadísticas de ausentismo por accidente de trabajo, enfermedad común y enfermedad

profesional, intervenir sus principales afectaciones, mediante la implementación de programas.

Realizar inspecciones planeadas de seguridad con mayor frecuencia, dejando evidencia de estas; se propone a la administración de la empresa, usar la norma técnica peruana, de Inspecciones planeadas como metodología entregada a la empresa.

Incluir un programa de mantenimiento preventivo.

La empresa debe implementar el programa de riesgo psicosocial, consagrado en la resolución Socializar la política de seguridad y salud en el trabajo con mayor frecuencia, debe ser socializada con todos los trabajadores de la empresa y evaluado, cada año.

Darle cumplimiento a la política de seguridad y salud en el trabajo la cual, debe ser socializada con todos los trabajadores de la empresa y evaluado, cada año.

Los Administradores de Huancahuasi SAC, se debe comprometer a prevenir los accidentes, incidentes, las lesiones personales, enfermedades laborales, afectaciones socio ambientales, al cumplimiento de los requisitos legales y otros requisitos técnicos.

La empresa destinará todos los recursos necesarios para el desarrollo de Sistema de Gestión Integral y el cumplimiento de la legislación y otros aplicables, facilitando el fomento de una cultura ambiental, segura, saludable, para con los trabajadores de la empresa.

La Huancahuasi SAC, debe hacer uso de la Norma ISO 45001, que hace referencia al desarrollo del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, la cual le brindara un gran apoyo en el contexto del cumplimiento de la normatividad, sustentabilidad empresarial, apoyo, liderazgo, continuidad del negocio, y la transversalidad con las normas ISO 9001, ISO 14001.

## 5.1 CONCLUSIONES

- Se propuso la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional en el Restaurant HUANCAHUASI, con el cual se logró reducir el nivel de accidentabilidad, previniendo los riesgos con la aplicación de matriz IPER, matriz de contingencia bajando en un nivel moderado de 50% según el análisis de la matriz aplicada en el 2020. Así mismo se logró ordenar la gestión de la seguridad y la salud

durante las actividades involucradas en la preparación de alimentos, atención al cliente, labores de apoyo y manejo de equipo. (ver anexo 3,4,5)

- Para la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Restaurant HUANCAHUASI, fue fundamental la realización del diagnóstico del estado actual de la empresa en criterios de Seguridad y Salud, mediante una evaluación minuciosa de cada área, actividad además de la consulta y participación de los responsables de la empresa y los colaboradores en dicha evaluación obtenido un porcentaje de 6.7% en cumplimiento de Seguridad y Salud Ocupacional.
- El proceso de identificación de peligros, evaluación de riesgos y determinación de controles realizado en el restaurant HUANCAHUASI, permitió la elaboración de matrices IPERC por cada actividad, conformándose en una de las herramientas fundamentales dentro del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud ocupacional, los controles determinados cumplen estrictamente con la jerarquía de control de riesgos.
- Para el correcto desempeño del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional en el restaurant HUANCAHUASI, se ha estructurado el Programa Anual de Seguridad y Salud Ocupacional, considerando las actividades a realizar durante el año para asegurar el cumplimiento de los objetivos de seguridad y salud establecidos.
- Los procedimientos elaborados para cada actividad a realizar en el restaurant HUANCAHUASI, orientaran a los colaboradores durante el desarrollo de sus labores estableciendo la forma correcta de realizar los trabajos desde el inicio hasta el final, considerando las medidas de seguridad y controles más apropiados para el desarrollo de un trabajo seguro.
- Con la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional dirigido al Restaurant HUANCAHUASI, damos la importancia real a los riesgos asociados a un sector al que aún no se le ha dado el enfoque de seguridad y salud que requiere con premura. Establecer controles operacionales para esta actividad culinaria permite prevenir las lesiones y enfermedades ocupacionales además de mejorar el ambiente de trabajo y clima laboral lo cual se ve reflejado en el desarrollo seguro de las actividades diarias.

## 5.2 RECOMENDACIONES

- Es fundamental garantizar los recursos que permitan que el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional se desarrolle y mejore continuamente garantizando la protección de la seguridad y la salud de los colaboradores y clientes. Mantener y mejorar el desarrollo del sistema mejorará la calificación de la empresa y permitirá el crecimiento de la misma a través de una buena reputación y credibilidad hacia las partes interesadas que buscan además de un
- buen producto la garantía de seguridad durante los servicios.
- Con el objetivo de mejorar continuamente el rendimiento del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional, las inspecciones y auditorías internas o externas serán una herramienta importante para evaluar y medir el desempeño en seguridad y salud, así como buscar oportunidades de mejora que nos mantengan en la dirección correcta hacia el logro de los objetivos.
- Se debe asegurar que los controles determinados en las matrices IPERC y procedimientos, sean implementados en los puestos de trabajo y se mantengan durante el desarrollo de la labor. Los líderes de la empresa deben brindar los recursos necesarios para lograrlo además de realizar un constante seguimiento al desempeño de los colaboradores mediante una buena supervisión.
- Periódicamente se debe revisar cómo se va desarrollando el Programa Anual de Seguridad y Salud Ocupacional, asegurar que las actividades programadas se cumplan en los tiempos establecidos y que estos cumplimientos queden documentados.
- Para asegurar que los procedimientos se cumplan durante el desarrollo de las actividades y que los controles sean implementados, los colaboradores deben ser capacitados en estos temas cuando ingresan como personal nuevo a la empresa y posteriormente de manera periódica. La supervisión en campo tiene la importante responsabilidad de asegurar que los procedimientos y controles se cumplan durante el trabajo y brindar retroalimentación de ser necesario.
- El colaborador es un actor fundamental dentro del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional, por lo tanto, mantenerlo capacitado, informado y comprometido con los objetivos del sistema será un factor en el cual se deberá



trabajar constantemente. Para comprometer al trabajador la mejor herramienta es el liderazgo a través del ejemplo y esto debe ser ejercido de la mejor manera por los responsables de la empresa buscando que los trabajadores estén

- empoderados en seguridad y la practiquen por convicción y no por obligación.

## REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

- Boulangger, G. G., & Osorio, R. d. (2020). *implementacion para un sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional para un restaurante de chicharroneria*. Arequipa-Lima: Repositorio UNSA.
- Burgos, G. D. (2017). *Desarrollo de sistema de gestion de calidad en el restaurate-Bar,Ouzo Agave Azul S.A.S.Bajo loslineamientos de la norma ISO:9001-2015 y la norma tecnica Colombiana NTS-USNA 008*. Bogota DC-Colombia: Universidad Libre de colombia.
- Correa, M. D. (2021). *Propuesta de Diseño para implementar el Sistema de Gestión en Seguridad y Salud en el Trabajo bajo el Decreto 1072 de 2015 y la Resolución 0312 de 2019 En La Empresa Alianza Logística Gastronómica S.A.S*. Bogotá: Universidad ECCI.
- Gonzales, B., Juarez, c. J., Pacheco, T. J., & Torres, A. G. (2019). *Plan de negocios para la implementación de un restaurante de comida Peruan Express*. Lima: Repositorio ESAN BUSSINES.
- Lozano, G. (2020). *Mejora de procesos en almacenamiento para reducir los tiempos de despacho en la empresa Soltrak S.A*. Lima -Perú.: Repositorio de la UPN.
- Mingqin, W. (2020). *Aplicacion de sistema de gestión integrado en las medianas o grandes empresas de china*. Valencia: Universiodad politécnica de Valencia.
- Peña, L. e. (2019). *Procedimientos para la gestion de seguridad y salud del trabajo en la empresa de contruccion y montaje la Tunas*. Cuba: Revista de arquitectura e ingenieria.
- Pinto, G., & Rojas, R. (2021). *Sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo*. Rioja-Argentina: Repositorio de universidad de Rioja.
- Rimachi, S. (2016). *Propuesta de mejora del sistema de gestion de seguridad y salud ocupacional para reduucir los costos de accidentes laborales en el área de almacén de la empresa agroindustrial Laredo S.A.A*. Trujillo-Perú: Repositorio UPN.

Rivera, G. Y. (2020). *Gestión de prevención de riesgos laborales para disminuir accidentes en el restaurante OGO S.R.L.,2019*. Lima-Perú.: Repositorio de la Universidad UPIG.

## ANEXOS

ANEXO 1: MATRIZ DE CONSISTENCIA

PROBLEMA	OBJETIVOS	HIPOTESIS	VARIABLES DIMENSIONES	Y METODOLOGÍA
<p><b>Problema General:</b> ¿Cómo influye el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para reducir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021?</p> <p><b>Problemas Específicos:</b> ¿Cuál es el diagnostico actual sobre integración y control en el cumplimiento del reglamento de GSST para reducir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021? ¿Cuáles son los métodos en los procedimientos de equipos de trabajo para reducir accidentes laborales y retrasos en el proceso de</p>	<p><b>Objetivo General:</b> Determinar el nivel de influencia del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para reducir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.</p> <p><b>Objetivos Específicos:</b> Determinar el diagnostico actual sobre integración y control en el cumplimiento del reglamento de GSST para reducir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021. Determinar los métodos en los procedimientos de equipos de trabajo para reducir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación</p>	<p><b>Hipótesis Principal:</b> Existe un nivel significativo de influencia del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para reducir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.</p> <p><b>Hipótesis Especificas:</b> Con el diagnostico actual sobre integración y control en el cumplimiento del reglamento de GSST se podrá reducir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021. Con el cumplimiento de métodos en los procedimientos de equipos de trabajo se podrá reducir accidentes laborales y retrasos en el proceso de preparación y</p>	<p>INDEPENDIENTE: (X):SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Cumplimiento de normas vigentes</li> <li>Integración y control de la empresa</li> <li>Métodos y procedimientos en equipos de trabajo.</li> <li>Deficiencia en la programación de actividades</li> </ul> <p>DEPENDIENTE: (Y) ACCIDENTES LABORALES Y RETRASOS EN EL PROCESO DE PREPARACION Y DESPACHO DE PEDIDOS</p>	<p>1. Enfoque de la Investigación: Cuantitativo</p> <p>2. Tipo de Investigación: Aplicada</p> <p>3. Diseño de Investigación: No experimental-Transversal</p> <p>4. Nivel de Investigación: Descriptiva</p> <p>5. Población: trabajadores y administrativos de Huancahuasi.</p> <p>Técnicas de recolección de datos: - Cuestionario</p>



<p>preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021? ¿De qué manera influye la programación de un plan de actividades para reducir deficiencia y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021? ¿De qué manera la integración del SGSST influye en los tiempos de proceso de preparación y despacho de pedidos para reducir devolución de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021?</p>	<p>y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021. Establecer la programación de un plan de actividades para reducir deficiencia y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021. Analizar la integración del SGSST y su influencia en los tiempos de proceso de preparación y despacho de pedidos para reducir devolución de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.</p>	<p>despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021. Con la programación de un plan de actividades se podrá reducir deficiencia y retrasos en el proceso de preparación y despacho de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021. Con la integración del SGSST mejorara los tiempos de proceso de preparación y despacho de pedidos para reducir devolución de pedidos en el restaurante Huancahuasi,2021.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Componentes de accidentes relacionados al Personal</li> <li>• Componentes de accidentes relacionados con la Interacción</li> <li>• Componentes de accidentes relacionados a la estructura</li> </ul>
--	--	--	---

ANEXO 2

MAPEO DE PROCESOS POR AREAS

Tabla 16.

*Proceso de cocina*

MAPEO DE PROCESO					
Empresa: Restaurant HUANCAHUASI S.A.C.					
Área: Cocina					
Proceso	Etapa	Actividades	Tareas	Pasos	
Preparación de Alimentos	Orden y Limpieza	Mantener el orden, la higiene y la preservación de los espacios de trabajo	Limpieza de Piso	Barrer el área	
				Trapear con desinfectante	
				Esperar que seque el piso	
				Limpieza de Utensilios	Abrir el caño
					En la esponja untar el lavavajillas
					Lavar los utensilios de cocina
				Limpieza de Herramientas y Máquinas	Colocar agua o desinfectante en la
					Limpieza de las herramientas o equipos
	Almacenamiento de Insumos	Resguardar la de almacenaje de la materia prima y los alimentos	Manipular y acondicionar alimentos para su almacenaje		Manipulación de alimentos
					Selección de alimentos
					Ubicar en lugar adecuado para su
					Almacenar en frío las materias primas y productos
Preparación de área de trabajo, equipos, herramientas y productos	Preparar y disponer los equipos, herramientas auxiliar y materias primas para la elaboración de productos	Mantener las condiciones de funcionamiento de los equipos a utilizar para la elaboración de productos		Manipulación de alimentos	
				Selección de alimentos	
				Almacenar en frío	
				Mantener el orden e higiene del espacio común y almacenes secos	
Elaboración de Platos Gastronómicos	Preparación oportuna y correcta de los alimentos, procurando además, una buena presentación en los diferentes componentes del menú, así como el aprovechamiento óptimo de la materia prima para satisfacer la demanda de alimentos en el Restaurant Huancahuasi	Recibir y distribuir la materia prima, el equipo y demás utensilios de cocina que se emplean en	Mantener las condiciones de funcionamiento de los equipos a utilizar para la elaboración de productos	Barrer el área	
				Trapear con desinfectante	
				Esperar que seque el piso	
				Almacenar los alimentos secos	
				Inspección de equipos	
				Uso adecuado de EPPS	
				Encendido de equipos	
				Elaboración de productos	
				Uso de EPPS	
				Verificación de la materia prima	
	Preparación de alimentos				
Elaboración de Platos Gastronómicos	Preparación oportuna y correcta de los alimentos, procurando además, una buena presentación en los diferentes componentes del menú, así como el aprovechamiento óptimo de la materia prima para satisfacer la demanda de alimentos en el Restaurant Huancahuasi	Recibir y distribuir la materia prima, el equipo y demás utensilios de cocina que se emplean en		Uso de EPPS	
				Distribución de materia prima	
				Inspección de equipos	
				Uso de EPPS	
				Preparación de alimentos	
				Orden y limpieza	
				Uso de EPPS	
				Preparación de alimentos	
				Orden y limpieza	
				Uso de EPPS	
	Armado de platos				
	Despacho de platos				
			Inspección de los platos antes de salir a		
			Inspección de la materia prima		
			Control de la materia prima		
			Mantener la calidad de los productos		
			Mantener orden y limpieza		

			Cumplir y hacer cumplir las normas de higiene y seguridad en la preparación de los alimentos	Verificar las áreas de trabajo
			Procurar que se haga uso adecuado del equipo y el aseo de estos, incluyendo las diversas	Preparar los alimentos
			Coordinar las actividades del personal a su cargo y supervisar la calidad con la que se	Inspección de equipos
			Vigilar que cada una de las funciones	Supervisión del personal
				Supervisión de áreas de trabajo
				Comunicación constante
				Verificación de la materia prima
				Verificación de los platos finales
				Inspección de personal
Distribución de alimentos	Atención al cliente	Servicio a mesa	Recepción al cliente	Acompañar a la mesa que este libre o
			Recepción de su necesidad	Entregar la carta "menu"
			Analizar el menú	Explicar al comensal sobre los platos
			Pedido de inenos v/o bebidas	Recepcion de pedido inenos v bebidas
			Pedido del menú	Recepcion pedido de platos mixtos y/o
		Traslado de pedido a mesas	Entrega de pedido	Colocado de cristaleria y utencilios en
			Enviar pedido a cocina	Colocado de pedido
			Enviar pedido a barra de bebidas	Colocado de pedido
		Retiro de vajillas, cristaleria y cubiertos	Esperar que el comensal que termine y te de	Recepcion la orde y/o pedido
			Enviar el nuevo pedido	Colocar el pedido
			Llevado de vajillas y cubiertos a cocina	Entregar al vajillero
			Llevado de cristaleria al almacén (lavanderia )	Entregar al encargado
			Limpieza de meza	Desinfección de residuos solidos
Limpieza	Limpieza	Observar al susceso de derrames de platos de bebidas y comida	Acudir al área del incidente	Limpieza del incidente
			Retiro de vajillas, cristaleria y botellas	Llevado al acopio de residuos
Caja	Captación	Recibir la cuenta de la mesa	Elaboración de factura y/o boleta	Verificado y contado de dinero
		Entrega de documento	Contado de vuelto al cliente	Esperar su conformidad
	Pago	Recepcionar la autorizacion	Programar la fecha de pago	Entrega de la factura
<b>Sistema de Gestión Integrado</b>				
<b>Nombre del Proceso:</b> Mapeo de Proceso General de Cocina				
<b>Fecha:</b> 2020				
<b>Elaborado</b>	Ing. Yesenia Osorio Rivera			
<b>Revisado</b>	Ing. Gengger Jorge Boulangger Garay			
<b>Por:</b>	Alejandra Vásquez Díaz		<b>Firma:</b>	
<b>Aprobado</b>	<i>Administrativo</i>			
	<i>Gerente General</i>			

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Tabla 17.

*Proceso de almacén*

MAPEO DE PROCESO				
<b>Empresa:</b> Restaurant huancahuasi				
<b>Área:</b> Almacén				
Proceso	Etapa	Actividades	Tareas	Pasos
Almacén de Insumos materia Prima	Requerimiento de insumos	Realizar informes de los productos faltantes y existentes	Contabilización de insumos	Realizar la solicitud y requerimiento
			Contabilización de materiales	
			Contabilización de materiales de limpieza y desinfección	
	Recepción y almacenamiento	Almacén de materias primas (alimentos)	Repcion de productos perecibles	Almacenar el producto en las congeladoras
			Almacén de insumos	Almacenar en la alacena de productos
			Almacén (Conservas)	Almacenar aun costado de la alacena
		Almacén de productos de limpieza y desinfección	Acopiado en la zona predestinada para los desinfectantes	
<b>Sistema de Gestion Integrado</b>				
<b>Nombre del Proceso:</b> Mapeo de Proceso Almacén				
<b>Fecha:</b> 2020				
<b>Elaborado Por:</b>		<b>Firma:</b>		
	Ing. Gengger Jorge Boulangger Garay	<b>Firma:</b>		
<b>Revisado Por:</b>	Alejandra Vásquez Díaz	<b>Firma:</b>		
	<b>Administrativo</b>			
<b>Aprobado Por:</b>	Sergio Hugo Vásquez Morón	<b>Firma:</b>		
	<b>Gerente General</b>			

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Tabla 18.

*Proceso de Mantenimiento*

<b>MAPEO DE PROCESO</b>				
<b>Empresa:</b> Restaurant Huancahuasi				
<b>Área:</b> Mantenimiento				
<b>Proceso</b>	<b>Etapas</b>	<b>Actividades</b>	<b>Tareas</b>	<b>Pasos</b>
<b>Mantenimiento</b>	Verificación de sala de bombas	Operatividad de las bombas de agua	Inspección de las bombas que estén prendidas	Observar si están prendidas
		Verificación del funcionamiento	Apagar el sistema de bombas de	Desactivar el sistema
	Mantenimiento preventivo	Verificación de infraestructura	Inspección de áreas de trabajo	Reportar condición inseguras
			Inspección de servicios	Reparar y/o Reportar
		Verificación de maquinaria equipos y utensilios	Inspección de maquinaria	Revisar la maquina en mal estado
			Inspección de equipos	Revisar y/o reportar el hallazgo en equipos
	Mantenimiento correctivo	Verificación de instalaciones	Inspección de herramientas	Revisar y/o reportar el hallazgo en las
			Inspecciones de conexiones	Revisar y/o reportar conexiones inseguras
		Mantenimiento de herramientas y equipos	Inspección de equipos y	Reportar los equipos y herramientas para su
			Herramientas en mal estado	Entregar a un tercero la herramienta en mal
	Reparación de maquinaria	Equipos en mal estado	Esperar la orden y tercerizarlo el manto a	
		Reparaciones durante producción	Llamar y o reparar insitu	
		Reparaciones despues de	Tercerizar una maquina	
<b>Sistema de Gestion Integrado</b>				
<b>Nombre del Proceso:</b> Mapeo de Proceso General de Mantenimiento				
<b>Fecha:</b> 2020				
<b>Elaborado</b>	Ing. Yesenia Osorio Rivera		<b>Firma:</b>	
	Ing. Gengger Jorge Boulanger Garay		<b>Firma:</b>	
<b>Revisado</b>	Alejandra Vásquez Díaz		<b>Firma:</b>	
	<i>Administrativo</i>			
<b>Aprobado</b>	Sergio Hugo Vásquez Morón		<b>Firma:</b>	
	<i>Gerente General</i>			

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Tabla 19.

*Proceso de Administración*

MAPEO DE PROCESO					
<b>Empresa:</b> Restaurant Huancahuasi.					
<b>Área:</b> Oficina Administrativa					
Proceso	Etapa	Actividades	Tareas	Pasos	
Control y Supervisión	Caja	Recepción y entrega de caja	Recepcion de caja inicio de jornada	Revisa y cuenta el dinero de caja.	
			Verificar dinero que recibe y entrega sea la correcta	Corroborar y confirmar la cantidad	
		Captación de Ingresos	Recención de cuenta de consumo	Recibir el dinero del consumo	
			Elaboración de factura v/o boletas	Entrega dicho documento	
			Entrega de vuelto al cliente	Esperar la conformidad	
	Documentación	Elaboración de informes	Lleva un registro de las ventas del día y las comprueba al final del día con el cierre de caja y con el dinero existente en caja.	Maneja los ingresos y egresos del restaurante para enviárselos al contador	
			Conoce los precios de la carta.	Cuadra de caja (comandas, dinero en efectivo, cuentas por cobrar).	
			Elaboración y Entrega	Determina la cantidad de dinero sobrante	Entrega el formato de resumen de ventas del día junto con el dinero recaudado al responsable de la administración.
		Orden y limpieza	Dejar el area limpia tal como encontro	Realiza la limpieza del área de caja.	Verifica que el dinero que recibe y entrega sea la cantidad correcta.
			Tramites a municipios	Mantiene su área limpia para atender al	Visado y entrega de documentos
	Secretaria	Secretaria de gerencia	Entrega el formato de resumen de ventas del día junto con el dinero recaudado al administrador del	Informes de tramite	
			Realizar informes del Gerente General	Entrega de informes	
		Pagos	Coordinar los pagos a proveedores	Dar la orden a caja	
	Administración	Planificación y Organización	Contabilidad asistente de personal	Entregar el informe a gerencia	
			Compras de mercadería	Coordinar con el área de almacén	
		Supervisar	Elabora la dinámica de trabajo para los	Coordinar con las demas areas las tareas	
			Dispone de recursos para cumplir con todo asignado	Pedir y otorgar dichos recursos	
			Supervisar el funcionamiento de todas los equipos y	Supervisar las actividades de terceros	Observa el comportamiento del personal
	Atención	Supervisar las actividades de todas las areas a su	Delegar responsabilidades		
		Resolver inquietudes del cliente	Solicitar informes		
Logística	Servicios y Maquinarias	Atender solicitudes	Intervenir en caso de inquietudes		
		Atender solicitud de servicios	Revisar solicitudes cocina v/o otras areas		
	Equipos y Herramientas	Requerimiento de EPP	Esperar la conformidad del servicio y		
Requerimiento de equipos		Cotización y compra de Epp			
Asesoría	Trámites Legales	Requerimiento de herramientas	Cotización y compra de equipos		
		Trámites a municipios	Cotización y compra de herramientas		
		Trámites relacionados al MTP (Ministerio del	Llevado de documentos para subsanar		
		Trámites de documentacion	Realizar el descargo correspondiente		
			Legalización de documentos		
<b>Sistema de Gestion Integrado</b>					
<b>Nombre del Proceso:</b> Maneo de Proceso Administrativo					
<b>Fecha:</b> 2020					
<b>Elaborado</b>	Ing. Yesenia Osorio Rivera	<b>Firma:</b>			
	Ing. Genser Jorge Boulanger Garay	<b>Firma</b>			
<b>Revisado</b>	Alejandra Vásquez Díaz	<b>Firma:</b>			
	<i>Administrativo</i>				
<b>Aprobado</b>	Sergio Hugo Vásquez Morón	<b>Firma:</b>			
	<i>Gerente General</i>				

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Tabla 20.

*Proceso de vigilancia*

MAPEO DE PROCESO				
<b>Empresa:</b> Restaurant Huancahuasi				
<b>Área:</b> Vigilancia				
Proceso	Etapas	Actividades	Tareas	Pasos
SEGURIDAD INTERNA	Recepción	Ingreso de clientes	Dar la bienvenida y dar indicaciones e informes	Dar paso a los comedores
		Ingreso de servicios y/o contrataciones	Solicitar la documentación	Avisar al responsable de la area
	Control	Registro de contrataciones y terceros	Llenado de formato de visitas	Dar parte al encargado de area
			Solicitar documentación	Registrar en el formato en caso de tercero
	Vigilancia	Revision	Revisar al personal que ingresa	Dar paso al area
			Verificación de objetos personales al colaborador	Revisar las mochilas y/o bolsas
		Cuidado de area	Verificación de pertenencias	Observar que no tenga objetos de la empresa
			Vigilancia de zona de trabajo	Observar los cuatro patios de
	Retiro de personas	Cuidado de clientes	Observar cualquier inconveniente	
		Retiro de personas en estado etílico/agresivas	Solicitar su retiro a las personas que ocasionen disturbios	
<b>Sistema de Gestion Integrado</b>				
<b>Nombre del Proceso:</b> Mapeo de Proceso General de Vigilancia				
<b>Fecha:</b> 2020				
<b>Elaborado Por:</b>	Ing. Yesenia Osorio Rivera	<b>Firma:</b>		
	Ing. Gengger Jorge	<b>Firma:</b>		
<b>Revisado Por:</b>	Alejandra Vásquez Díaz	<b>Firma:</b>		
	Administrativo			
<b>Aprobado Por:</b>	Sergio Hugo Vásquez	<b>Firma:</b>		
	Gerente General			

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

**ANEXO 3  
CHECK LIST**

Tabla 18. Check List de cumplimiento según la lista de verificación de la Resolución Ministerial RM N° 050-2013 TR

Lineamientos	Indicador	Cumplimiento			Observación
		Si	No	Puntaje (0-4)	
<b>I. Compromiso E Involucramiento</b>					
<b>Principios</b>	El empleador proporciona los recursos necesarios para que se implemente un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.		X	0	El empleador está en proceso de evaluación, sin embargo, ha brindado algunos recursos.
	Se ha cumplido lo planificado en los diferentes programas de seguridad y salud en el trabajo.		X	0	No se tiene un programa de seguridad y salud en el trabajo.
	Se implementan acciones preventivas de seguridad y salud en el trabajo para asegurar la mejora continua.		X	0	No se ha implementado mejoras en las áreas.
	Se reconoce el desempeño del trabajador para mejorar la autoestima y se fomenta el trabajo en equipo.		X	0	Aun no se ha realizado una evaluación de desempeño.
	Se realizan actividades para fomentar una cultura de prevención de riesgos del trabajo en toda la empresa, entidad pública o privada.		X	0	No se han realizado actividades relacionadas a formar una cultura de prevención de riesgos.
	Se promueve un buen clima laboral para reforzar la empatía entre empleador y trabajador y viceversa.	X		1	Se realiza reuniones entre empleador y trabajador por áreas.
	Existen medios que permiten el aporte de los trabajadores al empleador en materia de seguridad y salud en el trabajo.		X	0	No se han establecido medios para que los trabajadores aporten ideas de mejora al SGSST.
	Existen mecanismos de reconocimiento del personal proactivo interesado en el mejoramiento continuo de la seguridad y salud en el trabajo.		X	0	No existe ningún tipo de reconocimiento hacia los trabajadores.
Se tiene evaluado los principales riesgos que ocasionan mayores pérdidas.		X	0	No se ha evaluado los principales riesgos.	

	Se fomenta la participación de los representantes de trabajadores y de las organizaciones sindicales en las decisiones sobre la seguridad y salud en el trabajo.		<b>X</b>	<b>0</b>	No aplica, no existe un representante de los trabajadores elegidos, ni una organización sindical.
--	--	--	----------	----------	---

	cumplimiento				
Lineamie	Indicador	Si	No	Puntaje	Observación
	II. Política de Seguridad y Salud Ocupacional				
<b>Política</b>	Existe una política documentada en materia de seguridad y salud en el trabajo, específica		<b>X</b>	<b>0</b>	La empresa no cuenta con una política de seguridad
	La política de seguridad y salud en el trabajo está firmada por la máxima autoridad de la empresa, entidad pública o privada.		<b>X</b>	<b>0</b>	La empresa no cuenta con una política de seguridad
	Los trabajadores conocen y están comprometidos con lo establecido en la política de seguridad y salud en el trabajo.		<b>X</b>	<b>0</b>	La empresa no cuenta con una política de seguridad
	Su contenido comprende: *El compromiso de protección de todos los miembros de la organización. *Cumplimiento de la normatividad. *Garantía de protección, participación, consulta y participación en los elementos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo por parte de los trabajadores y sus representantes. *La mejora continua en materia de seguridad y salud en el trabajo. *Integración del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo con otros sistemas de ser el caso.		<b>X</b>	<b>0</b>	La empresa no cuenta con una política de seguridad
<b>Dirección</b>	Se toman decisiones en base al análisis de inspecciones, auditorias, informes de investigación de accidentes, informe de estadísticas, avances de programas de seguridad y salud en el trabajo y opiniones de trabajadores, dando el seguimiento de las mismas.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se realizan inspecciones de SST, auditorias, investigación de accidentes, entre otros.
	El empleador delega funciones y autoridad al personal encargado de implementar el sistema de gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se ha designado al personal encargado de esta función.
<b>Liderazgo</b>	El empleador asume el liderazgo en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo.		<b>X</b>	<b>0</b>	Tienen conciencia de lo importante de una gestión de seguridad y salud en el trabajo, pero aún falta el compromiso y liderazgo de la gestión.

	El empleador dispone los recursos necesarios para mejorar la gestión de la seguridad y salud en el trabajo.	X	0	Está en proceso de evaluación.
<b>Organización</b>	Existen responsabilidades específicas en seguridad y salud en el trabajo de los niveles de mando de la empresa, entidad pública o privada.	X	0	No se han establecido responsabilidades sobre la seguridad y salud en el trabajo.
	Se ha destinado presupuesto para implementar o mejorar el sistema de gestión de seguridad y salud el trabajo.	X	0	Se ha destinado un presupuesto para implementar el SST.
	El Comité o Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo participa en la definición de estímulos y sanciones.	X	0	Aun no se ha elegido al supervisor de seguridad y salud en la empresa
<b>Competencia</b>	El empleador ha definido los requisitos de competencia necesarios para cada puesto de trabajo y adopta disposiciones de capacitación en materia de seguridad y salud en el trabajo para que éste asuma sus deberes con responsabilidad.	X	0	No se cuenta con un manual de funciones, y no se ha realizado capacitaciones de acuerdo a las competencias necesarias para cada puesto.

Lineamientos	Indicador	Cumplimiento			Observación
		Si	No	Puntaje (0-4)	
<b>III. Planeamiento y Aplicación</b>					
<b>Diagnóstico</b>	Se ha realizado una evaluación inicial o estudio de línea base como diagnóstico participativo del estado de la salud y seguridad en el trabajo.	X	0	No cuenta con una línea base o algún estudio que sirva como diagnóstico	
	Los resultados han sido comparados con lo establecido en la Ley de SST y su Reglamento y otros dispositivos legales pertinentes, y servirán de base para planificar, aplicar el sistema y como referencia para medir su mejora continua. La planificación permite: <input type="checkbox"/> Cumplir con normas nacionales <input type="checkbox"/> Mejorar el desempeño <input type="checkbox"/> Mantener procesos productivos seguros o de servicios seguros	X	0	No se ha realizado una línea base, no es posible hacer una comparación con lo establecido en la ley. Tampoco es posible planificar adecuadamente, ni realizar mejora continua debido a que no se cuenta con la línea base.	
<b>Planeamiento para la identificación de peligros, evaluación y control de riesgos</b>	El empleador ha establecido procedimientos para identificar peligros y evaluar riesgos.	X	0	No se cuenta con procedimientos para la identificación de peligros y evaluación de riesgos	
	Comprende estos procedimientos: <input type="checkbox"/> Todas las actividades <input type="checkbox"/> Todo el personal <input type="checkbox"/> Todas las instalaciones	X	0	No existe procedimientos	

	El empleador aplica medidas para: <input type="checkbox"/> Gestionar, eliminar y controlar riesgos. <input type="checkbox"/> Diseñar ambiente y puesto de trabajo, seleccionar equipos y métodos de trabajo que garanticen la seguridad y salud del trabajador. <input type="checkbox"/> Eliminar las situaciones y agentes peligrosos o sustituirlos. <input type="checkbox"/> Modernizar los planes y programas de prevención de riesgos laborales Mantener políticas de protección. <input type="checkbox"/> Capacitar anticipadamente al trabajador.	X	0	El empleador no aplica medidas preventivas, están en proceso de evaluación en cuanto a mejora de instalaciones, entregar EPP, y realizar exámenes médicos ocupacionales.
	El empleador actualiza la evaluación de riesgo una (01) vez al año como mínimo o cuando cambien las condiciones o se hayan producido daños.	X	0	La empresa no ha realizado un mapeo de riesgos y no cuenta con una matriz IPERC.
	<input type="checkbox"/> La evaluación de riesgo considera: <input type="checkbox"/> Controles periódicos de las condiciones de trabajo y de la salud de los trabajadores. <input type="checkbox"/> Medidas de prevención.	X	0	No se ha realizado una evaluación de riesgos.
	Los representantes de los trabajadores han participado en la identificación de peligros y evaluación de riesgos, han sugerido las	X	0	No se ha realizado una identificación de peligros y evaluación de riesgos

	medidas de control y verificado su aplicación.				
<b>Objetivos</b>	Los objetivos se centran en el logro de resultados realistas y visibles de aplicar, que comprende: <input type="checkbox"/> Reducción de los riesgos del trabajo. <input type="checkbox"/> Reducción de los accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales. <input type="checkbox"/> La mejora continua de los procesos, la gestión del cambio, la preparación y respuesta a situaciones de emergencia. <input type="checkbox"/> Definición de metas, indicadores, responsabilidades. Selección de criterios de medición para confirmar su logro.	X	0	Restaurante Chicharronería Quequita no cuenta con objetivos de SST.	
	La empresa, entidad pública o privada cuenta con objetivos cuantificables de seguridad y salud en el trabajo que abarca a todos los niveles de la organización y están documentados.	X	0	No cuenta con objetivos de SST.	
<b>Programa de seguridad y salud en el trabajo</b>	Existe un programa anual de seguridad y salud en el trabajo.	X	0	No existe un programa anual de SST.	
	Las actividades programadas están relacionadas con el logro de los objetivos.	X	0	No cuenta con objetivos ni programa	

	Se definen responsables de las actividades en el programa de seguridad y salud en el trabajo.		<b>X</b>	<b>0</b>	No existe un programa anual de SST.
	Se definen tiempos y plazos para el cumplimiento y se realiza seguimiento periódico.		<b>X</b>	<b>0</b>	No existe un programa anual de SST.
	Se señala dotación de recursos humanos y económicos		<b>X</b>	<b>0</b>	No existe un programa anual de SST.
	Se establecen actividades preventivas ante los riesgos que inciden en la función de procreación del trabajador.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se cuenta con un programa anual de SST
<b>Lineamientos</b>	<b>Indicador</b>	<b>Cumplimiento</b>			<b>Observación</b>
		<b>Si</b>	<b>No</b>	<b>Puntaje (0-4)</b>	
<b>IV. Implementación Y Operación</b>					
<b>Estructura y responsabilidades</b>	El Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo está constituido de forma paritaria. (Para el caso de empleadores con 20 o más trabajadores).		<b>X</b>	<b>0</b>	No existe un comité de seguridad y salud en el trabajo. La empresa cuenta con más de 20 trabajadores.
	El empleador es responsable de: <input type="checkbox"/> Garantizar la seguridad y salud de los trabajadores. <input type="checkbox"/> Actúa para mejorar el nivel de seguridad y salud en el trabajo. <input type="checkbox"/> Actúa en tomar medidas de prevención de riesgo ante modificaciones de las condiciones de trabajo. <input type="checkbox"/> Realiza los exámenes médicos ocupacionales al trabajador antes,		<b>X</b>	<b>0</b>	No se cuenta con un programa anual de SST, no existe un procedimiento para la realización de exámenes médicos.

	durante y al término de la relación laboral				
	El empleador considera las competencias del trabajador en materia de seguridad y salud en el trabajo al asignarle sus labores		<b>X</b>	<b>0</b>	No se cuenta con un manual de funciones.
	El empleador controla que solo el personal capacitado y protegido acceda a zonas de alto riesgo.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se cuenta con un procedimiento y personal capacitado para cada área
	El empleador prevé que la exposición a agentes físicos, químicos, biológicos, disergonómicos y psicosociales no generen daño al trabajador o trabajadora.		<b>X</b>	<b>0</b>	El empleador solo entrega el EPP necesario, sin embargo no se tiene identificado el riesgo de exposición a agentes físicos, químicos, biológicos, disergonómicos y psicosociales que generen daño al trabajador o trabajadora

	El empleador asume los costos de las acciones de seguridad y salud ejecutadas en el centro de trabajo.		X	0	El empleador asumirá las compras de equipos de protección personal y exámenes ocupacionales, equipos de protección colectiva (extintores), etc.
<b>Capacitación</b>	El empleador toma medidas para transmitir al trabajador información sobre los riesgos en el centro de trabajo y las medidas de protección que corresponda.		X	0	No se ha realizado una evaluación de riesgos, sin embargo, cuando se detecta una condición insegura se comunica a los trabajadores, para prevenir accidentes
	El empleador imparte la capacitación dentro de la jornada de trabajo.		X	0	El empleador no ha impartido capacitación dentro de la jornada, ni cuenta con un plan de capacitación
	El costo de las capacitaciones es íntegramente asumido por el empleador		X	0	El empleador asumirá el costo
	Los representantes de los trabajadores han revisado el programa de capacitación		X	0	No existe un programa de capacitación
	La capacitación se imparte por personal competente y con experiencia en la materia.		X	0	Las únicas capacitaciones que ha recibido el personal en cuanto a seguridad es sobre uso de extintores dada por el cliente
	Se ha capacitado a los integrantes del comité de seguridad y salud en el trabajo o al supervisor de seguridad y salud en el trabajo.		X	0	No tiene supervisor de seguridad y salud en el trabajo.
	Las capacitaciones están documentadas.		X	0	No se han realizado capacitaciones por

					parte de la empresa y no se cuenta con un registro.
--	--	--	--	--	---

	<p>Se han realizado capacitaciones de seguridad y salud en el trabajo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Al momento de la contratación, cualquiera sea la modalidad o duración.</li> <li><input type="checkbox"/> Durante el desempeño de la labor.</li> <li><input type="checkbox"/> Específica en el puesto de trabajo o en la función que cada trabajador desempeña, cualquiera que sea la naturaleza del vínculo, modalidad o duración de su contrato.</li> <li><input type="checkbox"/> Cuando se produce cambios en las funciones que desempeña el trabajador.</li> <li><input type="checkbox"/> Cuando se produce cambios en las tecnologías o en los equipos de trabajo.</li> <li><input type="checkbox"/> En las medidas que permitan la adaptación a la evolución de los riesgos y la prevención de nuevos riesgos.</li> <li><input type="checkbox"/> Para la actualización periódica de los conocimientos.</li> <li><input type="checkbox"/> Utilización y mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos.</li> <li><input type="checkbox"/> Uso apropiado de los materiales</li> </ul>		X	0	<p>No se hacen capacitaciones de seguridad y salud en el trabajo, ni se realiza charlas de inducción.</p>
<p><b>Medidas de prevención</b></p>	<p>Las medidas de prevención y protección se aplican en el orden de prioridad:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Eliminación de los peligros y riesgos.</li> <li><input type="checkbox"/> Tratamiento, control o aislamiento de los peligros y riesgos, adoptando medidas técnicas o administrativas.</li> <li><input type="checkbox"/> Minimizar los peligros y riesgos, adoptando sistemas de trabajo seguro que incluyan disposiciones administrativas de control.</li> <li><input type="checkbox"/> Programar la sustitución progresiva y en la brevedad posible, de los procedimientos, técnicas, medios, sustancias y productos peligrosos por aquellos que produzcan un menor riesgo o ningún riesgo para el trabajador.</li> <li><input type="checkbox"/> En último caso, facilitar equipos de protección personal adecuados, asegurándose que los trabajadores los utilicen y conserven en forma correcta.</li> </ul>		X	0	<p>No se ha identificado los riesgos, por lo tanto no se aplican medidas de prevención y protección.</p>

Preparación y respuestas ante emergencias	La empresa, entidad pública o privada ha elaborado planes y procedimientos para enfrentar y responder ante situaciones de emergencias.	X		1	No se ha elaborado un plan o procedimiento, pero si se participa en los simulacros programados a nivel nacional.
---	--	---	--	---	--

	Se tiene organizada la brigada para actuar en caso de: incendios, primeros auxilios, evacuación.	X		1	No se ha organizado una brigada. Pero si cuentan con el permiso de Defensa Civil.
	La empresa, entidad pública o privada revisa los planes y procedimientos ante situaciones de emergencias en forma periódica.		X	0	No se ha realizado planes, ni procedimientos ante situaciones de emergencia
	El empleador ha dado las instrucciones a los trabajadores para que en caso de un peligro grave e inminente puedan interrumpir sus labores y/o evacuar la zona de riesgo		X	0	Se brinda instrucciones verbalmente, pero no cuenta con un procedimiento
	<p>El empleador que asume el contrato principal en cuyas instalaciones desarrollan actividades, trabajadores de contratistas, subcontratistas, empresas especiales de servicios y cooperativas de trabajadores, garantiza:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> La coordinación de la gestión en prevención de riesgos laborales.</li> <li><input type="checkbox"/> La seguridad y salud de los trabajadores.</li> <li><input type="checkbox"/> La verificación de la contratación de los seguros de acuerdo a ley por cada empleador.</li> <li><input type="checkbox"/> La vigilancia del cumplimiento de la normatividad en materia de seguridad y salud en el trabajo por parte de la empresa, entidad pública o privada que destacan su personal.</li> </ul>		X	0	No se garantiza la coordinación, no existe un procedimiento de control.

<b>Consultas y comunicación</b>	Contratistas, Subcontratistas, empresa, entidad pública o privada	Todos los trabajadores tienen el mismo nivel de protección en materia de seguridad y salud en el trabajo sea que tengan vínculo laboral con el empleador o con contratistas, subcontratistas, empresas especiales de servicios o cooperativas de trabajadores.		<b>X</b>	<b>0</b>	No existe el mismo nivel de protección en materia de seguridad y salud en el trabajo.
		Los trabajadores han participado en: <input type="checkbox"/> La consulta, información y capacitación en seguridad y salud en el trabajo. <input type="checkbox"/> La elección de sus representantes ante el Comité de seguridad y salud en el trabajo <input type="checkbox"/> La conformación del Comité de seguridad y salud en el trabajo. <input type="checkbox"/> El reconocimiento de sus representantes por parte del empleador		<b>X</b>	<b>0</b>	Aun no se han realizado estas actividades en la empresa.
		Los trabajadores han sido consultados ante los cambios realizados en las operaciones, procesos y organización del trabajo que <del>repercute en su seguridad y salud</del>		<b>X</b>	<b>0</b>	Los trabajadores no son consultados en los cambios que se realiza en la empresa
		Existe procedimientos para asegurar que las informaciones pertinentes lleguen a los trabajadores correspondientes de la organización		<b>X</b>	<b>0</b>	No existe un procedimiento.

Lineamientos	Indicador	Cumplimiento			Observación
		Si	No	Puntaje (0-4)	
<b>V. Evaluación Normativa</b>					
<b>Requisitos legales y de otro tipo</b>	La empresa, entidad pública o privada tiene un procedimiento para identificar, acceder y monitorear el cumplimiento de la normatividad aplicable al sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo y se <u>mantiene actualizada</u>		<b>X</b>	<b>0</b>	No identifica las normas legales
	La empresa, entidad pública o privada con 20 o más trabajadores ha elaborado su Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se ha elaborado el reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo
	La empresa, entidad pública o privada con 20 o más trabajadores tiene un Libro del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (Salvo que una norma sectorial no establezca un número mínimo inferior).		<b>X</b>	<b>0</b>	No cuenta con un comité, ni con el libro del comité de seguridad y salud en el trabajo.
	Los equipos a presión que posee la empresa entidad pública o privada tienen su libro de servicio autorizado por el MTPE.	<b>X</b>		<b>1</b>	No cuenta con un libro de servicio autorizado

El empleador adopta las medidas necesarias y oportunas, cuando detecta que la utilización de ropas y/o equipos de trabajo o de protección personal representan riesgos específicos para la seguridad y salud de los trabajadores.	X		2	La empresa entrega ropa de trabajo de acuerdo a la actividad; pero no cuenta con un registro de entrega de equipos de protección personal.
El empleador toma medidas que eviten las labores peligrosas a trabajadoras en periodo de embarazo o lactancia conforme a ley.	X		1	Las trabajadoras embarazadas o en lactancia no realizan actividades que perjudiquen su salud.
El empleador no emplea a niños, ni adolescentes en actividades peligrosas.	X		3	No contrata a personal menores de edad
El empleador evalúa el puesto de trabajo que va a desempeñar un adolescente trabajador previamente a su incorporación laboral a fin de determinar la naturaleza, el grado y la duración de la exposición al riesgo, con el objeto de adoptar medidas preventivas necesarias.	X		2	La empresa no contrata a personales menores de edad.
La empresa, entidad pública o privada dispondrá lo necesario para que: <input type="checkbox"/> Las máquinas, equipos, sustancias, productos o útiles de trabajo no constituyan una fuente de peligro. <input type="checkbox"/> Se proporcione información y capacitación sobre la instalación, adecuada utilización y mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos. <input type="checkbox"/> Se proporcione información y capacitación para el uso apropiado de los materiales peligrosos.		X	0	<input type="checkbox"/> La empresa mantiene los equipos de trabajo (computadoras, impresoras, etc.) de tal manera que no representen una fuente de peligro. <input type="checkbox"/> Cuando llega una nueva máquina, se brinda la capacitación para el uso de la misma, no se realiza

	<p><input type="checkbox"/> Las instrucciones, manuales, avisos de peligro u otras medidas de precaución colocadas en los equipos y maquinarias estén traducido al castellano.</p> <p><input type="checkbox"/> Las informaciones relativas a las máquinas, equipos, productos, sustancias o útiles de trabajo son comprensibles para los trabajadores.</p>				<p>mantenimiento preventivo.</p> <p><input type="checkbox"/> No se realiza inducción de materiales peligrosos.</p> <p><input type="checkbox"/> Los instructivos están traducidos en castellano.</p> <p><input type="checkbox"/> La información de los equipos y productos es clara y fácil de comprender por todos los Trabajadores.</p>
--	--	--	--	--	--

	<p>Los trabajadores cumplen con:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Las normas, reglamentos e instrucciones de los programas de seguridad y salud en el trabajo que se apliquen en el lugar de trabajo y con las instrucciones que les impartan sus superiores jerárquicos directos.</li> <li><input type="checkbox"/> Usar adecuadamente los instrumentos y materiales de trabajo, así como los equipos de protección personal y colectiva.</li> <li><input type="checkbox"/> No operar o manipular equipos, maquinarias, herramientas u otros elementos para los cuales no hayan sido autorizados y, en caso de ser necesario, capacitados.</li> <li><input type="checkbox"/> Cooperar y participar en el proceso de investigación de los accidentes de trabajo, incidentes peligrosos, otros incidentes y las enfermedades ocupacionales cuando la autoridad competente lo requiera.</li> <li><input type="checkbox"/> Velar por el cuidado integral individual y colectivo, de su salud física y mental.</li> <li><input type="checkbox"/> Someterse a exámenes médicos obligatorios</li> <li><input type="checkbox"/> Participar en los organismos paritarios de seguridad y salud en el trabajo.</li> <li><input type="checkbox"/> Comunicar al empleador situaciones que ponga o pueda poner en riesgo su seguridad y salud y/o las instalaciones físicas</li> <li><input type="checkbox"/> Reportar a los representantes de seguridad de forma inmediata, la ocurrencia de cualquier accidente de trabajo, incidente peligroso o incidente.</li> <li><input type="checkbox"/> Concurrir a la capacitación y entrenamiento sobre seguridad y salud en el trabajo.</li> </ul>	X	0	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> No se cuenta con normas, reglamentos e instructivos de programas de seguridad y salud en el trabajo.</li> <li><input type="checkbox"/> Usan los equipos de seguridad en las oportunidades que se les ha brindado.</li> <li><input type="checkbox"/> Si manipulan maquinarias como maquina cortadora, hornos; pero no existe un procedimiento de seguridad, y no solicitan autorización.</li> <li><input type="checkbox"/> En las pocas veces que se han realizado las investigaciones de incidentes, el personal ha participado.</li> <li><input type="checkbox"/> Si se vela por la salud física y mental de los trabajadores.</li> <li><input type="checkbox"/> No se realiza exámenes Médicos.</li> <li><input type="checkbox"/> No se cuenta con un organismo paritario de seguridad y salud en el trabajo.</li> <li><input type="checkbox"/> No existe evidencia de</li> </ul>
--	--	---	---	---

					<p>reporte de incidentes.</p> <p><input type="checkbox"/> No cuentan con un programa de capacitación en seguridad y salud en el trabajo.</p>
<b>Supervisión, monitoreo y seguimiento de desempeño</b>	La vigilancia y control de la seguridad y salud en el trabajo permite evaluar con regularidad los resultados logrados en materia de seguridad y salud en el trabajo.		X	0	En la empresa no se realiza la vigilancia y control de la seguridad y salud en el trabajo.
	<p>La supervisión permite:</p> <p><input type="checkbox"/> Identificar las fallas o deficiencias en el sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.</p> <p><input type="checkbox"/> Adoptar las medidas preventivas y correctivas.</p>		X	0	No hay una supervisión programada.
	El monitoreo permite la medición cuantitativa y cualitativa apropiadas.		X	0	No se realizan monitoreos.
	Se monitorea el grado de cumplimiento de los objetivos de la seguridad y salud en el trabajo.		X	0	No se realizan monitoreos.
<b>Salud en el trabajo</b>	El empleador realiza exámenes médicos antes, durante y al término de la relación laboral a los trabajadores (incluyendo a los contratistas).		X	0	No se realiza exámenes médicos.
	<p>Los trabajadores son informados:</p> <p><input type="checkbox"/> A título grupal, de las razones para los exámenes de salud ocupacional.</p> <p><input type="checkbox"/> A título personal, sobre los resultados de los informes médicos relativos a la evaluación de su salud.</p> <p><input type="checkbox"/> Los resultados de los exámenes médicos no son pasibles de uso para ejercer</p>		X	0	No se cuenta con un programa de exámenes ocupacionales, y por lo tanto no se realiza exámenes Médicos.
	Los resultados de los exámenes médicos son considerados para tomar acciones preventivas o correctivas al respecto.		X	0	No se realiza Exámenes Médicos.
	El empleador notifica al Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo los accidentes de trabajo mortales dentro de las 24 horas de ocurrido.		X	0	No ha ocurrido este tipo de accidentes.



<p>Accidentes, incidentes peligrosos e incidentes, no conformidad, acción correctiva y preventiva</p>	<p>El empleador notifica al Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, dentro de las 24 horas de producidos, los incidentes peligrosos que han puesto en riesgo la salud y la integridad física de los trabajadores y/o a la población.</p>		<p>X</p>	<p>0</p>	<p>No han reportado incidentes, ya que no tienen un registro y procedimiento de investigación de accidentes e incidente, sin embargo, se sabe por medio de entrevistas que no conoce el procedimiento de notificación al MTPE</p>
---	--	--	----------	----------	---

					<p>en caso ocurra incidentes peligrosos.</p>
	<p>Se implementan las medidas correctivas propuestas en los registros de accidentes de trabajo, incidentes peligrosos y otros incidentes.</p>		<p>X</p>	<p>0</p>	<p>No se ha implementado un procedimiento de identificación de peligros, por lo que no existen medidas</p>
	<p>Se implementan las medidas correctivas producto de la no conformidad hallada en las auditorías de seguridad y salud en el trabajo.</p>		<p>X</p>	<p>0</p>	<p>No se han realizado auditorías de seguridad y salud en el trabajo.</p>
	<p>Se implementan medidas preventivas de seguridad y salud en el trabajo.</p>		<p>X</p>	<p>0</p>	<p>No existen medidas preventivas de seguridad y salud en el</p>

<b>Investigación de accidentes y enfermedades ocupacionales</b>	El empleador ha realizado las investigaciones de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos, y ha comunicado a la autoridad administrativa de trabajo, indicando las medidas correctivas y preventivas adoptadas.		X	0	El empleador no ha realizado investigación de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos y no hay registros de comunicación al Ministerio de Trabajo sobre medidas preventivas y correctivas adoptadas
	Se investiga los accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos para: <input type="checkbox"/> Determinar las causas e implementar las medidas correctivas. <input type="checkbox"/> Comprobar la eficacia de las medidas de seguridad y salud vigentes al momento de hecho. <input type="checkbox"/> Determinar la necesidad modificar		X	0	No se realizan investigación de accidentes de trabajo.
	Se ha documentado los cambios en los procedimientos como consecuencia de las acciones correctivas		X	0	No se tienen procedimientos escritos.
	El trabajador ha sido transferido en caso de accidente de trabajo o enfermedad ocupacional a otro puesto que implique menos riesgo.		X	0	No se tiene registro sobre transferencias debido a ocurrencia de accidente de trabajo.
	<b>Control de las operaciones</b>	La empresa, entidad pública o privada ha identificado las operaciones y actividades que están asociadas con riesgos donde las medidas de control necesitan ser aplicadas.		X	0
	La empresa, entidad pública o privada ha establecido procedimientos para el diseño del lugar de trabajo, procesos operativos, instalaciones, maquinarias y organización del trabajo que incluye la adaptación a las		X	0	No se ha establecido un procedimiento para diseño del lugar de trabajo.

	capacidades humanas a modo de reducir los riesgos en sus fuentes.				
--	---	--	--	--	--

<b>Gestión del cambio</b>	Se ha evaluado las medidas de seguridad debido a cambios internos, método de trabajo, estructura organizativa y cambios externos normativos, conocimientos en el campo de la seguridad, cambios tecnológicos, adaptándose las medidas de prevención antes de introducirlos.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se realizan evaluaciones con respecto a la seguridad y salud en los puestos de trabajo.
<b>Auditorías</b>	Se cuenta con un programa de auditorías.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se cuenta con programa de auditorías.
	El empleador realiza auditorías internas periódicas para comprobar la adecuada aplicación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se realizan auditorías internas de seguridad y salud en el trabajo.
	Las auditorías externas son realizadas por auditores independientes con la participación de los trabajadores o sus representantes.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se realizan auditorías externas.
	Los resultados de las auditorías son comunicados a la alta dirección de la empresa.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se realizan auditorías.
<b>Lineamientos</b>	<b>Indicador</b>	<b>Cumplimiento</b>			<b>Observación</b>
		<b>Si</b>	<b>No</b>	<b>Puntaje (0-4)</b>	
<b>VI. Control de Información y Documentos</b>					
<b>Documentos</b>	La empresa, entidad pública o privada establece y mantiene información en medios apropiados para describir los componentes del sistema de gestión y su relación entre ellos.		<b>X</b>	<b>0</b>	La empresa no mantiene documentación sobre los componentes del sistema de gestión.
	Los procedimientos de la empresa, entidad pública o privada, en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo, se revisan periódicamente.		<b>X</b>	<b>0</b>	No existe un manual de procedimientos de seguridad y salud en el trabajo.
	El empleador establece y mantiene disposiciones y procedimientos para: <input type="checkbox"/> Recibir, documentar y responder adecuadamente a las comunicaciones internas y externas relativas a la seguridad y salud en el trabajo. <input type="checkbox"/> Garantizar la comunicación interna de la información relativa a la seguridad y salud en el trabajo entre los distintos niveles y cargos de la organización. <input type="checkbox"/> Garantizar que las sugerencias de los trabajadores o de sus representantes sobre seguridad y salud en el trabajo se reciban y atiendan en forma oportuna y adecuada		<b>X</b>	<b>0</b>	No existe procedimientos de Seguridad y Salud en el trabajo

	El empleador entrega adjunto a los contratos de trabajo las recomendaciones de seguridad y salud considerando los riesgos del centro de labores y los relacionados con el puesto o función del trabajador.		X	0	No existe documento de seguridad y salud en el trabajo.
--	--	--	---	---	---

	<p>El empleador ha:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Facilitado al trabajador una copia del reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo.</li> <li><input type="checkbox"/> Capacitado al trabajador en referencia al contenido del reglamento interno de seguridad.</li> <li><input type="checkbox"/> Asegurado poner en práctica las medidas de seguridad y salud en el trabajo.</li> <li><input type="checkbox"/> Elaborado un mapa de riesgos del centro de trabajo y lo exhibe en un lugar visible.</li> <li><input type="checkbox"/> El empleador entrega al trabajador las recomendaciones de seguridad y salud en el trabajo considerando los riesgos del centro de labores y los relacionados con el puesto o función, el primer día de labores.</li> </ul>		X	0	<p>No se ha implementado el reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>No se ha capacitado porque no existe un reglamento interno de SST.</p> <p>No cuentan con un mapa de riesgos.</p> <p>No se ha identificado peligros ni evaluado los riesgos de la empresa.</p>
	<p>El empleador mantiene procedimientos para garantizar que:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Se identifiquen, evalúen e incorporen en las especificaciones relativas a compras y arrendamiento financiero, disposiciones relativas al cumplimiento por parte de la organización de los requisitos de seguridad y salud.</li> <li><input type="checkbox"/> Se identifiquen las obligaciones y los requisitos tanto legales como de la propia organización en materia de seguridad y salud en el trabajo antes de la adquisición de bienes y servicios.</li> <li><input type="checkbox"/> Se adopten disposiciones para que se cumplan dichos requisitos antes de utilizar los bienes y servicios mencionados.</li> </ul>		X	0	<p>No se ha incorporado normas de seguridad a las actividades de la empresa.</p> <p>No existe un procedimiento escrito para identificar las obligaciones y requisitos legales en SST.</p> <p>No se cuenta con un procedimiento para el cumplimiento de los requisitos legales.</p>
	La empresa, entidad pública o privada establece procedimientos para el control de los documentos que se generen por esta lista de especificación.		X	0	No se ha establecido procedimientos para el control de documentos de SST.

<b>Control de la documentación y de los datos</b>	Este control asegura que los documentos y datos: <input type="checkbox"/> Puedan ser fácilmente localizados. <input type="checkbox"/> Puedan ser analizados y verificados periódicamente. <input type="checkbox"/> Están disponibles en los locales. <input type="checkbox"/> Sean removidos cuando los datos sean obsoletos.		<b>X</b>	<b>0</b>	No existe un procedimiento de control de documentos SST.
	El empleador ha implementado registros y documentos del sistema de gestión actualizados y a disposición del trabajador referido a: <input type="checkbox"/> Registro de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros		<b>X</b>	<b>0</b>	No se cuenta con registros y documentos de SST.

<b>Gestión de los registros</b>	incidentes, en el que deben constar la investigación y las medidas				
	<input type="checkbox"/> Registro de exámenes médicos ocupacionales.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se cuenta con un registro de examen
	<input type="checkbox"/> Registro del monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y factores de riesgo disergonómicos.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se cuenta con un registro de monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y
	<input type="checkbox"/> Registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se cuenta con un registro de inspecciones de SST
	<input type="checkbox"/> Registro de estadísticas de seguridad y salud.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se cuenta con un registro de estadísticas de SST
	<input type="checkbox"/> Registro de equipos de seguridad o emergencia.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se cuenta con registro de equipos de seguridad o emergencia
	<input type="checkbox"/> Registro de inducción, capacitación, entrenamiento y simulacros de emergencia.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se ha implementado un registro para el control de las
	<input type="checkbox"/> Registro de auditorías.		<b>X</b>	<b>0</b>	No se ha implementado un registro de auditorías.

	La empresa, entidad pública o privada cuenta con registro de accidente de trabajo y enfermedad ocupacional e incidentes peligrosos y otros incidentes ocurridos a: <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Sus trabajadores.</li> <li><input type="checkbox"/> Trabajadores de intermediación laboral y/o tercerización.</li> <li><input type="checkbox"/> Beneficiarios bajo modalidades formativas.</li> <li><input type="checkbox"/> Personal que presta servicios de manera independiente, desarrollando sus actividades total o parcialmente en las instalaciones de la empresa, entidad pública o</li> </ul>		X	0	No se cuenta con ningún tipo de registro oficial de SST.
	Los registros mencionados son: <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Legibles e identificables.</li> <li><input type="checkbox"/> Permite su seguimiento.</li> <li><input type="checkbox"/> Son archivados y adecuadamente</li> </ul>		X	0	No se ha implementado registros.
<b>lineamientos</b>	<b>Indicador</b>	<b>Cumplimiento</b>			<b>Observación</b>
		<b>Si</b>	<b>No</b>	<b>Puntaje (0-4)</b>	
<b>VII. Revisión Por La Dirección</b>					
	La alta dirección: Revisa y analiza periódicamente el sistema de gestión para asegurar que es apropiada y efectiva.		X	0	No existe un programa de SST

<p><b>Gestión de la mejora continua</b></p>	<p>Las disposiciones adoptadas por la dirección para la mejora continua del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo deben tener en cuenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Los objetivos de la seguridad y salud en el trabajo de la empresa, entidad pública o privada.</li> <li><input type="checkbox"/> Los resultados de la identificación de los peligros y evaluación de los riesgos.</li> <li><input type="checkbox"/> Los resultados de la supervisión y medición de la eficiencia.</li> <li><input type="checkbox"/> La investigación de accidentes, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes relacionados con el trabajo.</li> <li><input type="checkbox"/> Los resultados y recomendaciones de las auditorías y evaluaciones realizadas por la dirección de la empresa, entidad pública o privada.</li> </ul> <p>Las recomendaciones del Comité de seguridad y salud, o del Supervisor de seguridad y salud.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Los cambios en las normas.</li> <li><input type="checkbox"/> La información pertinente nueva</li> </ul>	<p>X</p>	<p>0</p>		<p>No están definidos los objetivos de SST. No se han realizado las matrices IPERC No se realizan auditorías de SST. No se realiza investigación de accidentes, enfermedades ocupacionales, incidentes. No se ha elegido el Supervisor de SST. No existe un comité de SST.</p>
	<p>La metodología de mejoramiento continuo considera:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> La identificación de las desviaciones de las prácticas y condiciones aceptadas como seguras.</li> <li><input type="checkbox"/> El establecimiento de estándares de seguridad.</li> <li><input type="checkbox"/> La medición y evaluación periódica del desempeño con respecto a los estándares de la empresa, entidad pública o privada.</li> <li><input type="checkbox"/> La corrección y reconocimiento del</li> </ul>	<p>X</p>	<p>0</p>		<p>No se ha establecido una metodología para la mejora continua del Sistema de Gestión.</p>
	<p>La investigación y auditorías permiten a la dirección de la empresa, entidad pública o privada lograr los fines previstos y determinar, de ser el caso, cambios en la política y objetivos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.</p>	<p>X</p>	<p>0</p>		<p>No se realizan auditorías de SST</p>

	<p>La investigación de los accidentes, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes, permite identificar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Las causas inmediatas (actos y condiciones subestándares).</li> <li><input type="checkbox"/> Las causas básicas (factores personales y factores del trabajo)</li> <li><input type="checkbox"/> Deficiencia del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo, para la planificación de la acción correctiva pertinente.</li> </ul>		X	0	<p>No se ha realizado investigaciones de accidentes, enfermedades ocupacionales, incidentes.</p>
	<p>El empleador ha modificado las medidas de prevención de riesgos laborales cuando resulten inadecuadas e insuficientes para garantizar la seguridad y salud de los trabajadores incluyendo al personal de los regímenes de intermediación y tercerización, modalidad formativa e incluso a los que prestan servicios de manera independiente, siempre que éstos desarrollen sus actividades total o parcialmente en las instalaciones de la empresa, entidad pública o privada durante el desarrollo de las operaciones.</p>		X	0	<p>No se ha identificado los peligros, no existe medidas de prevención.</p>

Fuente: R.M. N°050-2013-TR.

#### ANEXO 4.

### ESTIMACIÓN DEL RIESGO (ÍNDICE DE PROBABILIDAD, ÍNDICE DE SEVERIDAD, ÍNDICE DE RIESGO)

Tabla 20.

*Estimación del riesgo*

Índice de Probabilidad (IP)			Índice de Riesgo (IR)
4	<b>Casi Seguro</b>	Evento recurrente (ocurre más de dos veces por año)	<b>Clasificación de Riesgo</b>
3	<b>Probable</b>	Evento que puede ocurrir con frecuencia (se produce una o dos veces por año)	Alto
2	<b>Posible</b>	Evento que puede ocurrir (ocurre una vez cada 5 años)	Medio
1	<b>Improbable</b>	Evento que es poco probable que ocurra (ocurre una vez cada 5-10 años)	Bajo
Índice de Severidad (IS)			Para calcular el Índice de Riesgo se aplica la siguiente formula: $IR=IP*IS$ <b>Legenda:</b> IP: Índice de Probabilidad IS: Índice de Severidad IR: Índice de Riesgo
1	<b>Menor</b>	Suceso cuya lesión, resultado de la evaluación médica, que puede generar un descanso breve con retorno máximo al día siguiente (accidente leve).	
2	<b>Moderado</b>	Suceso cuya lesión, resultado de la evaluación médica, genera más de un día de descanso médico (accidente incapacitante).	
3	<b>Significante</b>	Suceso cuya lesión, resultado de la evaluación médica, genera más de un día de descanso médico con pérdida parcial de un miembro u órgano (accidente incapacitante).	
4	<b>Mayor</b>	Suceso cuya lesión producen la muerte de uno o más trabajadores (accidente mortal).	

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

## b. Asociación de peligros en área de cocina

Tabla 26.

*Peligros asociados en el área de cocina*

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo
COCINA	Recepción de materia prima e insumos en cocina	Objetos con bordes filosos (cuchillo)	Contacto con bordes cortantes	Cortes	4	2	8	Alto
		Objetos o materiales mal colocados, obstruyendo zona de tránsito	Tropezones, golpes	Golpes, heridas	4	2	8	Alto
		Pisos Húmedos	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	3	3	9	Alto
		Factores de riesgo psicosocial en el centro de trabajo	Estrés laboral	Malestares somáticos, cefalea, insomnio	3	2	6	Medio
	Cortes de Productos Cármicos	Utensilio punzo cortante	Contacto con filo punzo cortante	(extremidades superiores y abdomen), mutilaciones.	3	3	9	Alto
		Sierra Eléctrica	Atrapamiento con Sierra eléctrica	Cortes, mutilaciones,	4	3	12	Alto
			Proyección de material Biológico (sangre, astillas)	Lesiones oculares, zoonosis, enfermedades infecciosas.	3	3	9	Alto
		Ruido	Exposición a ruido	Lesiones auditivas, dolor de cabeza, Hipoacusia	3	3	9	Alto
		Manipulación de Carcaza	Contacto con astillas de huesos	Cortes en manos y brazos,	4	2	8	Alto
		Superficie de Trabajo resbaladiza	Caída a nivel de personas	Contusiones, Fracturas.	4	2	8	Alto
		Movimientos repetitivos	Movimiento disergonómico	Lesiones osteomusculares	3	2	6	Medio
		Manipulación de cargas (levantamiento)	Ergonómico por incorrecta manipulación	Dolores musculares, lumbalgia	4	2	8	Alto

		Iluminación inadecuada del área de trabajo	Fatiga visual, tropiezos, caída al mismo nivel	Dolor de cabeza, disminución de la vista, contusión	3	2	6	Medio
--	--	--	--	---	---	---	---	-------

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo
COCINA	Preparación de alimentos	Equipos Eléctricos	Descarga eléctrica, electrocución	Golpes, quemaduras	4	2	8	Alto
		Caída de objetos con productos calientes	Contacto con objetos a alta temperatura	Quemaduras	3	3	9	Alto
		Sobrecarga de insumos en bandejas y ollas	Inflamación de aceites y grasas que salpican durante la preparación	Incendio, quemaduras	3	3	9	Alto
		Falta de limpieza de equipos después de las preparaciones	Inflamación de aceites y grasas acumuladas	Incendio, quemaduras	4	3	12	Alto
		Licuadoras	Electrocución, cortes	Golpes, cortes	3	3	9	Alto
		Mesas de trabajo y utensilios con bordes filosos	Contacto con bordes cortantes	Cortes	3	2	6	Medio
		Objetos o materiales mal colocados, obstruyendo zona de tránsito	Tropezones, golpes	Golpes, heridas	3	2	6	Medio
		Ollas y equipos a altas temperaturas	Contacto con superficies calientes	Quemaduras	4	3	12	Alto
		Piso húmedo	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	4	2	8	Alto
		Salpicadura de líquidos calientes	Contacto con productos a alta temperatura	Quemaduras	4	3	12	Alto
		Tubería de Gas	Potencial fuga de gas	Incendio, explosión, Quemaduras	4	4	16	Alto
		Ventilación inadecuada del área de trabajo	Estrés térmico	Golpe de calor, deshidratación	3	2	6	Medio
		Factores de riesgo psicosocial en el centro de trabajo	Estrés laboral	Malestares somáticos, cefalea, insomnio	3	2	6	Medio

		Posturas inadecuadas en la ejecución de la tarea	Lesión músculo esquelética	Tensión en cuello, hombros, espalda y brazos, dolor de rodillas	3	2	6	Medio
--	--	--	----------------------------	---	---	---	---	-------

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo
COCINA	Sanitización y Limpieza de cocina	Caída de platos, bandejas y utensilios	Golpear, ser golpeado por objetos	Golpes, cortes	3	3	9	Alto
		Piso húmedo	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	4	3	12	Alto
		Manipulación de detergentes y desinfectantes	Salpicaduras a la piel y ojos	Daño dérmico, dolores en las articulaciones	4	3	12	Alto
		Manipulación inadecuada de equipos y materiales	Aprisionamiento de partes del cuerpo	Contusión, corte	4	2	8	Alto
		Superficies de equipos calientes	Contacto con superficies calientes	Quemaduras	4	3	12	Alto
		Plataformas inadecuadas de trabajo	Caída a diferente nivel	Contusión, fractura	4	3	12	Alto

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Interpretación de la Tabla 26: Se describe los peligros hallados en el área de cocina, que cuenta con cuatro tareas o actividades principales en la que se hallaron los peligros más significativos en la clasificación de riesgo alto y medio.

En la primera tarea de Recepción de materia prima e insumos en cocina, se identificó tres peligros de riesgo alto, y un peligro de riesgo medio.

a) En Riesgo Alto: Objetos con bordes filosos, objetos o materiales mal colocados, obstruyendo la zona de tránsito, piso húmedo.

b) Riesgo Medio: Factores de riesgo psicosocial en el centro de trabajo

En la segunda tarea de cortes de productos cárnicos, se identificó seis peligros de riesgo alto y dos de riesgo medio.

a) Riesgo Alto: Utensilio punzo cortante, sierra eléctrica, exposición al ruido, manipulación de carcaza, superficie de trabajo resbaladiza, manipulación de cargas.

b) Riesgo Medio: Movimientos repetitivos, Iluminación inadecuada de trabajo.

En la tercera tarea que es la preparación de alimentos, se identificaron nueve peligros de riesgo alto y cinco peligros de riesgo medio.

a) Riesgo Alto: Equipos eléctricos, Caída de objetos con productos calientes, Sobrecarga de insumos en bandejas y ollas, Falta de limpieza de equipos después de las preparaciones, licuadoras, ollas y equipos a altas temperaturas, Piso húmedo, Salpicadura de líquidos calientes, Tubería de gas.

b) Riesgo Medio: Mesas de trabajo y utensilios con bordes filosos, Objetos y materiales mal colocados obstruyendo la zona de tránsito, Ventilación inadecuada del área de trabajo, Factores de riesgo psicosocial en el centro de trabajo, Postura inadecuada en la ejecución de la tarea.

En la tarea de Sanitización y limpieza de cocina, se evidenció 6 peligros de riesgo alto:

a) Riesgo alto: Caída de platos, bandejas y utensilios, Piso húmedo, Manipulación de detergentes y desinfectantes, Manipulación inadecuada de equipos y materiales, Superficies de equipos calientes, Plataformas inadecuadas de trabajo

### c. Asociación de peligros en área de caja

Tabla 27.

*Peligros asociados en el área de caja*

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo
CAJA	Recibo y devolución de dinero, cierre de caja, conteo de dinero	Espacios reducidos de trabajo	Ser golpeado por objetos	Golpes, contusiones	3	2	6	Medio
		Agresión física o verbal de personas	Agresión	Contusiones, fracturas	3	2	6	Medio
		Postura prolongada	Lesión músculo esquelética	Tensión en cuello, hombros, espalda y brazos, dolor de rodillas	3	2	6	Medio
		Movimiento repetitivo de brazos y manos	Lesión músculo esquelética	Dolor en dedos y muñecas, síndrome del túnel carpiano, tendinitis	3	2	6	Medio
		Exposición prolongada ante monitores	Exposición a rayos UV	Irritación ocular	3	2	6	Medio

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Interpretación de la Tabla 27: Se describe los peligros hallados en el área de caja, se consideró una tarea específica la de recibo y devolución de dinero, cierre de caja, conteo de dinero, en su análisis se halló cinco peligros de riesgo medio:

a) Riesgo Medio: Espacio reducido de trabajo, Agresión física o verbal de personas, Postura prolongada, Movimiento repetitivo de brazos y manos, Exposición prolongada ante monitores.

#### d. Asociación de peligros en área de mozos

Tabla 28.

*Peligros asociados para el área de mozos (meseros)*

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo
SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE/MOZO	Atención al cliente	Caída de objetos con productos calientes	Contacto con objetos a alta temperatura	Quemaduras	4	2	8	Alto
		Piso Húmedo	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	4	2	8	Alto
		Factores de riesgo psicosocial en el centro de trabajo	Estrés laboral	Malestares somáticos, cefalea, insomnio	3	2	6	Medio

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Interpretación de la Tabla 28: Se evidencia los peligros relacionados al área de mozos, considerando como tarea principal la atención al cliente, en su análisis se halló dos peligros de riesgo alto y un peligro de riesgo medio.

- a) Riesgo Alto: Caída de objetos con productos calientes, Piso húmedo.  
b) Riesgo Medio: Factores de riesgo psicosocial en el centro de trabajo.

#### e. Asociación de peligros en área de Almacenamiento de Insumos

Tabla 29.

*Peligros asociados en el área Almacenamiento de Insumos*

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo
------	-------	---------	--------	--------------	----	----	----	-------------------------

ALMACENAMIENTO DE INSUMOS	Trabajos de Almacén	Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	4	2	8	Alto
		Subir y bajar de plataforma de carga	Caída a diferente nivel	Contusión, fractura	4	2	8	Alto
		Levantamiento / Movimiento inadecuado de cargas	Sobreesfuerzo, Lesión músculo esquelética	Dolor lumbar, dolor de espalda, dolor de rodillas.	3	2	6	Medio
		Proyección de partículas por apertura contenedores, envases, cajas.	Ser golpeado por objetos	Golpes, heridas, irritación ocular	3	2	6	Medio

Fuente: Restaurante Huanchuasi S.A.C, (2020)

Interpretación de la Tabla 29: Se muestra los peligros asociados al área de almacenamiento de insumos, especificando como tarea principal trabajos de almacén, en su análisis se identificó dos peligros de riesgo alto y dos peligros de riesgo medio:

- a) Riesgo Alto: Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad, subir y bajar de plataforma de carga
- b) Riesgo medio: Levantamiento, movimiento inadecuado de cargas, Proyección de partículas por apertura de contenedores, envases, cajas.

#### f. Asociación de peligros en área de administración

Tabla 30.

*Peligros asociados en el área de Administración*

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo
		Cables eléctricos	Contacto directo e indirecto con cables energizados	Electrocución, quemaduras	4	3	12	Alto

ADMINISTRACIÓN	Trabajos en Oficina	Computadoras (Uso)	Fatiga visual	ojo seco, disminución de vista	4	2	8	Alto
			Fatiga física	Dolores cervicales y lumbares, adormecimiento de extremidades superiores e inferiores.	3	3	9	Alto
			Movimiento repetitivo y mala postura	Inflamación de tendones, cuello u hombro tensos	3	3	9	Alto

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Interpretación de la Tabla 30: Se muestra los peligros en el área de administración, se identificó la tarea principal de trabajos de oficina, identificando dos peligros de riesgo alto:

a) Riesgo Alto: Cables eléctricos, Computadoras (Uso).

### g. Asociación de peligros en área de preparación de bebidas

Tabla 31.

*Peligros asociados en el área de Preparación de Bebidas*

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo

AREA DE PREPARACION DE BEBIDAS-BAR	Elaboración y venta de bebidas	Equipos eléctricos energizados con falla	Choque eléctrico indirecto	Golpes, quemaduras	4	3	12	Alto
		Licadoras y/o refresqueras en movimiento	Ser golpeado por objetos, Atrapamiento	Golpes, heridas	4	2	8	Alto
		Piso húmedo	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	4	2	8	Alto

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Interpretación de la Tabla 31: Se identificó 3 peligros asociados al área de preparación de bebidas, considerando como tarea principal la Elaboración y venta de bebidas, hallando tres peligros de riesgo alto:

a) Riesgo Alto: Equipos eléctricos energizados con falla, Licadoras y/o refresqueras en movimiento, Piso húmedo.

#### h. Asociación de peligros en área de vigilancia

Tabla 32.

*Peligros asociados en el área de Vigilancia*

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo
------	-------	---------	--------	--------------	----	----	----	-------------------------

<b>VIGILANCIA</b>	<b>Recepción y registro de vehículos</b>	Vehículo motorizado (camiones)	Accidente vehicular	Fracturas, Contusiones, lesiones, Muerte	3	4	12	Alto
	<b>Vigilancia de personas</b>	Conducta de personas	Comportamientos violentos Portar armas blancas	Lesiones distintas partes del cuerpo personal	3	4	12	Alto
		Asaltos a mano armada	Portar arma de fuego	Lesiones distintas partes del cuerpo personal	3	4	12	Alto

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Interpretación de la Tabla 32: Se evidencia los peligros asociados al área de vigilancia, donde se consideró dos tareas principales. En la primera tarea de recepción y registro de vehículos se identificó un peligro de riesgo alto:

a) Riesgo alto: accidente vehicular

En la segunda tarea de vigilancia de personas se identificó dos peligros de riesgo alto:

b) Riesgo alto: conducta de personas (comportamientos violentos), asaltos a mano armada.

### **i. Asociación de peligros en área de almacenamiento de GLP**

Tabla 33.

*Peligros asociados en el área de Almacenamiento de GLP*

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo
ALMACÉN GLP	Punto de llenado de combustible y Supervisión de Ductos de Tuberías	Manipulación inadecuada de Tanques de GLP	Fuga de combustible(GLP)	Intoxicación, de irritación en los ojos, sensibilización respiratoria.	4	2	8	Alto
			Explosión	Lesiones múltiples, fatalidad.	4	4	16	Alto
		Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad	Caída a nivel, deresbalones	Contusión, fractura	4	2	8	Alto

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

**Interpretación de la Tabla 33:** Se evidenció dos peligros de riesgo alto, en el área de almacén de GLP; teniendo como tarea principal el punto de llenado de combustible y supervisión de ductos de tuberías, se encontró dos peligros de riesgo alto:

**Riesgo Alto:** Manipulación inadecuada de tanques de GLP, Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad.

#### j. Asociación de peligros en área de mantenimiento

Tabla 34.

*Peligros asociados en el área de Mantenimiento*

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo
MANTENIMIENTO	Mantenimiento Preventivo y Correctivo	Electricidad	Contacto directo con energía eléctrica	Golpes, quemaduras	4	3	12	Alto
		Escaleras, plataformas de trabajo inadecuadas	Caída a diferente nivel	Contusión, fractura	4	2	8	Alto
		Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	4	2	8	Alto
		Uso de solventes y pinturas	Inhalación de sustancias peligrosas	Intoxicación, trastornos bronco pulmonares	4	2	8	Alto
		Manipulación de equipos de succión	Golpear o ser golpeado por objetos	Contusión, fractura	4	2	8	Alto

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

Interpretación de la Tabla 34: En el área de mantenimiento se consideró como principal tarea el mantenimiento preventivo y correctivo, Hallándose cinco peligros de riesgo alto:

a) Riesgo Alto: Electricidad, Escaleras, plataformas de trabajo inadecuados, Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad, Uso de solventes y pinturas, Manipulación de equipos de succión.

#### k. Asociación de peligros en área de limpieza de ambientes

Tabla 35.

*Peligros asociados en el área de Limpieza de Ambientes*

Área	Tarea	Peligro	Riesgo	Consecuencia	IP	IS	IR	Clasificación de Riesgo
LIMPIEZA DE AMBIENTES	Sanitización y Limpieza de ambientes	Accesorios eléctricos o equipos en mal estado	Choque eléctrico indirecto	Golpes, quemaduras	3	3	9	Alto
		Pisos o suelos mojados o con exceso de humedad	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	4	2	8	Alto
		Uso de productos químicos	Salpicaduras a la piel y ojos	Quemaduras	4	2	8	Alto
		Restos de vidrios u otros punzo cortantes	Contacto con bordes cortantes o punzantes	Cortes	4	2	8	Alto
		Contacto con superficies contaminadas	Contaminación por microorganismos	Infección	4	2	8	Alto
		Polvos y vapores contaminantes	Inhalación de sustancias peligrosas	Intoxicación, trastornos bronco pulmonares	4	2	8	Alto

Fuente: Restaurante Huancahuasi S.A.C, (2020)

**Interpretación de la Tabla 35:** En el área de limpieza de ambientes, se considera como principal tarea la Sanitización y limpieza de ambientes, hallándose seis peligros de riesgo alto:

- a) **Riesgo Alto:** Accesorios eléctricos o equipos en mal estado, Pisos o suelos mojados, o con exceso de humedad, Uso de productos químicos, Restos de vidrios u otros punzo cortantes, Contacto con superficies contaminadas, Polvo y vapores contaminantes.

ANEXO 5.

NORMAS APLICABLES AL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL

Tabla 40.

*Normas Aplicables al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional*

Base Legal	Normas Aplicables de Seguridad y Salud Ocupacional
Ley N°29783	Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo
D.S. 005-2012-TR	Reglamento de la Ley N° 29783 “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo”.
R.M. 050-2013-TR	Aprueban formatos referenciales para los documentos y registros del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo
Ley 30222.	Ley que modifica la ley N° 29783 de Seguridad y Salud en el Trabajo
D.S. 006-2014-TR	Modifican el Reglamento de la Ley 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, aprobado por D.S. 005-2012-TR
D.S. N° 010-2014-TR	Aprueban normas complementarias para la adecuada aplicación de la Única Disposición Complementaria Transitoria de la Ley N° 30222.
NTP 399.010: 2004	Colores y señales de seguridad
R.M. 312-2011-MINSA	Protocolos de Exámenes Médicos Ocupacionales
Ley N° 28806	Ley General de Inspección del Trabajo
Ley 29981	Ley que crea la superintendencia nacional de fiscalización laboral (Sunafil), modifica la ley 28806, ley general de inspección del trabajo, y la ley 27867, ley orgánica de gobiernos regionales
D.S. N° 007-98-SA	Aprueban el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas
Ley 29973	Ley General de la persona con discapacidad
D.S. 002-2013-TR	Aprueban la Política Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo
D.S. N° 019-2006-TR	Reglamento de la Ley General de Inspección del Trabajo
D.S. 019-2007-TR	Modifican el Reglamento de la ley general de Inspección del Trabajo (D.S .019-2006-TR)
R.M.571-2014-MINSA	Modifican documento Técnico “Protocolos de Exámenes Médico Ocupacionales y Guías de Diagnóstico de los Exámenes Médicos Obligatorios por Actividad” aprobado por R.M. N° 312-2011/MINSA
R.M. N°148	Constitución y funcionamiento del comité y del supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo

Tabla 41.

*Integración de los requisitos legales en el proceso de Seguridad y Salud Ocupacional*

Requisito	Resumen	Aplicación
Ley N° 29783, Art. 22° y 23°. DS 005-2012 TR, Art. 32°, letra a).	El empleador en consulta con sus trabajadores debe exponer por escrito una Política de SST.	El empleador debe implementar una Política de SST, ésta debe ser difundida y de conocimiento de todo el personal.
Ley N° 29783, Art. 36° letra a), Art. 57° letra a) y b) DS 005-2012 TR, Art. 32°, letra c) y d)	El empleador debe identificar y evaluar todos los peligros existentes en la zona de trabajo y administrarlos de manera adecuada.	El empleador debe elaborar una MATRIZ IPERC, estableciendo controles, actualizándolo constantemente; así mismo debe generar y publicar un Mapa de Riesgos.
Ley N° 29783, Art. 38° letra a) DS 005-2012 TR, Art. 77°, letra a), Art. 84°, letra b)	El empleador debe identificar, cumplir y verificar su cumplimiento de los requisitos legales existentes.	El empleador debe elaborar una Matriz Legal, estableciendo controles, actualizándolo constantemente
DS 005-2012 TR, Art. 80°, letra b).	El empleador debe establecer un programa de Seguridad con objetivos y metas medibles y alcanzables.	El empleador debe desarrollar un Programa Anual de SST, con apoyo del comité de SST.
Ley N° 29783, Art. 24°. Art. 39° letra b). DS 005-2012 TR, Art. 83°. Art. 74° letra f).	El empleador debe tener un plan para atender emergencias respecto al desarrollo del trabajo.	El empleador debe desarrollar un Plan de Respuesta ante Emergencias, haciendo partícipes a los trabajadores y terceros implicados que pueden ser afectados en caso de generarse una emergencia.
Ley N° 29783, Art. 29° DS 005-2012 TR, todo el Capítulo IV.	El empleador debe realizar las acciones necesarias para poder establecer un comité de Seguridad y Salud en el trabajo. Este tiene que ser paritario.	Convocar a elecciones para la conformación del Comité de SST, designarlos y capacitarlos en temas de SST.
Ley N° 29783, Art. 35° letra b), Art. 74°.	El empleador está en la obligación	Realizar un Plan de

DS 005-2012 TR, Art. 27°, 28° y 29°	de capacitar en materia de SST al trabajador, según el tipo de riesgo al cual dicho trabajador está expuesto. Debe realizar no menos de 4 capacitaciones por año	Capacitación continuo, en función en los tipos de riesgo expuestos, las brechas de experiencia y conocimiento sobre la actividad que el trabajador realiza.
-------------------------------------	--	---

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

Requisito	Resumen	Aplicación
Ley N° 29783, Art. 79°, 85° y 86°.	El empleador debe establecer los medios de doble vía, necesarios para que pueda tener comunicación con los trabajadores y viceversa.	Creación del Comité de Seguridad y hacer participar a dicho comité en el SST de la empresa. Establecer medios para que el trabajador sepa el estado del SST en la empresa. Así mismo establecer
DS 005-2012 TR, Art. 26° letra d), Art. 37° letra a), Art. 38° letra a). Todo el capítulo VI.	Así mismo, el empleador está en la obligación de notificar a tiempo el MINTRA los eventos ocurridos acorde al trabajo.	medios para que el trabajador se comuniquen con el SST. Se debe notificar al MINTRA en los plazos establecidos los accidentes/incidentes de trabajo.
Ley N° 29783, Art. 28° DS 005- 2012 TR, Art. 32°.	El SST del empleador debe documentar como mínimo lo siguiente: a. La política y objetivos en materia de seguridad y Salud en el trabajo. b. El Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo. c. La identificación de peligros, evaluación de riesgos y sus medidas de control. d. El mapa de riesgo. e. La planificación de la actividad preventiva. f. El Programa Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo.	Dichos documentos mínimos, deben ser creados, aplicados y administrados como parte del SST de la empresa.

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

Requisito	Resumen	Aplicación
DS 005-2012 TR, Art. 84°	El SST debe identificar aquellas actividades que están asociadas a los peligros identificados, estos deben tener los controles necesarios para gestionar el nivel de riesgo. Estos controles comprenden a: •Controles relacionados con los bienes, equipamiento y servicios que se adquiere. •Controles relacionados a los contratistas y visitantes. •Algunos criterios o estándares de carácter operativo que en su ausencia podrían generar actos o condiciones inseguras.	Se deben establecer procedimientos/ instructivos para la adquisición de equipos, o la toma de servicios de terceros. Así mismo se debe establecer procedimientos/instructivos a actividades que conllevan un alto nivel de riesgo, también se deben considerar a las actividades que por su constante rutina no se han establecido o acordado estándares mínimos de cumplimiento
Ley N° 29783, Art. 20° c) y d).	El SST debe ser medido para ver el nivel de eficacia y nivel de cumplimiento de metas y objetivos. El resultado de estas mediciones constantes denota cumplimiento o desviación del objetivo/meta inicialmente trazado, de ello se generan acciones complementarias para encausar el objetivo/meta inicial.	Se deben plantear objetivos específicos, de los cuales deben generarse metas en función a indicadores que deben ser fáciles de comprender y aplicar.
DS 005-2012 TR, Art. 86° y 87°.		
Ley N° 29783, Art. 42° y 93°.	El empleador debe establecer procedimiento y proveer recursos para la investigación de los accidentes de trabajo. Así mismo, la motivación de dicho evento no tiene que ser motivo de sanción o castigo, siempre en cuando no se verifique dolo o premeditación.	Se debe establecer procedimiento para la investigación de accidentes, Desde conformación de los miembros designados para la investigación, el proceso de entrevistas, la recopilación de datos, el informe general y la comunicación.
DS 005-2012-TR, Art. 88°. Todo el capítulo II.		

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

Requisito	Resumen	Aplicación
Ley N° 29783, Art. 41 <sup>letra b</sup> ).	El sistema de SST debe contemplar el mecanismo de acciones correctivas o preventivas que pueden eliminar o reducir las falencias en términos de SST en relación a los accidentes de trabajo, actos y condiciones inseguras.	Las acciones correctivas preventivas son aplicados a los informes de las investigaciones de accidentes/incidentes, algunas investigaciones de mejoras o estudios de seguridad.
DS 005-2012 TR, Art. 33° parte a).		
Ley N° 29783, Art. 28° y 88° DS 005-2012 TR, Art. 33°. Ley N° 30222, Art. 28°.	El empleador debe tener como mínimo los siguientes registros: a. Registro de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes, en el que deben constar la investigación y las medidas correctivas. b. Registro de exámenes médicos ocupacionales. c. Registro del monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos La lista de principales registros, deben ser correctamente administrados y almacenados, algunos de ellos deben ser exhibidos de manera obligatoria para que el trabajador pueda tener acceso a ellos., psicosociales y factores de riesgo disergonómicos. d. Registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo. e. Registro de estadísticas de seguridad y salud. f. Registro de equipos de seguridad o emergencia. g. Registro de inducción, capacitación, entrenamiento y simulacros de emergencia. h. Registro de auditorías. Las micro, pequeñas y medianas empresas (MIPYME) y las entidades o empresas que no realicen actividades de alto riesgo, llevarán registros simplificados (a, b y d). Los registros relativos a enfermedades ocupacionales se conservarán por un período de veinte (20) años.	La lista de principales registros, deben ser correctamente administrados y almacenados, algunos de ellos deben ser exhibidos de manera obligatoria para que el trabajador pueda tener acceso a ellos.

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

Requisito	Resumen	Aplicación
Ley N° 29783, Art. 43° y 44° letra b).	El sistema de SST debe establecer auditorías e inspecciones de SST, para verificar las condiciones de trabajo actuales, Identificando riesgos potenciales y desviaciones de los estándares de SST.	Se debe seleccionar y calificar auditores internos, hacer un programa anual de auditorías e inspecciones (inspecciones no programadas). Dichas actividades en muchos casos pueden ser atendidas por el Comité de Seguridad.
DS 005-2012 TR, Art. 42° parte k).		
Ley N° 29783, Art 45°, 46° y 47°.	La regulación indica que anualmente o de manera periódica se debe revisar el funcionamiento del Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo. Se debe de considerar como elementos de entradas: Investigación de accidentes. Indicadores de Seguridad. Auditorías / inspecciones, etc. Estos elementos de entrada servirán para la toma de decisiones del próximo periodo del SST	Se debe realizar reuniones anuales de cierre de periodos, en el cual se muestran los resultados de la gestión de SST del presente periodo. Posterior a dicha revisión se toma decisiones, el cual servirá para poder realizar el programa de SST del próximo periodo.
DS 005-2012 TR, Art 89°, 90°, 91°.		

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

ANEXO 6

ENCUESTA APLICADA EN LA ENTREVISTA A LOS TRABAJADORES

Tabla 43.

*Perfil sociodemográfico de los trabajadores de la empresa Huancahuasi SAC.*

Ficha de perfil sociodemográfico			
Nombre		cedula	
Condición	si	no	observaciones
<b>Conoce los riesgos a los que está expuesto:</b>	Si 29 =81%	No 6 =16%	
Ha recibido alguna capacitación sobre el manejo de los riesgos laborales:	Si 31 =84	No 6 =16%	
Considera que la iluminación en su sitio de trabajo es adecuada	Si 27= 73%	No 10= 27%	
La temperatura le ocasiona molestias	Si 17= 46%	No 20= 54%	
<b>El ruido ambiental le permite mantener una conversación con sus compañeros:</b>	Si 17= 46%	No 20= 54%	
En su lugar de trabajo hay presencia de polvo en el ambiente	Si 24= 65%	No 13= 35%	
Manipula productos químicos	Si 4= 11%	No 33= 89%	
Hay presencia de polvo en el Ambiente	Si 4= 11%	No 33= 89%	
Está en contacto con paciente con presencia de fluidos	Si 0= 0%	No 37= 100%	
Existe en su sitio riesgo de incendio y explosión	Si 20= 54%	No 17= 46%	
Considera que los techos y paredes y escaleras presentan riesgos para la salud y seguridad	Si 7= 19%	No 30= 81%	
Los sitios destinados al almacenamiento son suficientes y poseen espacios adecuados	Si 25= 68%	No 12= 32%	

Las tareas que realiza le exigen realizar movimientos repetitivos	Si 29= 81%	No 8= 19%	
Su labor le genera riesgos de seguridad personal	Si 27= 75%	No 10= 25%	
Permanece en una misma posición sentado o de pie más del 60 % de su jornada	Si 33= 89%	No 4= 11%	
La altura de la superficie de trabajo es la adecuada a su estatura	Si 21= 58%	No 2= 6%	No aplica 13= 36%
Tiene espacio suficiente para variar la posición de las piernas y rodillas	Si 0= 0	No 23= 62%	No aplica 14= 38%
La silla es cómoda y permite ajustarla a su medida	Si 31= 86%	No 2= 3%	No aplica 4= 11%
En general dispone de espacio suficiente para realizar su trabajo	Si 16= 43%	No 21= 57	
Su trabajo le exige mantenerse frente a la pantalla más del 50% de su tiempo laboral	Si 2= 5.6%	No 1= 2.8%	NA 33= 91.8%
Cree que la ubicación de su pantalla evita la presencia de reflejo	Si 1= 3%	No 1= 3%	No aplica 34= 94%
El computador está dotado de filtro antirreflejo	Si 2= 6%	No aplica 34= 94%	No 0= 0%
Cuenta con atril para ubicar los documentos que manipula	Si 2= 8%	No 0= 0%	No aplica 34= 92%
Al finalizar la jornada laboral el cansancio que siente podría calificarse de normal	Si 33= 89%	No 4= 11%	
Considera adecuada la distribución del horario laboral	Si 27= 73%	No 10= 27%	
Considera que el tiempo asignado a las tareas que realiza es el adecuado	Si 34= 91.89%	No 3= 8.11%	
Puede abandonar el trabajo por unos minutos sin necesidad que lo sustituyan	Si 27= 73%	No 10= 27%	
Puede variar de ritmo de trabajo sin perturbar la	Si 20= 54%	No 17= 46%	

producción a lo largo de la jornada			
<b>Las tareas que realiza le producen sensación de peligro:</b>	Si 20= 56%	No 17= 44%	
<b>Considera que su trabajo es variado:</b>	Si 36= 97%	No 1= 3%	
La labor que desempeña le obliga a utilizar frecuentemente la voz:	Si 29= 78%	No 8= 22%	
Su jefe le pide opinión sobre asuntos relacionados con su trabajo:	Si 13= 37%	No 22= 63%	
En su lugar de trabajo requiere utilizar elementos de protección personal:	Si 18= 49%	No 19= 51%	
Existen Baños suficientes en Número y se le realiza un adecuado mantenimiento:	Si 33= 89%	No 4= 11%	
Cuentan con cafetería comedor:	Si 37= 100%	No 0= 0	
La empresa cuenta con agua potable:	Si 37 = 100%	No 0= 0%	
Existe buen Manejo de basuras	Si 25= 68%	No 12= 32%	
	<b>Síntomas</b>		
Ha sufrido de dolor de cabeza:	Si 9= 24%	No 24 =76%	
Ha sufrido de dolor de cuello, espalda, y cintura:	Si 11 =30%	No 26 =70%	
Ha sufrido de dolores musculares:	Si 3 = 8%	No 34 = 92%	
Ha tenido dificultad para realizar algún movimiento:	Si 1 = 3%	No 36 = 97%	
Ha tenido tos frecuente:	Si 0 = 0	No 37= 100%	
Ha tenido dificultades respiratorias:	Si 0 = 0%	No 37 = 100%	
Ha sufrido de gastritis, ulcera:	Si 3 = 8%	No 34= 92%	
Ha sufrido de otras alteraciones digestivas:	Si 1 = 3%	No 36= 97%	
Ha tenido alteraciones de sueño, e insomnio:	Si 4 = 11%	No 33 = 89%	
Ha tenido dificultad para concentrarse:	Si 1= 3%	No 36 = 97%	

Ha sufrido de mal genio:	Si 3 = 9%	No 34= 91%	
Sufre de Nervios:	Si 9 = 26%	No 26 = 74%	
Sufre de cansancio mental:	Si 0 = 0%	No 37= 100%	
Sufre de palpitaciones:	Si 5 = 14%	No 32= 86%	
Ha tenido dolor en el pecho:	Si 0 = 0%	No 37= 100%	
Ha tenido cambios visuales:	Si 3 = 8% No 34 = 92%	No 34 = 92%	
Sufre de cansancio, fátiga, ardor di confort en los Oídos:	Si 8 = 22%	No 29 = 78%	
Sufre de pitos, ruidos continuos o intermitentes en los Oídos:	Si 9 = 25%	No 27 = 75%	
Posee dificultades para Oír:	Si 3 = 8%	No 34 = 92%	
Tiene sensación permanente de cansancio:	Si 9 = 25%	No 27 = 75%	
Sufre de alteraciones en la piel:	Si 3 = 8%	No 34 = 92%	
Sufre de otras alteraciones no anotadas:	Si 5 = 14%	No 32 = 86%	
Sufre de dolor en las piernas y en los pies:	Si 0 = 0%	No 37 = 100%	
Sufre de dolor en la columna:	Si 4 = 11%	No 32 = 89%	
Tiene dolor o molestias en las muñecas:	Si 11 = 30%	No 6 = 70%	
Presenta sobrepeso	Si 6 = 16%	No 31 = 84%	
Presenta problemas de azúcar:	Si 1 = 3%	No 36 = 97%	
Presenta problemas de colesterol:	Si 2 = 6%	No 35 = 94%	
Presenta problemas de triglicéridos	Si 1 = 3%	No 36 = 97%	
Presenta problemas de presión arterial	Si 0 = 0%	No 37 = 97%	
Presenta molestias para hablar	Si 0 = 0%	No 37 = 100%	
Está expuesto a sustancias contagiosas:	Si 1 = 3%	No 36 = 97%	

Elaboración propia.

ANEXO 7. PROGRAMA ANUAL EN SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL EN HUANCAHUASI -2020

Tabla 61.

*Programa Anual del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional*

Empresa: Restaurante Huancahuasi.			Servicio: Restaurante, Bar y Cantina			Dirección: La Molina												
<b>Objetivo General N°1:</b> Identificar los Peligros y Evaluar los Riesgos (Matriz IPERC)																		
<b>Objetivo Específico:</b> Incluir a todas las Áreas de trabajo en la matriz IPERC						<b>Indicador :</b> % de áreas de trabajo incluidas en la matriz IPERC												
No.	Descripción de Actividad	Responsable de Ejecución	Meta	Año 2020												Cumplimiento	Estado Programado/Ejecutado	
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
	Realizar Mapeo de todas las áreas y sus respectivas actividades	Prevencionista de Riesgos	100%														0 %	Programado
	Elaboración, revisión y aprobación del IPERC	Prevencionista de Riesgos	100%														0 %	Programado
	Implementación de controles propuestos	Administración															0 %	Programado

<b>Objetivo General N°2:</b> Contar con un personal capacitado capaz de prevenir las lesiones y enfermedades, y que contribuya con el logro de nuestros objetivos																		
<b>Objetivo Específico:</b> Realizar inducciones generales y específicas al personal nuevo Realizar capacitaciones específicas con el personal regular en temas relativos a la seguridad y la salud						<b>Indicador</b> % de personal nuevo que recibió inducción general. % de personal que asistió a las capacitaciones específicas.												
No.	Descripción de Actividad	Responsable de Ejecución	Meta	Año 2020												Cumplimiento	Estado Programado/Ejecutado	
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
	Establecer los temas de inducción general																0%	Programado
	Elaborar el programa de capacitación en seguridad y salud	Prevencionista de Riesgos/CSST	100%														0%	Programado
	Cumplir con las inducciones del personal nuevo y regularizar al personal que no cuenta con inducción		100%														0%	Programado



Cumplir con el programa de capacitaciones relativas a la seguridad y salud	00%																	0%	Programado

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

<b>Objetivo General N°3:</b> Prevenir el deterioro y daños de la salud de nuestro personal, clientes, usuarios, proveedores y visitantes, durante nuestras actividades.																			
<b>Objetivo Específico:</b> <input type="checkbox"/> Prevenir los incidentes a nuestro personal y personas relacionadas en todas nuestras actividades. <input type="checkbox"/> Prevenir las enfermedades ocupacionales a nuestro personal.													<b>Indicador</b> Índice de Frecuencia Acumulado. Índice de Severidad Acumulado. Índice de accidentabilidad acumulado. Tasa de incidencia de enfermedades acumuladas.						
N°	Descripción de Actividad	Responsable Ejecución	deMeta	Año 2020												Cumplimiento	Estado Programado/Ejecutado		
				E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D				
1	Publicación y difusión de índices a todos los trabajadores	Prevencionista de Riesgos	0		P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	0%	Programado

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.

<b>Objetivo General N°4:</b> Verificar que las condiciones de seguridad y salud se mantengan controladas																			
<b>Objetivo Específico:</b> <input type="checkbox"/> Verificar que los controles propuestos se estén cumpliendo y que sean efectivos e Identificar No Conformidades que ameriten controles. <input type="checkbox"/> Implementar las Acciones Correctivas y Preventivas propuestas													<b>Indicador</b> % de Inspecciones realizadas % de acciones correctivas y preventivas implementadas						
N°	Descripción de Actividad	Responsable Ejecución	deMeta	Año 2020												Cumplimiento	Estado Programado/Ejecutado		
				E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D				
1	Elaborar el programa de inspecciones de seguridad	Prevencionista de Riesgos	100%	P														0%	Programado
2	Realizar inspecciones de seguridad de acuerdo a lo planificado	Prevencionista de Riesgos	100%		P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	0%	Programado
3	Verificar el cumplimiento de los planes de acción propuestos	Prevencionista de Riesgos	100%			P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	0%	Programado

Elaboración propia, (2020).



<b>Objetivo General N°5:</b> Analizar e investigar los incidentes ocurridos																		
<b>Objetivo Específico:</b> Determinar las causas de los eventos ocurridos y establecer planes de acción para evitar su recurrencia												<b>Indicador</b> % de Incidentes investigados						
N°	Descripción de Actividad	Responsable de Ejecución	Meta	Año 2020												Cumplimiento	Estado	
				E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D			
1	Investigar todos los incidentes y accidentes	Prevencionista de Riesgos	100%	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	0%	Programado
2	Verificar el cumplimiento de los planes de acción	Prevencionista de Riesgos	100%	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	0%	Programado

<b>Objetivo General N°6:</b> Verificar la aplicación y eficacia del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo																		
<b>Objetivo Específico:</b> <input type="checkbox"/> Auditar las actividades relacionadas en el sistema de gestión. <input type="checkbox"/> Establecer planes de acción para la remediación de las no conformidades. <input type="checkbox"/> Mejorar continuamente nuestro sistema de gestión												<b>Indicador</b> % Auditorías realizadas						
N°	Descripción de Actividad	Responsable de Ejecución	Meta	Año 2020												Cumplimiento	Estado	
				E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D			
1	Programación de auditorías y revisión por la Dirección	Prevencionista de Riesgos/	100%							P					P		0%	Programado
2	Establecer planes de acción y verificación de su cumplimiento	Prevencionista de Riesgos/	100%								P				P		0%	Programado

Elaboración propia, (2020).



<b>Objetivo General N°7:</b> Realizar seguimiento al estado de salud laboral de los trabajadores estableciendo procedimientos específicos para evitar el deterioro y evaluación del estado																	
<b>Objetivo Específico:</b>													<b>Indicador</b>				
<input type="checkbox"/> Determinar la aptitud para cada puesto y estado de salud actual de todos los trabajadores regulares. <input type="checkbox"/> Determinar la aptitud para cada puesto para trabajadores nuevos. <input type="checkbox"/> Garantizar que el trabajador conozca el resultado de sus exámenes Médicos.													% de trabajadores regulares con examen médico periódico vigente. % de trabajadores nuevos con examen médico pre ocupacional. % de Cargos de entrega de Resultados de exámenes médicos.				
N°	Descripción de Actividad	Responsable de Ejecución	Meta	Año 2020												Cumplimiento	Estado (Estado Programado/Ejecutado)
				E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D		
1	Realizar evaluaciones médicas al personal cuando se integren a la organización	Prevencionista de riesgo/Recursos Humanos	100%	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	0%	Programado
2	Realizar evaluaciones médicas al personal estable por área	Prevencionista de riesgo/Recursos Humanos/CSST	100%						P							0%	Programado
3	Realizar reuniones con el médico ocupacional para informar a los trabajadores sobre los resultados de	Prevencionista de riesgo/Recursos Humanos/CSST	100%							P						0%	Programado

Fuente: extraído de Registro Ministerial 050 (2013)-TR.



<b>Objetivo General N°8:</b> Mantenernos preparados para las potenciales emergencias durante nuestras actividades.																		
<b>Objetivo Específico:</b>													<b>Indicador</b>					
<input type="checkbox"/> Realizar simulacros y prácticas de contingencia en sismos, uso de extintores y otros que especifiquen como necesarios. <input type="checkbox"/> Verificar el estado de los equipos de emergencia.													% de simulacros o prácticas realizados					
													% de Inspecciones a equipos de emergencia realizadas					
N°	Descripción de Actividad	Responsable de Ejecución	Meta	Año 2020												Cumplimiento	Estado Programado/Ejecutado	
				E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D			
1	Cumplir con los simulacros de sismo programado por INDECI	Prevencionista de Riesgos/CSST	100%			P			P				P			P	0%	Programado
2	Elaborar el programa de ejecución de simulacros	Prevencionista de Riesgos/CSST	100%	P													0%	Programado
3	Elaborar el programa de inspecciones de equipos de emergencia	Prevencionista de Riesgos/CSST	100%	P														Programado
3	Cumplir con el programa de inspecciones de los equipos de emergencia	Prevencionista de Riesgos/CSST	100%	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	0%	Programado
5	Realizar inspecciones de seguridad en las áreas de trabajo	Prevencionista de Riesgos/CSST	100%	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	0%	Programado

Elaboración propia, (2020).



ANEXO 8

MATRIZ IPERC DE TODAS LAS ÁREAS DEL RESTAURANTE

MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES

Área: Cocina

Área	Tipo de Actividad	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros. JERARQUIA: Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Acceptable/No Acceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Acceptable/No Acceptable)
COCINA	R	Recepción de materia prima e insumos en cocina	Caída de objetos	Ser golpeado por objetos	Golpes, heridas	Uso de EPP Básico ( chaqueta o polo manga larga, botas de PVC)	3	1	3	A	Retirar objetos inestables de las partes altas, observación previa en las partes altas para identificar objetos a punto de caer, apilamiento adecuado de materiales, materias primas e insumos.	3	1	3	A
			Objetos con bordes filosos (cuchillo)	Contacto con bordes cortantes	Cortes	Uso de EPP Básico ( chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o botas de PVC)	4	2	8	NA	Inspección previa de envases y/o mercadería, uso de guantes para estiba, aplicación de procedimiento de recepción, carga, descarga y despacho de materiales	3	1	3	A

	Objetos o materiales mal colocados, obstruyendo zona de tránsito	Tropezones, golpes	Golpes, heridas	Uso de EPP Básico (Uso de chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad con suela antideslizante)	4	2	8	NA	Retiro de materiales u objetos que obstaculicen el tránsito o el trabajo, Orden y limpieza en todo momento del trabajo	3	1	3	A
	Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	Uso de EPP Básico (Uniforme botas de PVC)	3	3	9	NA	Limpiar con productos desengrasantes los derrames de aceites y grasas en general, si el piso es deslizante se deberá colocar resinas o plazas antideslizantes, uso de calzado antideslizante, secado inmediato de piso en cuanto ocurra un derrame, evite el uso de excesiva agua para las labores de limpieza.	3	2	6	A
	Factores de riesgo psicosocial en el centro de trabajo	Estrés laboral	Malestares somáticos, cefalea, insomnio	Realizar pausas activas	3	2	6	A	Realizar dinámicas grupales en las charlas de 5 min., Organización de las tareas. Pausas activas para disminuir el estrés.	2	1	2	A
	Ingreso a cámaras frigoríficas	Exposición a temperaturas extremas (frío)	enfermedades vías aéreas superiores	Uso de EPP Básico (chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o botas de PVC)	4	2	8	NA	Se deberá acceder al interior de las cámaras con prendas de abrigo indicadas para trabajos en el interior (Abrigo, guantes, Gorro, etc.)	3	2	6	A
	Levantamiento / Movimiento inadecuado de cargas	Sobreesfuerzo, Lesión de músculo esquelética	Dolor lumbar, dolor de espalda, dolor de rodillas.	Uso de uniforme completo, zapatos de seguridad, uso de faja	3	2	6	A	Reducir tamaño de las cargas. Solicitar apoyo para cargas pesadas o inmanejables, Capacitación sobre Levantamiento Manual de Cargas y Ergonomía.	2	2	4	A
<b>ELABORADO POR:</b> Ing. Yesenia Osorio Rivera / Ing. Gengger Boulanger Garay (Prevencionista de Riesgo)				<b>REVISADO POR:</b> Comité de seguridad (Miembros del CSST)				<b>APROBADO POR:</b> Sergio Hugo Vázquez Morón (Gerente General)					

MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES

Área: Cocina

Área	Tipo de Actividad Rutinaria/N o Rutinaria	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.  JERARQUIA: Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/ Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Acceptable/No Acceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Acceptable/No Acceptable)
COCINA	R	Cortes de Productos Cárnicos	Utensilio punzo cortante	Contacto con filo punzo cortante	Cortes (extremidades superiores y abdomen), mutilaciones.	Uso de EPP Básico ( chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o botas de PVC)	3	3	9	NA	Uso de guantes metálico y/o guante anti cortes, Uso de Porta cuchillos, Inspeccionar y verificar el buen estado de la herramienta punzo cortante.	3	2	6	A
			Sierra Eléctrica	Atrapamiento con Sierra eléctrica	Cortes, mutilaciones,	Uso de EPP Básico ( chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o botas de PVC)	4	3	12	NA	Capacitación en manipulación de máquina cortadora, Inspeccionar y verificar buen estado de equipo y/o herramienta, Uso de EPP Básico (Guantes Metálicos), Proteger las partes cortantes o móviles del equipo de trabajo.	3	2	6	A
				Proyección de material Biológico (sangre, astillas)	Lesiones oculares, zoonosis, enfermedades infecciosas.	Uso de EPP Básico ( chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o botas de PVC)	3	3	9	NA	Procedimiento estándar de trabajo seguro para la operación de maquina cortar, inspeccionar y verificar buen estado de equipo y/o	3	2	6	A



									herramienta, Uso de EPP (Lentes de Seguridad)				
Ruido	Exposición a ruido	Lesiones auditivas, dolor de cabeza, Hipoacusia	No existe.	3	3	9	A	Uso de protectores auditivos, Reemplazo de equipos ruidosos, Programa de exámenes médicos, Capacitación sobre niveles peligrosos de ruido	2	2	4	A	
Manipulación de Carcaza	Contacto con astillas de huesos	Cortes en manos y brazos,	Uso de EPP Básico (chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o botas de PVC)	4	2	8	A	Uso de EPP básico (Uso de guantes metálicos).	2	1	2	A	
Superficie de Trabajo resbaladiza	Caída a nivel de personas	Contusiones, Fracturas.	Uso de EPP Básico (Botas PVC)	4	2	8	NA	Uso de EPP (Botas antideslizantes, casco y uniforme), Superficie con caída para sumideros, Limpieza regular de superficies, Para 5 min para hacer limpieza del piso y esperar su secado, Capacitación en normas básicas en el lugar de trabajo.	3	2	6	A	
Movimientos repetitivos	Ergonómico por movimientos repetitivos	Lesiones osteomusculares.	No existe.	3	2	6	A	Pausas activas (Ejercicios de relajación), dinámicas grupales, Programa de examen médico	2	2	4	A	
Manipulación de cargas (levantamiento)	Ergonómico por incorrecta manipulación	Lesiones a la columna vertebral, otras lesiones osteomusculares.	Uso de EPP básico ( faja lumbar)	4	2	8	NA	Capacitación sobre Ergonomía para la Manipulación y levantamiento de cargas	3	2	6	A	
Iluminación inadecuada del área de trabajo	Fatiga visual, tropiezos, caída al mismo nivel	Dolor de cabeza, disminución de la vista, confusión	No existe	3	2	6	A	Pausas activas, reemplazar luminarias en malas condiciones, procedimiento de inspección de instalaciones.	2	1	2	A	
ELABORADO POR: Ing. Yesenia Osorio Rivera /Ing. Gengger Boulanger Garay (Prevencionista de Riesgos)				REVISADO POR: Comité de seguridad (Miembros del CSST)				APROBADO POR: Sergio Hugo Vázquez Morón (Gerente General)					

MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y  
DETERMINACIÓN DE CONTROLES  
AREA DE COCINA

Área	Tipo de Actividad Rutinaria/N o Rutinaria	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros. JERARQUIA: Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/ Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Acceptable/No Acceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Acceptable/No Acceptable)
COCINA	R	Preparación de Alimentos	Equipos Eléctricos	Choque eléctrico indirecto	Golpes, quemaduras	Uso de EPP básico (chaqueta o polo manga larga, zapatos antideslizantes o de seguridad)	4	2	8	NA	Reemplazo de cables y accesorios eléctricos deteriorados, Capacitación sobre riesgos eléctricos, Programa de mantenimiento preventivo de accesorios eléctricos.	3	2	6	A
			Caida de objetos con productos calientes	Contacto con objetos a alta temperatura	Quemaduras	Uso de EPP básico (chaqueta o polo manga larga, zapatos antideslizantes o de seguridad)	3	3	9	NA	Uso de EPP (zapatos antideslizantes), no apilar bandejas o mantenedores con base inestable, Capacitación en temas de manipulación de productos calientes.	2	2	4	NA
			Sobrecarga de insumos en bandejas y ollas	Inflamación de aceites y grasas que salpican durante la preparación	Incendio, quemaduras	Uso de EPP Básico (Uso de chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad con suela antideslizante, uso de guantes de protección para	3	3	9	NA	No sobrecargar las bandejas con insumos que generen demasiada grasa, Utilizar bandejas de mayor capacidad para las preparaciones.	3	3	9	NA



				superficies calientes), contar con un extintor en el área.					Uso de mangas largas para cubrir las partes descubiertas del brazo.				
Falta de limpieza de equipos después de las preparaciones	Inflamación de aceites y grasas acumuladas	Incendio, quemaduras		Uso de EPP Básico (Uso de chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad con suela antideslizante, uso de guantes de protección para superficies calientes), contar con un extintor en el área.	4	3	12	NA	Efectuar limpieza periódica de los equipos. Los equipos que se hayan engrasado por efectos de salpicaduras, deben ser limpiados inmediatamente después de su uso. Uso de chaqueta manga larga para cubrir las partes descubiertas del brazo.	3	3	9	NA
Licadoras, batidoras y otros equipos en movimiento	Ser golpeado por objetos, Atrapamiento	Golpes, heridas y sordera		Uso de EPP Básico (Uso de chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad con suela antideslizante, uso de guantes de protección para superficies calientes)	3	3	9	NA	Inspección de equipos previa a la labor, Procedimiento Proceso de Cocina Caliente, Orden y limpieza en el área de trabajo continuo, Capacitación en uso de equipos.	3	2	6	A
Mesas de trabajo y utensilios con bordes filosos	Contacto con bordes cortantes	Cortes		Uso de EPP Básico (chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o botas de PVC)	3	2	6	A	Sustitución de mesas de trabajo en malas condiciones, Reporte de condiciones subestándares, Inspección previa de los equipos y área de trabajo, aplicación de procedimiento Proceso de cocina caliente.	2	2	4	A
Objetos o materiales mal colocados, obstruyendo zona de tránsito	Tropezones, golpes	Golpes, heridas		Uso de EPP Básico (chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o zapatos antideslizantes)	3	2	6	A	Retiro de materiales en vía de tránsito, Procedimiento estándar de trabajo seguro para el orden y limpieza	2	2	4	A
Ollas y equipos a altas temperaturas	Contacto con superficies calientes	Quemaduras		Uso de EPP Básico (chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o zapatos antideslizantes)	4	3	12	NA	No apilar bandejas o mantenedores con base inestable, Uso de mangas largas para cubrir las partes descubiertas del brazo, Observación de ubicación de	3	3	9	NA



									las partes del cuerpo con respecto de bandejas y superficies calientes, uso de manoplas térmicas para manipulación de útiles calientes.				
	Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	Uso de EPP Básico (chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o zapatos antideslizantes)	4	2	8	NA	Secado inmediato de pisos en cuanto ocurra cualquier tipo de derrame, Coloque señalización de piso resbaloso en cuanto se produzca un derrame. Evite el uso de excesiva agua para las labores de limpieza, Uso de EPP (Zapatos de seguridad antideslizantes).	3	2	6	A
	Salpicaduras de productos líquidos calientes	Contacto con productos a alta temperatura	Quemaduras	Uso de EPP Básico (chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o zapatos antideslizantes)	4	3	12	NA	No apilar bandejas o mantenedores con base inestable, Uso de mangas largas para cubrir las partes descubiertas del brazo, Observación de ubicación de las partes del cuerpo con respecto de bandejas y superficies calientes, no llenar los recipientes hasta arropa para evitar desbordamientos.	3	3	9	NA
	Tubería de Gas	Potencial fuga de gas	Incendio, explosión	Uso de EPP Básico ( chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o botas de PVC) Extintor en el área	4	4	16	NA	Almacenes de GLP deben contar con condiciones para soportar deflagraciones violentas, Inspección de almacenamiento de gas en almacenes y cocinas. Capacitación sobre procedimiento en caso de fuga de gas (Plan de Respuesta a Emergencias), el almacenamiento del gas se hará en lugares destinados al efecto,	3	3	9	NA



								Colocar un detector de gases con aviso sonoro intermitente variables de la existencia de un escape, cuando se active se procederá a cortar la llave general de entrada de gas y se ventilará convenientemente la zona, posteriormente se procederá a buscar el escape de gas o avisar al servicio técnico autorizado.				
Ventilación inadecuada del área de trabajo	Estrés térmico	Golpe de calor, deshidratación	Uso de EPP Básico (chaqueta o polo manga larga, zapatos de seguridad o botas de PVC)	3	2	6	A	Instalación de ventilación forzada en el área de trabajo, Aplicación de pausas activas, programa de fatiga, hidratación constante.	2	2	4	A
Factores de riesgo psicosocial en el centro de trabajo	Estrés laboral	Malestares somáticos, cefalea, insomnio	Pausas activas	3	2	6	A	Distribuir de forma clara las tareas y competencias, reforzar turnos de máxima afluencia de público, prever el trabajo extra y las pausas activas, planificar los diferentes trabajos de la jornada teniendo en cuenta una parte para imprevistos.	2	2	4	A
Iluminación inadecuada del área de trabajo	Fatiga visual, tropiezos, caída al mismo nivel	Dolor de cabeza, disminución de la vista, contusión	Uso de EPP Básico, pausas activas	3	2	6	A	Reemplazar luminarias en malas condiciones, Programa de mantenimiento de luminarias y accesorios eléctricos	2	2	4	A
Inadecuada manipulación de alimentos	Enfermedades transmitidas por alimentos (ETAS)	Enfermedades gastro intestinales	Capacitación en manipulación de alimentos, uso de EPP básicos. (Uso de guantes)	3	2	6	A	Procedimiento Estándar De Trabajo Seguro Para Cocina Y Atención Al Público.	2	2	4	A
Levantamiento / Movimiento	Sobreesfuerzo, Lesión músculo esquelética	Dolor lumbar, dolor de espalda, dolor de rodillas.	Uso de EPP Básico, pausas activas	3	2	6	A	Reducir tamaño de las cargas. Solicitar apoyo para cargas pesadas o inmanejables, Capacitación sobre	2	2	4	A

			inadecuado de cargas							Levantamiento Manual de Cargas.					
			Movimiento repetitivo de brazos y manos	Lesión músculo esquelética	Dolor en dedos y muñecas, síndrome del túnel carpiano, tendinitis	Realizar Pausas activas	3	2	6	A	Realizar rotación de tareas y pausas activas	2	2	4	A
			Posturas inadecuadas en la ejecución de la tarea	Lesión músculo esquelética	Tensión en cuello, hombros, espalda y brazos, dolor de rodillas	Realizar Pausas activas	3	2	6	A	Capacitación sobre riesgos disergonómicos. *Realizar rotación de tareas y pausas activas	2	2	4	A
COCINA	R	SANITIZACIÓN Y LIMPIEZA DE COCINA	Caida de platos, bandejas y utensilios	Golpear, ser golpeado por objetos	Golpes, cortes	Retirar objetos inestables o demasiado pesados de las partes altas y uso de EPP Básico	3	3	9	NA	Evitar el apilamiento excesivo de bandejas y platos.	2	2	4	A
			Espacios reducidos de trabajo	Golpear o ser golpeado por objetos	Golpes, heridas	Orden y limpieza del área de trabajo para racionalizar espacios y uso de EPP Básico	3	2	6	A	Procedimiento estándar de trabajo seguro para el orden y limpieza. Retiro de todo material que obstaculice el paso o las labores.	2	1	2	A
			Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad	Caida a nivel, resbalones	Contusión, fractura	Secado inmediato de pisos en cuanto ocurra cualquier tipo de derrame y Uso de EPP Básico	4	3	12	NA	Coloque señalización de piso resbaloso en cuanto se produzca un derrame. Evite el uso de excesiva agua para las labores de limpieza.	3	2	6	A
			Superficies calientes de menaje y utensilios usados recientemente	Contacto con superficies calientes	Quemaduras	Uso de EPP Básico (uniforme y botas de PVC)	4	3	12	NA	No apilar bandejas o mantenedores con base inestable. Observación de ubicación de las partes del cuerpo con respecto de bandejas y superficies calientes	3	2	6	A
			Manipulación de	Salpicaduras a la piel y ojos	Quemaduras	Uso de EPP Básico (uniforme y botas de PVC)	4	3	12	NA	Usar preferentemente dilutores o dosificadores para limitar la	3	2	6	A



		detergentes y desinfectantes							exposición, Capacitación sobre Manipulación y Uso de Productos Químicos, contar con un Procedimiento estándar de trabajo seguro para el manejo de productos químicos					
		Manipulación inadecuada de equipos y materiales	Aprisionamiento de partes del cuerpo	Contusión, corte	Uso de EPP Básico (uniforme y botas de PVC)	4	2	8	NA	Apagado y desconexión de equipos eléctricos para evitar encendidos accidentales, Observación de la posición de las manos y partes del cuerpo.	3	2	6	A
		Plataformas inadecuadas de trabajo	Caída a diferente nivel	Contusión, fractura	Uso de EPP Básico (uniforme y botas de PVC)	4	3	12	NA	Prohibición de usar sillas, mesas u otros similares como plataformas de trabajo, Capacitación sobre caídas, tropiezos y resbalones	3	2	6	A
		Ventilación inadecuada del área de trabajo	Estrés térmico	Golpe de calor, deshidratación	Realizar pausas activas	3	2	6	A	Instalación de ventilación forzada en el área de trabajo, Aplicación de pausas activas, programa de fatiga, Dispensador de agua	2	1	2	A
		Contacto con superficies contaminadas	Contacto con residuos orgánicos	Infecciones	Uso de guantes	3	2	6	A	Capacitación sobre riesgos biológicos de la tarea. Lavado de manos y partes en contacto luego de la tarea	2	1	2	A
		Factores de riesgo psicosocial en el centro de trabajo	Estrés laboral	Malestares somáticos, cefalea, insomnio	Realizar pausas activas	3	2	6	A	Organización de las tareas, Pausas activas para disminuir el estrés	2	1	2	A
ELABORADO POR: Ing. Yesenia Osorio Rivera / Ing. Gengger Boulanger Garay (Prevencionista de Riesgo)					REVISADO POR: Comité de seguridad (Miembros del CSST)					APROBADO POR: Sergio Hugo Vázquez Morón (Gerente General)				



MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y  
DETERMINACIÓN DE CONTROLES  
AREA DE CAJA

área	Tipo de Actividad  Rutina/No Rutina	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.  JERARQUIA: Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)
Atención al cliente	R	Recibo y devoluciones de dinero, cierre de caja, conteo de dinero	Espacios reducidos de trabajo	Golpear o ser golpeado por objetos	Golpes, heridas	Orden y limpieza del área de trabajo	3	2	6	A	Mantener el orden y la limpieza en el área de trabajo, Aplicar el procedimiento de limpieza y orden	2	1	2	A
			Postura prolongada	Lesión músculo esquelética	Tensión en cuello, hombros, espalda y brazos, dolor de rodillas	Realizar Pausas activas	3	2	6	A	Rotación de tareas y pausas activas para aliviar la tensión. Capacitación en riesgos disergonómicos	1	2	2	A
			Robo, asalto	Golpes o agresión por delincuentes (contusiones, pérdida económica)	Contusiones, Lesiones	Control del personal de vigilancia	3	2	6	A	Ubicación del personal de vigilancia, en la cercanía de la puerta principal, capacitación a los trabajadores sobre la exposición al riesgo de robo o asalto en la institución	2	1	2	A
			Efecto estresante (exceso de	Estrés	Ansiedad, mal humor, dolor de cabeza, cuello,	Realizar pausas activas, trabajo en equipo	3	2	6	A	Charlas sobre manejo de Stress, Capacitación sobre manejo de situaciones conflictivas, Charlas motivacionales, instalación de	2	1	2	A



			trabajo, jornada de trabajo)		espalda, tensión muscular					afiches alusivos al respeto de los derechos de los trabajadores, Reuniones de integración (a todo nivel)					
			Movimiento repetitivo de brazos y manos	Lesión músculo esquelética	Dolor en dedos y muñecas, síndrome del túnel carpiano, tendinitis	Realizar pausas activas, trabajo en equipo	3	2	6	A	Rotación de tareas y pausas activas para aliviar la tensión, Capacitación en riesgos disergonómicos	2	1	2	A
			Exposición prolongada ante monitores	Exposición a rayos UV	Irritación ocular	Uso de lentes de medida	3	2	6	A	Limitar la exposición a monitores a no más de 5 horas al día	1	2	2	A
			Manipulación de dinero	Exposición a agentes biológicos	Enfermedades infecciosas, hongos, bacterias que provienen del dinero	Uso de guantes de nitrilo	4	1	4	A	Uso de Alcohol Gel, hábitos de Higiene, Capacitación al personal sobre los riesgos de la exposición a agentes patógenos, Lavado periódico de manos.	3	1	3	A
<b>ELABORADO POR:</b> Ing. Yesenia Osorio Rivera /Ing. Gengger Boulanger Garay (Prevencionista de Riesgo)						<b>REVISADO POR:</b> Comité de seguridad (Miembros del CSST)					<b>APROBADO POR:</b> Sergio Hugo Vázquez Morón (Gerente General)				



MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES  
ÁREA: MOZO /SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE

Área	Tipo de Actividad	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.  JERARQUIA: Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Acceptable/No Acceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Acceptable/No Acceptable)
Servicio de atención al cliente/ Mozo	R	Servicio a la mesa, traslado de productos a línea de servicio	Caída de objetos con productos calientes	Contacto con objetos a alta temperatura	Quemaduras	Uso de EPP básico (uniforme completo: camisa, pantalón, mandil)	4	2	8	NA	No apilar bandejas o mantenedores con base inestable, Uso de mangas largas para cubrir las partes descubiertas del brazo. Observación de ubicación de las partes del cuerpo con respecto de bandejas y superficies calientes, Procedimiento Estándar de Trabajo Seguro Para Cocina Y Atención Al Público	3	2	6	A
			Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	Secado inmediato de pisos en cuanto ocurra cualquier tipo de derrame	4	2	8	NA	Coloque señalización de piso resbaloso en cuanto se produzca un derrame, Procedimiento estándar de trabajo seguro para el orden y limpieza, Evite el uso de excesiva agua para las labores de limpieza.	3	2	6	A



		Factores de riesgo psicosocial en el centro de trabajo	Estrés laboral	Malestares somáticos, cefalea, insomnio	Realizar pausas activas	3	2	6	A	Organización de las tareas. Pausas activas para disminuir el estrés	2	1	2	A
		Posturas inadecuadas en la ejecución de la tarea	Lesión músculo esquelética	Tensión en cuello, hombros, espalda y brazos, dolor de rodillas	Realizar pausas activas	3	2	6	A	Capacitación sobre riesgos disergonómicos. Realizar rotación de tareas y pausas activas	2	1	2	A
		Efecto depresivo (acoso sexual, acoso psicológico, malos tratos)	Depresión, disminución o aumento del apetito, tristeza, insomnio.	Disminución o aumento de peso, dolor de cabeza, malestar, ansiedad	Rotación de personal y supervisión de personal de vigilancia	3	2	6	A	Charlas motivacionales, capacitación sobre manejo de situaciones conflictivas, instalación de afiches alusivos al respeto de los derechos de los trabajadores.	2	2	4	A
<b>ELABORADO POR:</b> Ing. Yesenia Osorio Rivera / Ing. Gengger Boulanger Garay (Prevencionista de Riesgos)					<b>REVISADO POR:</b> Comité de seguridad (Miembros del CSST)					<b>APROBADO POR:</b> Sergio Hugo Vázquez Morón (Gerente General)				



MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES

Área: Almacén De Insumos

Área	Tipo de Actividad Rutina / No Rutina	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros. JERARQUIA: Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)
Almacenamiento de Insumos	R	Trabajos de Almacén	Objetos o materiales obstaculizando las vías de tránsito	Tropezones, golpes	Golpes, heridas	Retiro de objetos que obstaculizan el tránsito	2	2	4	A	Procedimiento estándar de trabajo seguro para el orden y limpieza	2	1	2	A
			Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad	Caida nivel, resbalones	Contusión, fractura	Secado inmediato de pisos mojados	4	2	8	NA	Procedimiento estándar de trabajo seguro para el orden y limpieza	3	2	6	A
			Proyección de partículas apertura contenedores, envases, cajas.	Ser golpeado por objetos	Golpes, heridas, irritación ocular	Uso de EPP Básico(Uniforme, guantes, botas PVC)	3	2	6	A	Tener cuidado al momento de desembalar productos sobre todo los que se encuentran a presión. Uso de EPP's (protector visual)	2	1	2	A
			Subir y bajar de plataforma de carga	Caida diferente nivel	Contusión, fractura	Uso de EPP Básico(Uniforme, guantes, zapatos de seguridad)	4	2	8	NA	Uso de escaleras o plataformas de acercamiento.	3	2	6	A
			Levantamiento / Movimiento inadecuado de cargas	Sobreesfuerzo, Lesión músculo esquelética	Dolor lumbar, dolor de espalda, dolor de rodillas.	Uso de EPP Básico(Uniforme, guantes, zapatos de seguridad)	3	2	6	A	Reducción del tamaño de la carga, Capacitación sobre Levantamiento Manual de Cargas y Ergonomía	2	1	2	A
ELABORADO POR: Ing. Yesenia Osorio Rivera /Ing. Gengger Boulanger Garay (Previsionista de Riesgo)						REVISADO POR: Comité de seguridad (Miembros del CSST)					APROBADO POR: Sergio Hugo Vázquez Morón (Gerente General)				



MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES  
Área: Oficina Administrativa

Área	Tipo de Actividad Rutinaria/No Rutinaria	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.  JERARQUIA: Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)
Administración	R	Trabajos en Oficina	Computadoras	Fatiga visual	ojo seco, disminución de vista	Limitar la exposición a monitores a no más de 5 horas al día	4	2	8	NA	La pantalla debe estar a 45 o 55 cm de distancia similar a los ojos, La pantalla debe estar entre 10° y 60° por debajo de la horizontal de los ojos, Realizar paradas alternadas (pausas activas) para evitar fatigas, programa de Examen ocupacional	2	2	4	A
				Fatiga física	Dolores cervicales y lumbares, adormecimiento de extremidades superiores e inferiores.	Ubicar la pantalla frente a la persona evitar movimientos giratorios o verticales del cuello.	3	3	9	NA	El espacio destinado al puesto de trabajo deberá tener dimensiones adecuadas y facilitar la movilidad del usuario, Sillas estables Realizar paradas alternadas (pausas activas) para evitar fatigas.	2	3	6	A
				Movimiento repetitivo y mala postura de miembros superiores	traumatismo en dedos y manos	Realizar pausas activas	3	3	9	NA	El antebrazo y manos deben permanecer alineados, Mantener el ángulo del brazo y antebrazo en 90° o un poco más, Realizar paradas alternadas y realizar	2	3	6	A

										ejercicios de relajación para evitar fatigas.				
		Cables eléctricos	Contacto directo e indirecto con cables energizados	Electrocución, quemaduras	Revisar el área de trabajo antes y después de finalizar el trabajo (Conexiones)	4	3	12	NA	Ubicación estratégica de extintores, Capacitación y entrenamiento en el uso de extintores, Programar revisiones periódicas a los equipos por parte de personal calificado, No manipular el interior de los equipos, No sobrecargar enchufes, Desenchufar equipo sin tirar de los cables una vez terminada la jornada laboral.	3	2	6	A
		Documentación, libros, archivadores	Hacinamientos de documentos sobres sillas y escritorios	Estrés	Orden y limpieza en el área de trabajo	3	2	6	A	Mantener orden y limpieza en el área de trabajo, Organizar trabajo de manera lógica, Eliminar documentos y demás en desuso.	2	2	4	A
ELABORADO POR: Ing. Yesenia Osorio Rivera / Ing. Gengger Boulanger Garay (Prevencionista de Riesgo)					REVISADO POR: Comité de seguridad (Miembro del CSST)					APROBADO POR: Sergio Hugo Vázquez Morón (Gerente General)				



MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES

Área: Mantenimiento

Área	Tipo de Actividad	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros. JERARQUIA: Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Acceptable/No Acceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Acceptable/No Acceptable)
Mantenimiento	R	Mantenimiento Preventivo y Correctivo	Electricidad	Contacto directo con energía eléctrica	Golpes, quemaduras	Uso de EPP Básico(casco, zapatos de seguridad, guantes, lentes de seguridad)	4	3	12	NA	Aplicación de bloqueo y tarjeteo, Inspección previa para determinar los tipos de energía peligrosa en el área, Procedimiento de trabajo Riesgo eléctrico.	3	2	6	A
			Escaleras, plataformas de trabajo inadecuadas	Caida a diferente nivel	Contusión, fractura	Uso de EPP Básico(casco, zapatos de seguridad, guantes, lentes de seguridad)	4	2	8	NA	Prohibición de usar sillas, mesas u otros similares como plataformas de trabajo, Reemplazar escaleras en mal estado.	3	2	6	A
			Herramientas inadecuadas, en mal estado o usadas inadecuadamente	Ser golpeado por objetos	Golpes, heridas	Retiro de herramientas en mal estado.	3	2	6	A	Inspección previa de herramientas por el usuario, aplicación de procedimiento de inspección de herramientas, concentración en la labor, capacitación sobre uso de herramientas.	2	1	2	A
			Pisos, suelos mojados o con resbalones	Caida a nivel, resbalones	Contusión, fractura	Uso de EPP Básico y Secado inmediato de pisos en cuanto ocurra cualquier tipo de derrame	4	2	8	NA	Evite el uso de excesiva agua para las labores de limpieza. Nunca trabaje sobre	3	2	6	A

			exceso de humedad							superficies húmedas, Procedimiento estándar de trabajo seguro para el orden y limpieza					
			Uso de solventes y pinturas	Inhalación de sustancias peligrosas	Intoxicación, trastornos bronco pulmonares	Uso de EPP Básico (casco, zapatos de seguridad, guantes, lentes de seguridad)	4	2	8	NA	Capacitación sobre riesgos físicos y químicos aplicados a su tarea.	2	2	4	A
			Manipulación de equipos de succión	Golpear o ser golpeado por objetos	Contusión, fractura	Uso de EPP Básico (casco, zapatos de seguridad, guantes, lentes de seguridad)	4	2	8	NA	Controlar adecuadamente la manguera de succión, Capacitación en manipulación de equipos de succión.	3	2	6	A
ELABORADO POR: Ing. Yesenia Osorio Rivera/Ing. Gengger Boulanger Garay (Prevencionista de Riesgo)						REVISADO POR: Comité de seguridad (Miembros del CSST)				APROBADO POR: Sergio Hugo Vázquez Morón (Gerente General)					



MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES

Área: Área De Preparación De  
Bebidas-Bar

Área	Tipo de Actividad	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros. JERARQUIA: Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)
Preparación de Bebidas	R	Elaboración y venta de bebidas	Equipos eléctricos energizados con falla	Choque eléctrico indirecto	Golpes, quemaduras	Contar con puesta a tierra	4	3	12	NA	Reemplazo de cables y accesorios eléctricos deteriorados, Capacitación sobre riesgos eléctricos, Programa de mantenimiento preventivo de accesorios eléctricos	3	2	6	A
			Licadoras y/o refresqueras en movimiento	Ser golpeado por objetos, Atrapamiento	Golpes, heridas	Inspección de equipos previa a la labor	4	2	8	NA	Procedimiento Estándar De Trabajo Seguro Para Cocina Y Atención Al Público, Inspección de equipos.	3	2	6	A
			Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad	Caida a nivel, resbalones	Contusión, fractura	Secado inmediato de pisos en cuanto ocurra cualquier tipo de derrame, orden y limpieza	4	2	8	NA	Coloque señalización de piso resbaloso en cuanto se produzca un derrame, Evite el uso de excesiva agua para las labores de limpieza.	3	2	6	A
			Factores de riesgo psicosocial en el centro de trabajo	Estrés laboral	Malestares somáticos, cefalea, insomnio	Realizar pausas activas	3	2	6	A	Organización de las tareas. Pausas activas para disminuir el estrés	2	2	4	A
ELABORADO POR: Ing. Yesenia Osorio Rivera /Ing. Gengger Boulanger Garay (Prevencionista de riesgo)						REVISADO POR: Comité de seguridad (Miembros del CSST)						APROBADO POR: Sergio Hugo Vásquez Morón (Gerente General)			

MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES

Área: Vigilancia

Área	Tipo de Actividad Rutinaria/No Rutinaria	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	Riesgo		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros. <b>JERARQUIA:</b> Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)
Recepción de Vehículos	R	Recepción y registro de vehículos	Vehículo motorizado (camiones)	Accidente vehicular	Fracturas, Contusiones, lesiones, Muerte	EPP's Básico de (zapatos de seguridad)	3	4	12	NA	Delimitación y señalización de zona de estacionamiento y descarga y pases peatonales, Capacitación en Control de ingreso y salida de vehículos, Uso de chaleco reflectivo para personal de vigilancia (Guía).	1	4	4	A
		Vigilancia de personas	Conducta de personas	Comportamientos violentos Portar armas blancas	Lesiones distintas partes del cuerpo del personal	No existe	3	4	12	NA	Capacitación con temas relacionados a la conducta de personas	3	3	9	NA
			Asaltos a mano armada	Portar arma de fuego	Lesiones distintas partes del cuerpo del personal	No existe	3	4	12	NA	Contar con coordinaciones con serenazgo y policía de la Municipalidad Sachaca.	3	2	6	A
ELABORADO POR: Ing. Yesenia Osorio Rivera /Ing. Gengger Boulanger Garay (Prevencionista de Riesgo)						REVISADO POR: Comité de seguridad (Miembro del CSST)					APROBADO POR: Sergio Hugo Vásquez Morón (Gerente General)				



MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES

Área: Instalación GLP

Área	Tipo de Actividad Rutina/No Rutina	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros. <b>JERARQUÍA:</b> Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)
Almacén GLP	NR	Punto de llenado de combustible y Supervisión de Tuberías	Manipulación inadecuada de Tanques de GLP	Fuga de combustible( GLP)	Intoxicación, irritación en los ojos, sensibilización respiratoria.	Uso de EPP Básico (uniforme, guantes, casco, zapatos de seguridad)	4	2	8	NA	Manipulación cuidadosa de válvulas y conectores de los cilindros de gas, capacitación en uso de combustibles, contar de permiso de ingreso de terceros.	3	2	6	A
				Explosión	Lesiones múltiples, fatalidad.	N. A.	4	4	16	NA	Capacitación de detección de fugas e inspección de tanques, Plan de respuesta de emergencia en fuga de gas, incendio.	3	3	9	NA
			Pisos, suelos mojados o con exceso de humedad	Caída a nivel, resbalones	Contusión, fractura	Secado inmediato de pisos mojados	4	2	8	NA	Mantener el orden y limpieza durante la ejecución de la tarea	3	2	6	A
ELABORADO POR: Ing. Yesenia Osorio Rivera / Ing. Genger Boulanger Garay (Prevencionista de Riesgo)						REVISADO POR: Comité de seguridad (Miembros del CSST)					APROBADO POR: Sergio Hugo Vásquez Morón (Gerente General)				



MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES

Área: Servicio De Limpieza De  
Ambientes De HUANCAHUASI

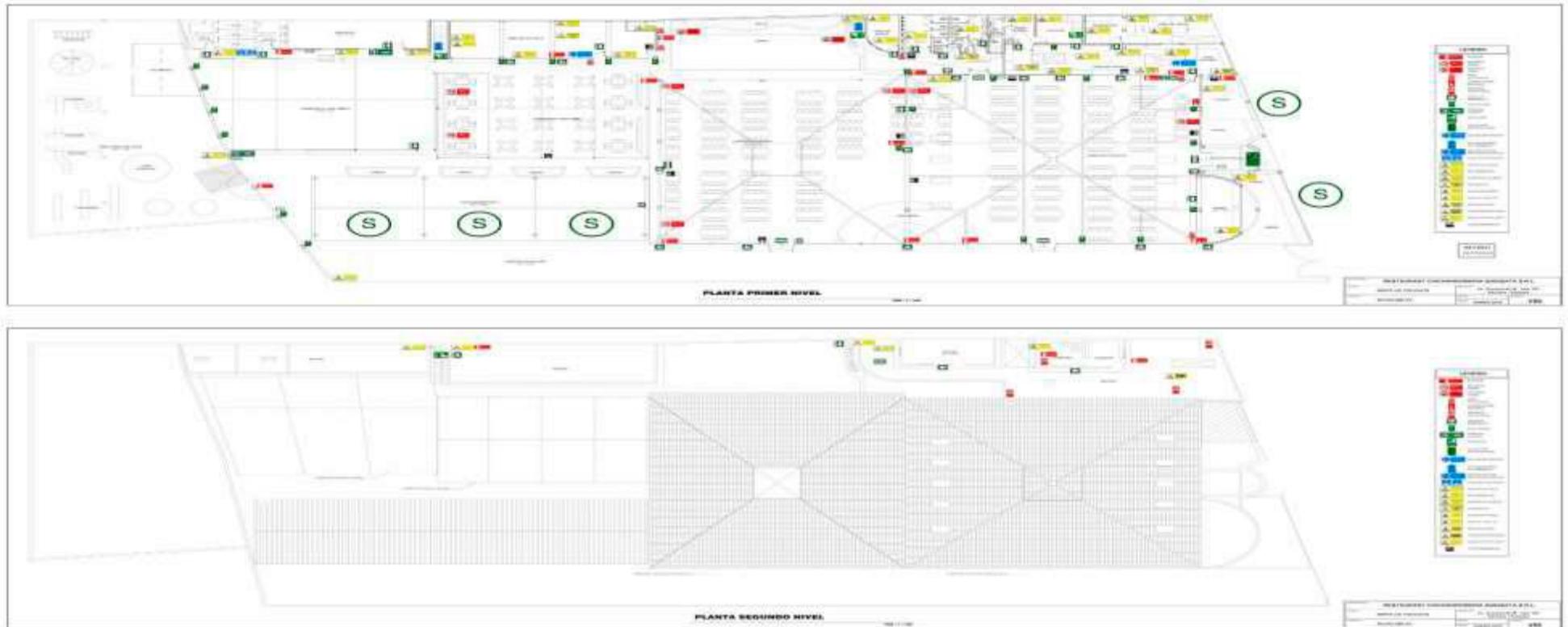
Área	Tipo de Actividad	Tarea	PELIGRO (fuente, situación o acto)	RIESGO		MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros.	Evaluación del riesgo				NUEVOS CONTROLES IMPLEMENTADOS Detallar el control: Control de ingeniería, Procedimiento, Estándares, Instructivos, EPP, Capacitación, sensibilizaciones, otros. JERARQUÍA: Eliminación, Sustitución, Controles de Ingeniería, Señalizaciones, advertencias, y/o controles administrativos y EPP's	Evaluación del Riesgo			
				Evento Peligroso/Exposición	Consecuencia		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)		INDICE DE PROBABILIDAD	INDICE DE SEVERIDAD	INDICE DE RIESGO (IP x IS)	Clasificación del Riesgo (Aceptable/No Aceptable)
Limpieza de Ambientes	R	Sanitización y Limpieza de Ambientes	Accesorios eléctricos o equipos en mal estado	Choque eléctrico indirecto	Golpes, quemaduras	Uso de EPP Básico (Uniforme y botas PVC)	3	3	9	NA	Reemplazo de cables y accesorios eléctricos deteriorados, Capacitación sobre riesgos eléctricos, Programa de mantenimiento preventivo de accesorios eléctricos	3	2	6	A
			Bordes filosos de estantes, lockers u otros	Contacto con bordes cortantes o punzantes	Cortes	Uso de EPP Básico (Uniforme Completo, guantes de nitrilo, zapatos de seguridad o botas PVC)	3	2	6	A	Reemplazo de estantes, lockers u otros con superficies peligrosas, Revisión previa de las superficies que se van a limpiar	2	1	2	A
			Caída de objetos de estantes, anaqueles	Ser golpeado por objetos	Golpes, heridas	Uso de EPP Básico (Uniforme Completo, guantes de nitrilo, zapatos de seguridad o botas PVC)	3	2	6	A	Empotrar los estantes., Retirar objetos inestables o demasiado pesados de las partes altas, Observación previa en las partes altas para identificar objetos a punto de caer.	1	2	2	A



			Pisos o suelos mojados o con exceso de humedad	Caida a nivel, resbalones	Contusión, fractura	Secado inmediato de pisos en cuanto ocurra cualquier tipo de derrame y uso de EPP Básico (Uniforme Completo, guantes de nitrilo, zapatos de seguridad o botas PVC)	4	2	8	NA	Coloque señalización de piso resbaloso en cuanto se produzca un derrame. Evite el uso de excesiva agua para las labores de limpieza.	1	2	2	A
			Uso de productos químicos	Salpicaduras a la piel y ojos	Quemaduras	Uso de EPP Básico (Uniforme completo, guantes de nitrilo, zapatos de seguridad o botas PVC)	4	2	8	NA	Capacitación sobre Manipulación y Uso de Productos Químicos, Procedimiento estándar de trabajo seguro para el manejo de productos químicos, uso de hoja MSDS Usar preferentemente dilutores o dosificadores para limitar la exposición. Uso de EPP (Lentes de Seguridad)	1	2	2	A
			Restos de vidrios u otros punzo cortantes	Contacto con bordes cortantes o punzantes	Cortes	Uso de EPP Básico (Uniforme completo, guantes de nitrilo, zapatos de seguridad o botas PVC)	4	2	8	NA	*Disposición de residuos de acuerdo al código de colores establecido, Uso de EPP Básico.	1	2	2	A
			Contacto con superficies contaminadas	Contaminación por microorganismos	Infección	Uso de EPP Básico (uniforme completo, guantes de nitrilo, zapatos de seguridad o botas PVC)	4	2	8	NA	Capacitación sobre riesgos biológicos de la tarea., Lavado y desinfección de manos luego de la tarea.	1	2	2	A
			Polvos y vapores contaminantes	Inhalación de sustancias peligrosas	Intoxicación, trastornos bronco pulmonares	Uso de EPP Básico (uniforme completo, guantes de nitrilo, zapatos de seguridad o botas PVC y Barbijo)	4	2	8	NA	Uso de EPP Básico (Lentes de seguridad, guantes de nitrilo, zapatos de seguridad o botas PVC, barbijo, Capacitación sobre riesgos físicos en el área de trabajo)	1	2	2	A
ELABORADO POR: Ing. Yesenia Osorio Rivera / Ing. Gengger Boulanger Garay (Prevencionista de Riesgo)						REVISADO POR: Comité de seguridad (Miembros del CSST)					APROBADO POR: Sergio Hugo Vásquez Morón (Gerente General)				



ANEXO 9  
MAPA DE RIESGOS



Fuente: Restaurante HUANCAHUASI SAC.2020

ANEXO 10. GALERÍA DE IMÁGENES DE LAS INSTALACIONES DEL RESTAURANTE HUANCAHUASI



**Escenario Musical: Cableado expuesto**



**Zona de Estacionamiento**



**Extintores sin protección, usan como almacén los gabinetes**



**Almacén de materiales (mantales, vasos)**



**Área cocina: Falta de Orden y limpieza, inadecuado uso de EPP**



**Área de cortes**



**Cámaras de almacenamiento**



**Almacén de Insumos**



**Almacén GLP**