

# ESCUELA DE POSGRADO Y ESTUDIOS CONTINUOS

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION  
BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO  
45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN UNA  
EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE  
CHIMBOTE, 2022.

Tesis para optar el grado **MAESTRO** en:

DIRECCIÓN DE OPERACIONES Y CADENA DE  
ABASTECIMIENTO

**Autor:**

Rufo Angel Perez Reyes Marreros

**Asesor:**

Maestro Carlos Alberto Rojas Ciudad

Perú  
2022

## RESUMEN

La presente investigación tiene por objetivo principal evaluar el impacto de la implementación del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001 en una empresa pesquera de la ciudad de Chimbote, a fin de reducir sus riesgos laborales. Para lograr dicho objetivo se ha diseñado una investigación aplicada y pre-experimental, cuya unidad de análisis o caso de estudio es una empresa dedicada a la extracción de recursos hidrobiológicos para consumo humano directo e indirecto, la misma que cuenta con 88 trabajadores. Para el acopio de información se aplicaron las técnicas de observación directa, revisión documental y encuestas, y cuyos instrumentos fueron la lista de verificación o check list, cuestionarios, matrices y mapas de riesgos. Para el análisis de datos y contrastación de hipótesis se utilizaron las técnicas estadísticas descriptivas y comparativas entre los niveles de riesgos antes y después del proceso de implementación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo según la ISO 45001. Los resultados de la investigación señalan que el proceso productivo de la empresa incluye actividades de extracción de materia prima, recepción, recuperación, almacenamiento, cocinado, prensado, secado, enfriado, purificado, molienda, ensaque, almacenado y despacho; cuenta con una capacidad instalada para procesar 30,000 Tm/h al 90% de su utilización. Asimismo, se han identificado 288 riesgos, de los cuales el 13.19% son tolerables, el 77.78% moderados y el 9.03% importantes, los mismos que de acuerdo a los factores de riesgo se dividen en físicos, químicos, locativos, eléctricos, ergonómicos, mecánicos, psicosociales y biológicos, distribuidos en las diferentes áreas de trabajo de la empresa. Con base en el diagnóstico de la empresa y previa identificación de los riesgos, se implementó el sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo basado en los lineamientos establecidos por la Norma Internacional ISO 45001. Dicha implementación consistió en el diseño y aplicación de un conjunto de requisitos en las diferentes dimensiones de la norma internacional, consistente en una caracterización general de la empresa, diseño de objetivos de seguridad y salud en el trabajo, formulación de políticas, planes, matrices de riesgos, capacitaciones, diseño de formatos, registros, estadísticas, etc., y cuya implementación permitió desplazar los riesgos importantes y moderados hacia los riesgos tolerables y triviales, reduciendo significativamente el nivel y la frecuencia de riesgos en las diferentes áreas y factores de riesgo.

### Palabras clave

ISO 45001, seguridad y salud en el trabajo, niveles de riesgo, IPERC, implementación.

## ABSTRACT

The main objective of this research is to evaluate the impact of the implementation of the Occupational Health and Safety Management System under the guidelines of the ISO 45001 Standard in a fishing company in the city of Chimbote, in order to reduce their occupational risks. To achieve this objective, applied and pre-experimental research has been designed, whose unit of analysis or case study is a company dedicated to the extraction of hydrobiological resources for direct and indirect human consumption, the same that has 88 workers. For the collection of information, the techniques of direct observation, documentary review and surveys were applied, and whose instruments were the verification list or check list, questionnaires, matrices and risk maps. For data analysis and hypothesis testing, descriptive and comparative statistical techniques were used between risk levels before and after the implementation process of the occupational health and safety management system according to ISO 45001. The results of the investigation indicate that the production process of the company includes activities of raw material extraction, reception, recovery, storage, cooking, pressing, drying, cooling, purifying, grinding, bagging, storage and dispatch; It has an installed capacity to process 30,000 Tm/h at 90% of its use. Likewise, 288 risks have been identified, of which 13.19% are tolerable, 77.78% moderate and 9.03% important, which according to the risk factors are divided into physical, chemical, locative, electrical, ergonomic, mechanical, psychosocial and biological, distributed in the different work areas of the company. Based on the diagnosis of the company and prior identification of the risks, the occupational health and safety management system was implemented based on the guidelines established by the International Standard ISO 45001. Said implementation consisted of the design and application of a set of requirements in the different dimensions of the international standard, consisting of a general characterization of the company, design of occupational health and safety objectives, formulation of policies, plans, risk matrices, training, design of formats, records, statistics, etc., and whose implementation made it possible to shift important and moderate risks towards tolerable and trivial risks, significantly reducing the level and frequency of risks in the different areas and risk factors.

### Keywords

ISO 45001, occupational health and safety, risk levels, IPERC, implementation.

## **DEDICATORIA**

### ***A Dios.***

*A nuestro Padre Celestial por darme la vida y la oportunidad de realizar mis proyectos y metas.*

### ***A mis padres Diana y Jorge.***

*A mi madre que ha sabido formarme con buenos sentimientos, hábitos y valores, ya que gracias a ella me ayudo a salir adelante en los momentos más difíciles de esta investigación y momentos difíciles en mi vida personal. Ella siempre estuvo ahí para brindarme su apoyo como madre, consejera y amiga.*

*A mi familia en general, porque me han brindado su apoyo incondicional y por brindarme sus buenos consejos.*

## **AGRADECIMIENTOS**

*Agradezco profundamente a Dios por protegerme durante todo mi camino y darme fuerzas para superar toda clase de obstáculos y dificultades a lo largo de toda mi vida.*

*A la empresa por brindarme su apoyo en la recopilación y recolección de datos para hacer posible esta investigación.*

## INDICE GENERAL

	<b>Pág.</b>
Resumen	ii
Abstract	iii
Dedicatoria	iv
Agradecimientos	v
Índice general	vi
Índice de tablas	ix
Índice de figuras	x
<b>I. INTRODUCCIÓN</b>	<b>01</b>
I.1. Realidad problemática	01
I.2. Preguntas de investigación	03
I.2.1. Problema general	03
I.2.2. Problemas específicos	03
I.3. Objetivos de investigación	04
1.3.1. Objetivo general	04
1.3.2. Objetivos específicos	04
I.4. Justificación de la investigación	04
I.5. Alcance de la investigación	05
<b>II. MARCO TEÓRICO</b>	<b>06</b>
II.1. Antecedentes	06
II.1.1. Antecedentes internacionales	06
II.1.2. Antecedentes nacionales	06
II.2. Marco conceptual	07
II.2.1. Accidente de trabajo y enfermedad profesional	07
II.2.2. Matriz de riesgos	08
II.2.3. Control de riesgos	08
II.2.3. Análisis de riesgos	09
II.2.5. Evaluación de riesgos	10
II.2.6. Identificación de peligros	11
II.2.7. Teoría de causalidad de Frank Bird	15
II.2.8. Salud Ocupacional	17
II.2.9. Seguridad industrial	18
II.2.10. Normas sobre seguridad y salud en el trabajo	18
II.3. Marco conceptual (Terminología)	22
<b>III. HIPÓTESIS</b>	<b>25</b>
III.1. Declaración de hipótesis	25
III.2. Identificación de variables	25
III.3. Operacionalización de las variables	25
<b>IV. DESCRIPCION DE MÉTODOS Y ANÁLISIS</b>	<b>27</b>
IV.1. Tipo de Investigación	27
IV.2. Nivel de investigación	27
Perez Reyes Marreros, Rufo Angel	vi

IV.3. Diseño de investigación	27
IV.4. Método de investigación	27
IV.5. Unidad de análisis	28
IV.6. Población	28
IV.7. Muestra	29
IV.8. Técnicas e instrumentos de recolección de datos	29
IV.8.1. Técnicas	29
IV.8.2. Instrumentos	29
IV.9. Tratamiento y análisis de datos	30
IV.10. Contrastación de hipótesis	31
<b>V. RESULTADOS</b>	<b>32</b>
V.1. Diagnóstico de la empresa pesquera	32
V.1.1. Características generales	32
V.1.2. Organización	32
V.1.3. Proceso productivo	33
V.1.4. Infraestructura	38
V.1.5. Capacidad operativa y porcentaje de utilización de la planta	39
V.1.6. Análisis PESTEL de la empresa	39
V.1.7. Análisis FODA	40
V.2. Identificación de peligros, evaluación de riesgos y determinación de controles antes del proceso de implementación del SGSST.	41
V.2.1. Identificación de riesgos según categoría o nivel	41
V.2.2. Identificación de riesgos según factores	42
V.2.3. Identificación de riesgos según factores y nivel de riesgos	43
V.2.4. Identificación de riesgos según factores y áreas de trabajo	44
V.2.5. Identificación de riesgos según áreas de trabajo	49
V.2.6. Identificación de accidentes e incidentes	53
V.2.7. Identificación de accidentes e incidentes según zonas, áreas de trabajo y tipo de lesiones	55
V.2.8. Formulación de la IPERC	57
V.2.9. Mapa de riesgos	57
V.3. Implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (SGSST) bajo los Lineamientos de la Norma ISO 45001	58
V.3.1. Contexto de la organización	59
V.3.2. Liderazgo y participación de los trabajadores	59
V.3.3. Planificación	65
V.3.4. Apoyo	67
V.3.5. Operación	76
V.3.6. Evaluación del desempeño	79
V.3.7. Mejora	81
V.4. Medición de los riesgos laborales después del proceso de implementación del SGSST (Post Prueba)	84
V.4.1. Nivel de riesgos según factores antes y después del proceso de implementación del SGSST	84
V.4.2. Nivel de riesgos según área de trabajo antes y después del proceso de implementación del SGSST	88
V.4.3. Prueba de hipótesis de proporciones	92

<b>VI. DISCUSIÓN DE RESULTADOS, CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES</b>	97
VI.1. Discusión de resultados	97
VI.2. Conclusiones	101
VI.3. Recomendaciones	105
REFERENCIAS	106
ANEXOS	108



## ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1: Criterios diferenciadores de accidente y enfermedad profesional	07
Tabla 2: Identificación de peligros 1	11
Tabla 3: Identificación de peligros 2	12
Tabla 4: Registro e identificación de riesgos 1	13
Tabla 5: Registro e identificación de riesgos 2	13
Tabla 6: Registro e identificación de riesgos 3	14
Tabla 7: Registro e identificación de riesgos 4	14
Tabla 8: Registro e identificación de riesgos 5	15
Tabla 9: Sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo ISO 45001	21
Tabla 10: Operacionalización de las variables	26
Tabla 11: Número de trabajadores por área en la empresa pesquera	28
Tabla 12: Técnicas e instrumentos de recolección de datos	30
Tabla 13: Análisis PESTEL de la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote	39
Tabla 14: Análisis FODA de la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote	41
Tabla 15: Nivel de riesgos según categoría	42
Tabla 16: Identificación de riesgos según factores	42
Tabla 17: Riesgos físicos según actividad o tarea	45
Tabla 18: Riesgos químicos según actividad o tarea	46
Tabla 19: Riesgos locativos según actividad o tarea	46
Tabla 20: Riesgos eléctricos según actividad o tarea	47
Tabla 21: Riesgos ergonómicos según actividad o tarea	47
Tabla 22: Riesgos mecánicos según actividad o tarea	48
Tabla 23: Riesgos psicosociales según actividad o tarea	48
Tabla 24: Riesgos biológicos según actividad o tarea	46
Tabla 25: Identificación de riesgos según áreas de trabajo y niveles	49
Tabla 26: Identificación de riesgos según áreas de trabajo y niveles	50
Tabla 27: Accidentes e incidentes de trabajo según áreas de trabajo	54
Tabla 28: Identificación de accidentes e incidentes según zonas, áreas de trabajo y lesiones	56
Tabla 29: Requisitos de la ISO 45001 implementados en la empresa según dimensiones	58
Tabla 30: Compromiso de los trabajadores con el SGSST	63
Tabla 31: Cronograma de charlas sobre SST en la empresa pesquera 2022	69
Tabla 32: Diseño de formato para el registro de accidentes de trabajo	82
Tabla 33: Diseño de formato para el registro de incidentes de trabajo	82
Tabla 34: Diseño de formato para la investigación de accidentes de trabajo	83
Tabla 35: Nivel de riesgos antes y después del proceso de implementación del SGSST según factores	84
Tabla 36: Nivel de riesgos según áreas de trabajo antes y después del proceso de implementación del SGSST	89
Tabla 37: Variación en el nivel de riesgos antes y después del proceso de implementación del SGSST.	90

## ÍNDICE DE FIGURAS

	<b>Pág.</b>
Figura 1 Control de riesgos	08
Figura 2 Método de análisis	09
Figura 3 Evaluación de riesgos	10
Figura 4 Modelo de causalidad de Bird	16
Figura 5 Pirámide de Bird	17
Figura 6 Sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo, ISO 45001	21
Figura 7 Mapa de ubicación de la Empresa Pesquera en la ciudad de Chimbote	28
Figura 8 Organigrama de la Gerencia de Operaciones de la empresa	32
Figura 9 Distribución porcentual de riesgos tolerables antes del proceso de implementación del SGSST	43
Figura 10 Distribución porcentual de riesgos moderados antes del proceso de implementación del SGSST	44
Figura 11 Distribución porcentual de riesgos importantes antes del proceso de implementación del SGSST	44
Figura 12 Nivel de riesgos tolerables según áreas de trabajo antes del proceso de implementación del SGSST	52
Figura 13 Nivel de riesgos moderados según áreas de trabajo antes del proceso de implementación del SGSST	50
Figura 14 Nivel de riesgos importantes según áreas de trabajo antes del proceso de implementación del SGSST	53
Figura 15 Accidentes e incidentes según áreas de trabajo	55
Figura 16 Organigrama del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo	60
Figura 17 Variación del % de riesgos antes y después del proceso de implementación del SGSST	85
Figura 18 Variación porcentual de riesgos tolerables según factor antes y después del proceso de implementación del SGSST	86
Figura 19 Variación porcentual de riesgos moderados según factor antes y después del proceso de implementación del SGSST	87
Figura 20 Variación porcentual de riesgos importantes según factor antes y después del proceso de implementación del SGSST	88
Figura 21 Variación porcentual en el tipo de riesgos antes y después del proceso de implementación del SGSST	90
Figura 22 Variación porcentual en el tipo de riesgo antes y después del proceso de implementación del SGSST	91
Figura 23 Distribución normal para determinar zonas de aceptación y rechazo de la Ho.	93
Figura 24 Distribución normal para determinar zonas de aceptación y rechazo de la Ho.	95
Perez Reyes Marreros, Rufo Angel	x

## I. INTRODUCCIÓN

### I.1 Realidad problemática

Hoy en día los empresarios deben garantizar la seguridad y salud de sus trabajadores, en todos los aspectos relacionados a su trabajo, mediante la integración de la prevención de riesgos basados en el Sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo. Ello supone que todos los niveles jerárquicos de la organización empresarial deben asumir la obligación de incorporar la prevención de riesgos laborales en cualquier actividad que realicen y en todas las decisiones que adopten.

En el contexto internacional, los resultados de no gestionar convenientemente los riesgos en seguridad y salud en el trabajo son visibles. La Organización Internacional de Trabajo (OIT, 2021), estima que cada año mueren casi 2 millones de personas como consecuencia de accidentes y enfermedades relacionadas al trabajo; la mayoría de las muertes relacionadas con el trabajo se debieron a enfermedades respiratorias y cardiovasculares. Las enfermedades no transmisibles representaron el 81% de las muertes. Las principales causas de muerte fueron la enfermedad pulmonar obstructiva crónica (450 000 muertes); el accidente cerebrovascular (400 000 muertes) y la cardiopatía isquémica (350 000 muertes). Los traumatismos ocupacionales causaron el 19% de las muertes (360 000 muertes). Entre los factores de riesgo ocupacional se encuentran: la exposición a largas jornadas laborales y la exposición en el lugar de trabajo a la contaminación del aire, a asépticos, a sustancias carcinógenas, a riesgos ergonómicos y al ruido.

Según estimaciones recientes publicadas por la Organización Internacional del Trabajo (OIT), 2,78 millones de trabajadores mueren cada año de accidentes del trabajo y enfermedades profesionales (de los cuales 2,4 millones están relacionados con enfermedades) y 374 millones de trabajadores sufren accidentes del trabajo no mortales. Se calcula que los días de trabajo perdidos representan cerca del 4 por ciento del PIB mundial y, en algunos países, hasta el 6 por ciento o más. (OIT, 2019)

Los costos humanos, sociales y económicos de los accidentes ocupacionales, lesiones y enfermedades y los grandes desastres industriales han sido causa de preocupación en todos los niveles de trabajo a nivel nacional e internacional.

Oviedo-Quiñonez (2018) manifiesta que, a pesar de existir diferentes políticas y medidas en la gestión de riesgos en la seguridad y salud ocupacional a nivel mundial, no se ha podido garantizar el establecimiento de normas en contextos saludables relacionados al trabajo. Sin embargo, cabe mencionar que las organizaciones se preocupan constantemente por garantizar el bienestar social y la calidad de vida laboral de sus colaboradores.

En el contexto nacional, Diaz (2020), afirma que el Perú forma parte de este contexto y problemática del entorno mundial, y asentándose en los datos estadísticos del 2019 del Sistema Informático de Notificación de Accidentes de Trabajo, Incidentes Peligrosos y Enfermedades Ocupacionales – SAT (Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo) detalla que durante el mes de noviembre del año 2019 fueron registradas un total de 2744 notificaciones (de 1625 empresas en total) representando un crecimiento del 15.7% al mes de noviembre del año 2018, así como una reducción del 12.2% en relación al mes de octubre del año 2019.

Por otro lado, Lezama (2020), menciona que los requisitos del SGSST, basado en la norma ISO 45001, son lineamientos en la cual la organización se responsabiliza de prevenir accidentes y resguardar por la salud y vida de los colaboradores. Para ello deben conservar los registros y documentación relacionada al Sistema de Gestión y Seguridad y Salud en el trabajo como: Política de seguridad y Salud en el Trabajo, Identificación de requisitos legales y contractuales relacionados con la seguridad y salud en el trabajo, Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos y sus controles (IPERC), Procedimientos de trabajo seguro, Programas de capacitación y simulacros de emergencia, Gestión de no conformidades, Programa y registros de inspecciones internas de SST, Documentos de los productos (Hoja MSDS), Localización de los peligros y riesgos en las áreas de trabajo, Plan de respuesta ante emergencias, Registro de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos, Registro de estadísticas de seguridad y salud, Registro o certificación de los equipos de monitoreo, Programación anual de auditoría, Informe de auditoría internas realizadas.

Martínez (2019) menciona que la norma ISO 45001 hace hincapié en los sistemas de prevención y en el compromiso global de las compañías por el desarrollo de una cultura de prevención y mejora continua en este campo, por lo que se dará un nuevo enfoque en la gestión de la prevención, así como la participación del trabajador y de la alta dirección para garantizar las condiciones que harán las condiciones de trabajo más seguro y saludable.

Por otro lado, la ley 29783, en su artículo 28 menciona que se deben establecer los requisitos como registros y documentos del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el trabajo (SGSST), la cual deberá ser implementada por el empleador de la empresa. Estos requisitos mencionados en la presente ley deberán estar en medios físicos, electrónicos o combinación de estos. Por otro lado, la documentación deberá estar alineada a la normatividad legal vigente y a la vez deberá estar establecida en el SGSST, por lo cual deberá ser auditable.

La presente investigación se realizó en una Empresa Pesquera de la Ciudad de Chimbote, la cual se dedica al proceso de harina y aceite de pescado. Las actividades que se realizan en el proceso de la harina de pescado involucran muchas operaciones unitarias como: cocción, extracción, secadores, evaporación, centrifuga,

molienda, combustión, intercambiadores iónicos, etc. Lo importante es tener un adecuado control en los equipos del proceso productivo como el análisis de materia prima, productos intermedios y finales para luego garantizar la calidad de harina y aceite de pescado que vamos a exportar haciendo el uso de las buenas prácticas, cero accidentes e incidentes y contribuyendo al máximo con el desarrollo sostenible, de esta manera lograr satisfacer las necesidades del mercado nacional e internacional que día a día son más exigentes.

Cabe mencionar que dichas actividades están expuestas a peligros y riesgos que conllevan a sufrir accidentes laborales, los cuales en el año 2021 se incrementaron un 23.4% con respecto al 2020, evidenciándose deficiencias dentro de la empresa como son la falta de políticas y conocimientos en temas de seguridad, planes y programas de seguridad, la falta de identificación y control de los riesgos en las diferentes áreas donde se desarrollan dichas actividades mencionadas anteriormente, lo cual influye en el incremento de la probabilidad de accidentes laborales como lo fue en el 2020 con un índice de 15 accidente anuales y un incremento ligero a 18 accidentes el 2021, lo que indica que es más probable que se obtenga como resultado que los colaboradores puedan sufrir un accidente y/o enfermedad ocupacional lo cual puede ocasionar pérdidas humanas como materiales.

Todo evidencia un deficiente cumplimiento con la Ley N°29783, Ley de Seguridad y Salud en el trabajo, y especialmente la norma ISO 45001:2018, la cual aún no se tiene implementada para poder prevenir riesgos laborales y mejorar aquellas limitaciones en cuanto a temas de seguridad respecta. Por otro lado, cabe mencionar, que la empresa no cuenta con personal apropiado y capacitado en SST para diseñar un Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo basado en la norma ISO 45001:2018.

## **I.2. Preguntas de investigación**

### **I.2.1. Pregunta general**

¿En qué medida la implementación de un sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001 impacta en los riesgos laborales en una empresa pesquera en la ciudad de Chimbote, 2022?

### **I.2.2. Preguntas específicas**

- ¿Cuál es la situación de la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote?
- ¿Cómo identificar los peligros, evaluar los riesgos y determinar controles antes de un proceso de implementación del SGSST?
- ¿Cómo implementar el Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001?

- ¿Qué variaciones en los riesgos laborales produce la implementación del SGSST bajo los lineamientos de la ISO 45001?

### **I.3. Objetivos de la investigación**

#### **I.3.1. Objetivo General**

Evaluar el impacto de la implementación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001 en los riesgos laborales en una Empresa Pesquera en la ciudad de Chimbote.

#### **1.3.2. Objetivos Específicos**

- Realizar el diagnóstico de la Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote.
- Realizar una Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos y determinación de Controles, antes de la implementación del SGSST (Pre Prueba)
- Implementar el SGSST, bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001.
- Medir la variación en los riesgos laborales después de la implementación del SGSST bajo los lineamientos de la ISO 45001. (Post Prueba)

### **1.4. Justificación de la investigación**

El presente estudio está orientado a implementar un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para reducir los riesgos laborales en el proceso de fabricación de harina y aceite de pescado en una empresa pesquera en la ciudad de Chimbote, fomentando la cultura preventiva de seguridad y salud en el trabajo de los trabajadores y tener un mejor control de las actividades en el desempeño de sus funciones. Si bien, es un proceso inicial de implementación del SGSST bajo los lineamientos de la norma ISO 45001, permitirá garantizar la seguridad y salud de los trabajadores durante su actividad laboral, ya que en cualquier actividad de trabajo existen riesgos laborales. Finalmente, la implementación de un sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo según la Norma ISO 45001, servirá a otras investigaciones que se desarrollen en organizaciones del sector pesquero, a las que servirá como dato de referencia.

### **1.5. Alcance de la investigación**

Se enmarca en el área de Seguridad Industrial y Salud Ocupacional, específicamente basado en la Norma ISO 45001, a fin de reducir los riesgos laborales en la empresa. En la presente investigación se enfatizó el análisis correspondiente a la variable riesgos laborales, la cual no solamente tiene un alcance

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS  
LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN  
UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

descriptivo sino también y, en cierto modo, explicativo, porque se propuso reducir los riesgos laborales a partir de un proceso inicial de implementación del SGSST basado en la ISO 45001. Los resultados obtenidos servirán para una implementación a fondo del sistema integrado de gestión de Seguridad y Salud en el trabajo en todos los ámbitos y niveles de la empresa y empresas similares. El análisis e implementación será compartida con el área de seguridad ocupacional de la empresa en mención.

## II. MARCO TEÓRICO

### II.1. Antecedentes

#### II.1.1. Antecedentes internacionales

A nivel internacional, Martínez (Martínez O. , 2019) quien en su tesis de maestría, propone un sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional aplicada en una empresa de servicios bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001, el cual determinó que el tener implementado un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo de acuerdo a la norma ISO 45001:2018, aporta para que cualquier empresa garantice a sus empleados y las partes interesadas con un sistema eficaz que cumple con las obligaciones legales en materia de prevención de riesgos laborales y que cumple con estándares internacionales.

Pensantez (2020) en su tesis de maestría relacionada al diseño de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo aplicando la norma ISO 45001:2018, menciona que permite gestionar todos los requisitos legales y aplicables por parte de la norma en referencia a Seguridad y Salud en el trabajo, minimizando los riesgos laborales en cada una de las áreas y unidades de trabajo de la institución.

Por último, Martínez & Guevara (2019) determinan que un sistema de seguridad y salud ocupacional basado en la norma ISO 45001:2018, contribuye a disminuir los accidentes de trabajo y/o aparición de enfermedades profesionales que afecten al desarrollo normal de sus actividades dentro de la compañía, se previenen riesgos laborales y mejora la imagen de la compañía, además de cumplir con las diferentes normativas vigentes en el Ecuador.

El concepto de Sistema de Gestión de Seguridad y salud en el Trabajo está fuertemente vinculado con la norma ISO 45001:2018, el cual fue desarrollado en respuesta a la demanda de los clientes por una norma reconocible para el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo de sus empresas. En la búsqueda de bibliografía de estudios que se hayan realizado referentes al tema de estudio hemos encontrado los siguientes antecedentes los cuales servirán como referencia para el presente estudio:

#### II.1.2. Antecedentes nacionales

A nivel Nacional, Salas (2019) realizó la implementación de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud ocupacional basada en la Norma ISO 45001:2018, donde se evidencia que en los resultados del diagnóstico situacional inicial, se identificaron requisitos pendientes a implementar dándose solo un cumplimiento del 77.36% de los requisitos; luego de la implementación del SGSST basada en la Norma ISO 45001:2018, se realizó nuevamente la evaluación del Sistema de gestión de seguridad y salud en



el trabajo a través de una auditoría interna programada, la cual mejoró con un cumplimiento del 96.65%, demostrándose así una escala de calificación óptima.

Lezama (2020) concluye que la implementación de un Sistema de Gestión basada en la Norma ISO 45001:2018, ha traído consigo mejoramiento respecto al nivel de cumplimiento de los requisitos del SG-SST, evidenciándose un cumplimiento del 71%, dando lugar a una fase intermedia en cuanto avance en la gestión, este valor es mayor respecto al indicador del año 2019 el cual fue solo del 39%, por lo que aún se desea seguir avanzando y corregir las observaciones encontradas para alcanzar una fase avanzada.

Por otro lado, Chambi (2020), en su propuesta basada en la metodología de implementación de un SG-SST basada en la norma ISO 45001:2018, refiere en su análisis económico que la Tasa Interna de Retorno es del 596%, con un Valor Actual Neto de S/. 479,813.30, arrojando un costo beneficio de 5.53, lo cual es conveniente implementar este sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional debido a los indicadores económicos expectantes que pueden ser muy beneficiosos para toda empresa del sector.

## II.2. Bases teóricas

### II.2.1. Accidente de trabajo y enfermedad profesional

En el ámbito profesional, podemos encontrar enfermedades profesionales, así como accidentes de trabajo. Se conoce como enfermedad profesional a la: “Enfermedad contraída como resultado de la exposición a factores de riesgos inherentes a la actividad laboral”, en cambio el accidente de trabajo es: “Todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del trabajo y que produzca en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional, una invalidez o la muerte”. Es también accidente de trabajo aquel que se produce durante la ejecución de órdenes del empleador, o durante la ejecución de una labor bajo su autoridad, aun fuera del lugar y horas de trabajo.

**Tabla 1:** *Criterios diferenciadores de accidente y enfermedad profesional*

Factor diferenciador	Accidente de trabajo	Enfermedad profesional
Presentación.	Inesperada.	Esperada.
Iniciación.	Súbita, brusca.	Lenta.
Manifestación.	Externa y única.	Interna y repetida.
Relación Causa – Efecto.	Fácil.	Difícil.

Tratamiento.	Quirúrgico.	Médico
--------------	-------------	--------

Nota. Tomado de (Cortés, 2005)

### II.2.2. Matriz de Riesgos

Una matriz de riesgo constituye una herramienta de control y de gestión normalmente utilizada para identificar las actividades (procesos y productos) más importantes de una empresa, el tipo y nivel de riesgos inherentes a estas actividades y los factores exógenos y endógenos relacionados con estos riesgos. La matriz debe ser una herramienta flexible que documente los procesos y evalúe de manera integral el riesgo de una institución, a partir de los cuales se realiza un diagnóstico objetivo de la situación global de riesgo de una entidad. El Portal de Expertos en Prevención de Riesgos de Chile - SIGWEB (2022) considera que “una efectiva matriz permite hacer comparaciones objetivas entre proyectos, áreas, productos, procesos o actividades. Todo ello constituye un soporte conceptual y funcional de un efectivo sistema integral de Gestión de Riesgo” (p. 3).

### II.2.3. Control de Riesgos

Es el proceso de toma de decisión, basada en la información obtenida de la evaluación de riesgos. Se orienta a la reducción de riesgos, a través de las medidas correctivas teniendo en cuenta la jerarquía de controles, la exigencia de su cumplimiento y la evaluación periódica de su eficacia.

Figura 1: Control de riesgos



Nota. D.S N° 024-2016-EM y su modificatoria D.S N° 023-2017-EM

### Riesgo Puro

Es el riesgo intrínseco de cada actividad sin tener en cuenta los controles (sin medidas de control atenuante).

### Riesgo Residual

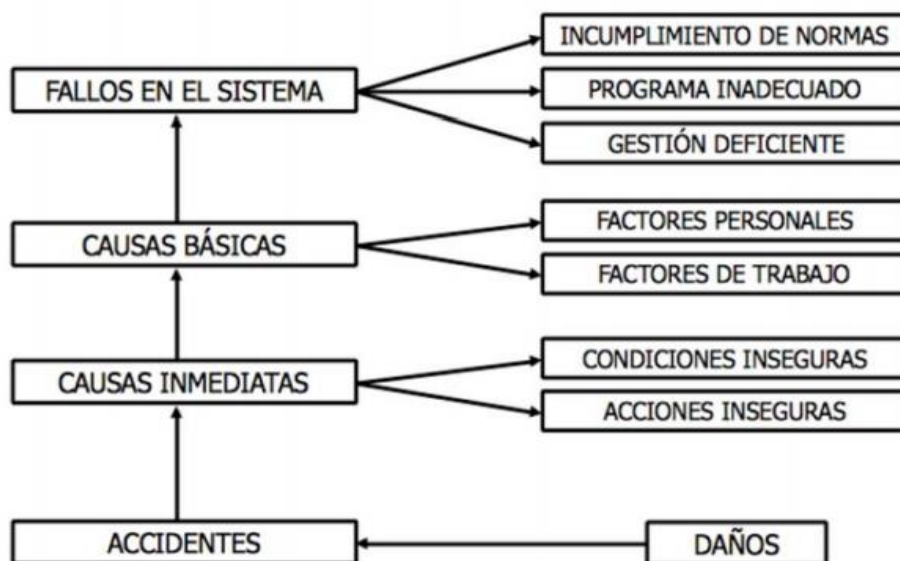
Es el riesgo remanente después de que se hayan tomado todas las medidas de seguridad (jerarquía de controles).

### II.2.4. Análisis de Riesgos

Consiste en examinar de manera cuidadosa las condiciones y los actos involucrados en una actividad para determinar los peligros y la posibilidad de ocurrencia de accidentes. Y como objetivo, buscar la manera de eliminar el riesgo o en su defecto minimizarlo. El resultado del análisis de riesgos no debe ser otro que una serie de recomendaciones tanto de las condiciones como de los posibles actos de las personas para así lograr el objetivo planteado.

Requiere divulgación y conocimiento de las personas para que cumpla su función; y la divulgación es con frecuencia una falla importante. Según Cortés, el responsable del análisis es también responsable de divulgarlo y asegurar su conocimiento, teniendo en cuenta una premisa fundamental: "Nada se debe dar por hecho" ni se debe suponer que algo "es obvio" porque eso es acudir al sentido común de personas que no conocemos o no sabemos cómo reaccionar (2005, p.24)

Figura 2: Método del Análisis



Nota. Tomado del Método INSHT

### II.2.5. Evaluación de Riesgos

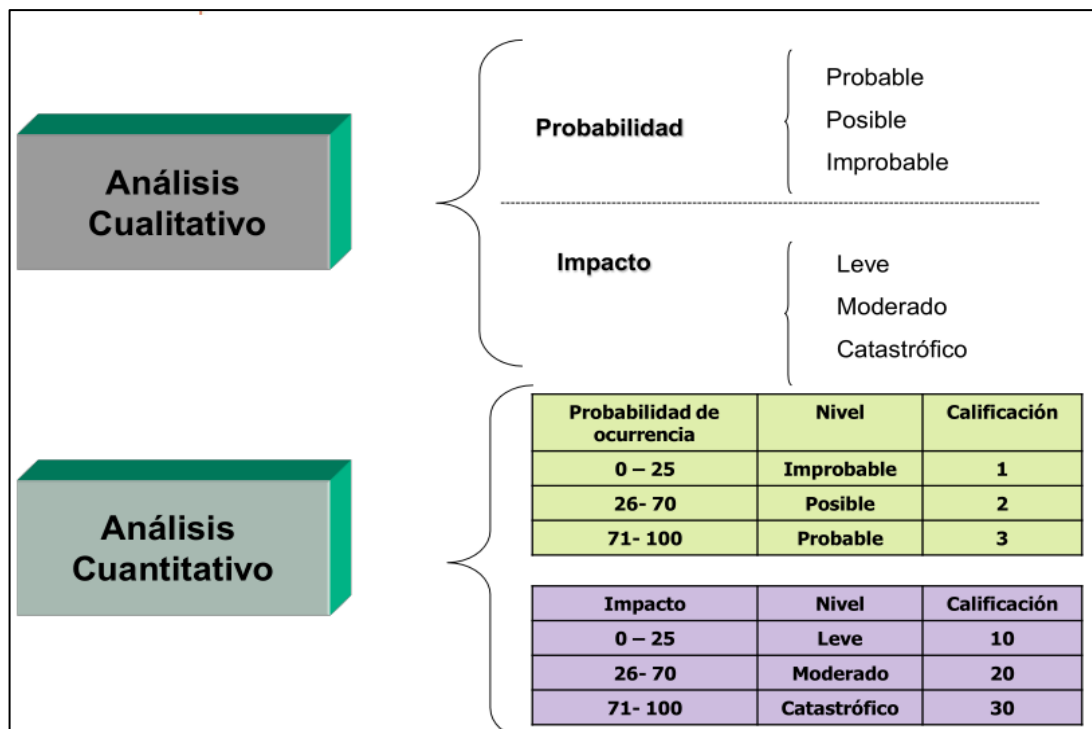
Proceso utilizado para determinar las prioridades de administración de riesgos comparando el nivel de riesgo respecto de estándares predeterminados, niveles de riesgo objetivos u otro criterio, son varias metodologías para el método y evaluación entre ellas son:

#### a. Métodos Cuantitativos:

Aquellos que permiten asignar valores de ocurrencia a los diferentes riesgos identificados, es decir, calcular el nivel del riesgo del proyecto, pudiendo expresarse en un:

- Análisis cuantitativo mediante arboles de fallos.
- Análisis cuantitativo mediante arboles de sucesos.
- Análisis cuantitativo de causas y consecuencias.

Figura 3: Evaluación Riesgos



#### b. Métodos Cualitativos

Se tiene como objetivo establecer la identificación de riesgos en el origen, así como la estructura y secuencia con que se manifiestan cuando se convierten en accidente. Los métodos cualitativos incluyen:

- Análisis históricos de riesgos.

- Análisis preliminar de riesgos.
- Análisis: ¿Qué pasa sí?
- Análisis mediante listas de comprobación

Se pueden utilizar cuando el nivel de riesgo sea bajo y no justifica el tiempo y los recursos necesarios para hacer un análisis completo.

La metodología de evaluación de riesgos cualitativos es la siguiente:

- Clasificación de las actividades de trabajo, agrupándolas de forma racional y manejable, recopilando toda la información necesaria.
- Análisis del riesgo:

### II.2.6. Identificación de peligros

Valoración del riesgo analizando conjuntamente la probabilidad y las consecuencias de que se materialice el peligro en un riesgo. La probabilidad puede ser baja, media o alta y las consecuencias pueden ser ligeramente dañinas, dañinas y extremadamente dañinas. Por tanto, dependiendo del nivel tanto de la probabilidad como de las consecuencias que implican los riesgos pueden ser triviales, tolerables, moderados, importantes e intolerables.

**Tabla 2:** Identificación de peligros 1

		Consecuencias		
		Ligeramente dañino LD	Dañino D	Extremadamente dañino ED
Probabilidad	Baja B	Riesgo trivial T	Riesgo tolerable TO	Riesgo moderado MO
	Media M	Riesgo tolerable TO	Riesgo moderado MO	Riesgo importante I
	Alta A	Riesgo moderado MO	Riesgo importante I	Riesgo intolerable IN

Donde:

Ligeramente Dañino:

Daños superficiales sin pérdida de jornada laboral, golpes y cortes pequeños, molestias e irritación leves, dolor de cabeza, disconfort, pérdidas menores hasta doscientos sesenta soles (S/. 260).

Daño:

Daños leves con baja temporal, sin secuelas ni compromiso para la vida del trabajador, clientes o de terceros, tales como laceraciones, conmociones, quemaduras, fracturas menores, dermatitis, etc. Pérdida de doscientos sesenta soles (S/. 260) hasta doscientos sesenta mil soles (S/. 260 000). Paralización corto periodo de tiempo al trabajo. Comienza a perder imagen.

Extremadamente Daño:

Daños graves que ocasionan incapacidad laboral permanente incluso la muerte del trabajador, clientes o terceros, tales como amputaciones, fracturas mayores, intoxicaciones, enfermedades profesionales irreversibles, cáncer, etc. Pérdida de mas de doscientos sesenta mil (S/. 260 000). Pérdida de clientes, Cierre de línea importante. Quebranto de actividad productiva.

**Tabla 3:** *Identificación de peligros 2*

<b>Riesgo</b>	<b>Acción y temporización</b>
Trivial	No se requiere acción específica
Tolerable	No se necesita mejorar la acción preventiva, Sin embargo se deben considerar soluciones más rentable o mejoras que no supongan una carga económica importante. Se requieren comprobaciones periódicas para asegurar que se mantiene la eficacia de las medidas de control.
Moderado	Se deben hacer esfuerzos para reducir el riesgo, determinando las inversiones precisas. Las medidas para reducir el riesgo deben implantarse en un período determinado. Cuando el riesgo moderado está asociado con consecuencias extremadamente dañinas, se precisará una acción posterior para establecer, con más precisión, la probabilidad de daño como base para determinar la necesidad de mejora de las medidas de control.
Importante	No debe comenzarse el trabajo hasta que haya reducido el riesgo. Puede que se precisen recursos considerables para controlar el riesgo. Cuando el riesgo corresponda a un trabajo que se está realizando, debe remediarse el problema en un tiempo inferior al de los riesgos moderados.
Intolerable	No debe comenzar ni continuar el trabajo hasta que se reduzca el riesgo. Si no es posible reducir el riesgo, incluso con recursos ilimitados, debe prohibirse el trabajo.

Existe, por tanto, la necesidad de identificar y evaluar los riesgos o peligros que se presentan en una organización empresarial, y ello se inicia con un proceso de registro de los principales riesgos o peligros, estableciendo claramente la probabilidad de ocurrencia, las posibles consecuencias y la categorización del nivel de riesgo que implican cada una de ellos. Este registro de riesgos puede realizarse utilizando diversos formatos, colores, figuras y valoraciones. Lo importante es que exista un registro de los mismos para que el personal directivo y los propios trabajadores estén en condiciones de identificarlos y gestionarlos.

A continuación, se presentan 5 formas o matrices de registro e identificación de riesgos y peligros, los mismos que son utilizados en las distintas organizaciones.

**Tabla 4:** Registro e identificación de riesgos 1

EVALUACIÓN DE RIESGOS							Hoja 1 de 2				
Localización:							Evaluación:				
Puestos de trabajo:							( ) Inicial ( ) Periódica				
N° de trabajadores: Adjuntar relación nominal							Fecha de evaluación				
							Fecha última de evaluación:				
Peligro Identificativo	Probabilidad			Consecuencias			Estimación del Riesgo				
	B	M	A	LD	D	ED	T	TO	M	I	IN
1											
2											
3											

**Tabla 5:** Registro e identificación de riesgos 2

Severidad	Catastróficos (50)	50	100	150	200	250
	Mayor (20)	20	40	60	80	100
	Moderado alto (10)	10	20	30	40	50
	Moderado (5)	5	10	15	20	25
	Moderado leve (2)	2	4	6	8	10
	Mínima (1)	1	2	3	4	5
		Escasa (1)	Baja probabilidad (2)	Puede suceder (3)	Probable (4)	Muy probable (5)
<b>Probabilidad</b>						

**Tabla 6: Registro e identificación de riesgos 3**

Razón social o denominación social: _____									
Área: _____									
Proceso: _____									
N°	Actividad	Peligro	Consecuencia riesgo	Medidas de control existentes	Evaluación de riesgo / Impacto			Medidas de control a implementar	Responsable
					Seguridad y salud				
					Probabilidad (P)	Severidad (S)	Mr PXS		
1	Regado y desatado	Roca suelta	Desprendimiento de rocas / daño a la salud	Cumplimiento de procedimiento de desatado de rocas desde un lugar seguro	4	50	200	Capacitación, actualización de procedimientos	Residente

**Tabla 7: Registros e identificación de riesgos 4**

Razón social o denominación social: _____													
Área: _____													
Proceso: _____													
Actividad o trabajo: _____													
Tarea	Peligro	Riesgo	Requisito legal (A)	Probabilidad					Índice de severidad	Riesgo = probabilidad por severidad	Nivel del riesgo	Riesgo significativo	Medidas de control
				Índice de personas expuestas (A)	Índice de procedimiento (B)	Índice de capacitación (C)	Índice de exposición al riesgo (D)	Índice de probabilidad (A+B+C+D)					
Etiquetado	Máquina etiquetadora con guarda de seguridad rota y tornillos sueltos	Probabilidad de atrapamiento de miembro superior	D.L. 42F art. 195 al 199 y 206 al 224	3	1	1	2	7	3	21	IM	SI	Detener la operación e implementar guardas



**Tabla 8:** Registro e identificación de riesgos 5

Índice	Probabilidad			Exposición al riesgo	Severidad (Consecuencia)	Estimación del riesgo	
	Personas expuestas	Procedimientos existentes	Capacitación			Grado de riesgo	Puntaje
1	1 a 3	Existen, son satisfactorios y suficientes	Personal entrenado, conoce el peligro y lo previene	Al menos una vez al año (S)	Lesión sin incapacidad (S)	Trivial (T)	4
				Esporádicamente (SO)	Disconfort / Incomodidad (SO)	Tolerable (TO)	De 5 a 8
2	4 a 12	Existen parcialmente y no son satisfactorios o suficientes	Personal parcialmente entrenado, conoce el peligro, pero no toma acciones de control	Al menos una vez al mes (S)	Lesión con incapacidad temporal (S)	Moderado (M)	De 9 a 16
				Eventualmente (SO)	Daño a la salud Reversible	Importante (IM)	De 17 a 24
3	Más de 12	No existen	Personal no entrenado, no conoce el peligro, no toma acciones de control	Al menos una vez al día (S)	Lesión con incapacidad permanente (S)	Intolerable (IT)	De 25 a 36
				Permanente (SO)	Daño a la salud irreversible		

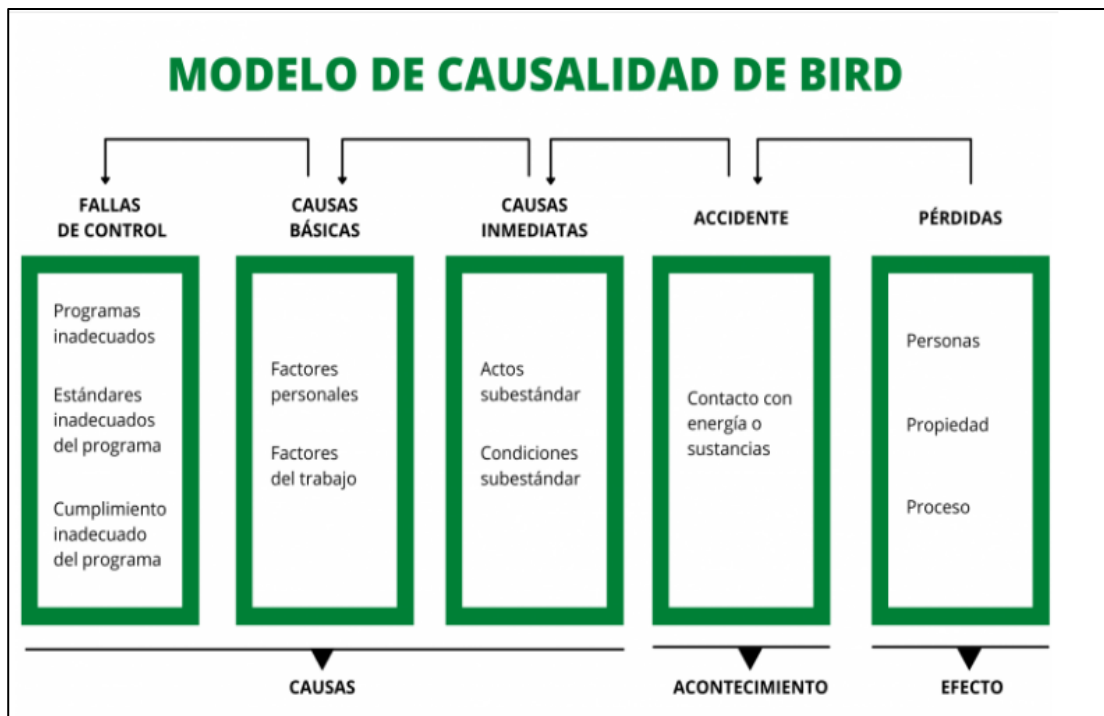
La organización Mutua Universal (2017), señala que la identificación y evaluación de riesgos debe “actualizarse cuando se produzcan cambios en la empresa que pueda afectar a la seguridad y salud de los trabajadores, o se detecte que la actividad preventiva puede no estar siendo eficaz” (p. 19). Para esta organización se debe revisar la identificación y evaluación de riesgos:

1. Al inicio de la actividad
2. Cuando se empleen nuevos equipos, tecnologías, sustancias o preparados químicos o se modifique el acondicionamiento de los lugares de trabajo.
3. Cuando se cambien las condiciones de trabajo.
4. Cuando se incorpore un trabajador especialmente sensible (discapacidad, mujeres embarazadas, etc.).
5. Cuando se hayan detectado daños a la salud de los trabajadores (accidentes de trabajo o enfermedades profesionales).
6. Cuando se haya apreciado a través de los controles periódicos, que las actividades de prevención pueden ser inadecuadas o insuficientes.

### II.2.7. Teoría de Causalidad de Frank Bird

Se plantea la falta de control como la causa principal de los accidentes con pérdidas humanas, de propiedad o de proceso. Sin embargo, mediante su estudio también plantea que para que exista un accidente deben ocurrir una serie de hechos previos que se deben analizar para encontrar el origen de los accidentes.

Figura 4: Modelo de causalidad de Bird



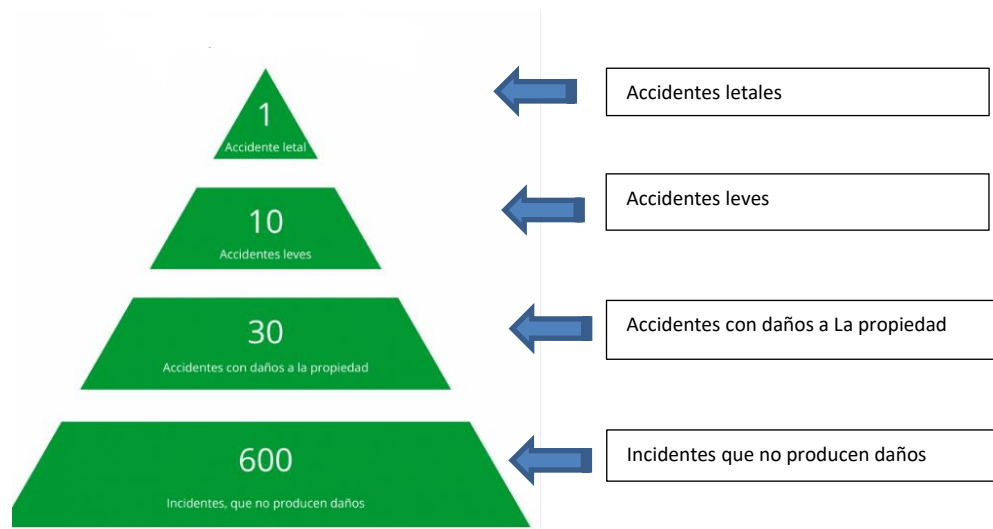
Nota. Modelo de Causalidad de Bird

Como se puede visualizar en la imagen previa, Bird plantea un modelo desde donde se empieza a investigar la raíz del problema por el final, las pérdidas, y se llega hasta el inicio del accidente: el fallo de control. El modelo se basa en uno anterior, desarrollado por H. W. Heinrich en la década de los 30, en el caso de la Teoría de Causalidad planteada por Bird destaca siempre la misma pregunta: ¿Por qué?, y de ella parte todo el modelo, descubrir la causa del accidente y de las pérdidas.

La pirámide de control de riesgos de Bird, luego de su teoría de causalidad representa de forma gráfica la proporción que existe entre los incidentes y los accidentes.

La representación se hace mediante una pirámide. Los estudios del científico Frank Bird nos explica que por cada accidente grave o mortal existen 10 accidentes leves, 30 accidentes con pérdidas materiales y 600 incidentes sin daños.

**Figura 5: Pirámide de Bird**



Nota. Pirámide de Bird

Podemos visualizar en la imagen anterior la importancia que tiene la investigación de accidentes, no solo los graves, también los leves, ya que nos enseña la proporción que existe entre ellos y nos incita a prevenir tanto los leves como los graves.

### II.2.8. Salud Ocupacional

La salud ocupacional, según la organización mundial de la salud (OMS), es una actividad multidisciplinaria que controla y realiza medidas de prevención para cuidar la salud de los trabajadores. Esto incluye enfermedades, cualquier tipo de accidentes y todos los factores que puedan llegar a poner en peligro la vida, la salud o la seguridad de las personas en sus respectivos trabajos.

Décadas atrás se comenzó a discutir sobre la importancia de la salud de los trabajadores que se exponen y con el tiempo esto les puede traer factura. Es por esta razón que se creó la salud ocupacional con el fin de promover y mantener lo máximo que se pueda el bienestar tanto físico como emocional de las personas que poseen un empleo.

La salud ocupacional, en sus orígenes, fue inventada con el fin de ayudar y “proteger proactivamente a los trabajadores frente a los riesgos de enfermedades o accidentes y a la vez prevenir los efectos negativos que se puedan generar por este tipo de eventos en la salud física y mental de los trabajadores”. (Lizarazo, Fajardo, Berrío, & Quintana, 2018, pág. 5)

## **II.2.9. Seguridad Industrial**

La seguridad Industrial es el área de la ingeniería que abarca desde el estudio, diseño, selección y capacitación en cuanto a medidas de protección y control; en base a investigaciones realizadas de las condiciones de trabajo, inspecciones planeadas y no planeadas, estudios ergonómicos y psicosociales. Su finalidad es la lucha contra los accidentes de trabajo, constituyendo una tecnología para la protección tanto de los recursos humanos como materiales.

### **II.2.9.1. Sistema**

El término sistema tiene su origen en el griego synhistanai (“poner junto”). En sentido amplio significa “un conjunto o una totalidad de objetos, reales o ideales, recíprocamente articulados e interdependientes, uno en relación a los otros (Grandao, 2012).

### **II.2.9.2. Sistema de Gestión**

Un sistema de gestión es una herramienta que permite optimizar recursos, reducir costos y mejorar la productividad. Este instrumento de gestión reporta datos en tiempo real que permiten tomar decisiones para corregir algunas fallas y no tener gastos innecesarios en la organización. Los sistemas de gestión están basados en normas internacionales que pueden controlar distintas etapas, como la calidad de su producto o servicio, los impactos ambientales que pueda ocasionar, la seguridad y salud de los trabajadores, la responsabilidad social, la innovación o la tecnología (Centro de Desarrollo Sostenible, 2016)

### **II.2.9.3. Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo**

Conjunto de elementos interrelacionados que tienen por objeto establecer una política, objetivos de seguridad y salud en el trabajo, mecanismos y acciones necesarios para alcanzar dichos objetivos, estando íntimamente relacionado con el concepto de responsabilidad social corporativa, en el orden de crear conciencia sobre el ofrecimiento de buenas condiciones laborales a los trabajadores mejorando, su calidad de vida, y promoviendo la competitividad de los empleadores en el mercado.

## **II.2.10. Normas sobre seguridad y salud en el trabajo**

### **II.2.10.1. Ley 29783**

Artículo 17. Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo

El empleador debe adoptar un enfoque de sistema de gestión en el área de seguridad y salud en el trabajo, de conformidad con los instrumentos y directrices internacionales y la legislación vigente.

#### Artículo 18. Principios del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo

El Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo se rige por los siguientes principios:

- a. Asegurar un compromiso visible del empleador con la salud y seguridad de los trabajadores.
- b. Lograr coherencia entre lo que se planifica y lo que se realiza.
- c. Propender al mejoramiento continuo, a través de una metodología que lo garantice.
- d. Mejorar la autoestima y fomentar el trabajo en equipo a fin de incentivar la cooperación de los trabajadores.
- e. Fomentar la cultura de la prevención de los riesgos laborales para que toda la organización interiorice los conceptos de prevención y pro actividad, promoviendo comportamientos seguros.
- f. Crear oportunidades para alentar una empatía del empleador hacia los trabajadores y viceversa.
- g. Asegurar la existencia de medios de retroalimentación desde los trabajadores al empleador en seguridad y salud en el trabajo.
- h. Disponer de mecanismos de reconocimiento al personal proactivo interesado en el mejoramiento continuo de la seguridad y salud laboral.
- i. Evaluar los principales riesgos que puedan ocasionar los mayores perjuicios a la salud y seguridad de los trabajadores, al empleador y otros.
- j. Fomentar y respetar la participación de las organizaciones sindicales -o, en defecto de estas, la de los representantes de los trabajadores- en las decisiones sobre la seguridad y salud en el trabajo.

#### *Artículo 37. Elaboración de línea de base del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo*

Para establecer el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo se realiza una evaluación inicial o estudio de línea de base como diagnóstico del estado de la seguridad y salud en el trabajo. Los resultados obtenidos son comparados con lo real en esta Ley y otros dispositivos legales pertinentes, y sirven de base para planificar, controlar y aplicar el sistema y como referencia para medir su mejora continua. La evaluación es accesible a todos los trabajadores y a las organizaciones sindicales. (Ley 29783 – Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo).

### **II.2.10.1. Norma ISO 45001**

#### **A) Concepto**

La norma ISO 45001 es la primera norma internacional encargada del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST), que permite a las empresas desarrollarlo de forma integrada con los requisitos establecidos en otras normas como la Norma ISO 9001 (certificación de los Sistemas de Gestión en Calidad) y la Norma ISO 14001 (certificación de Sistemas de Gestión Ambiental). La Norma

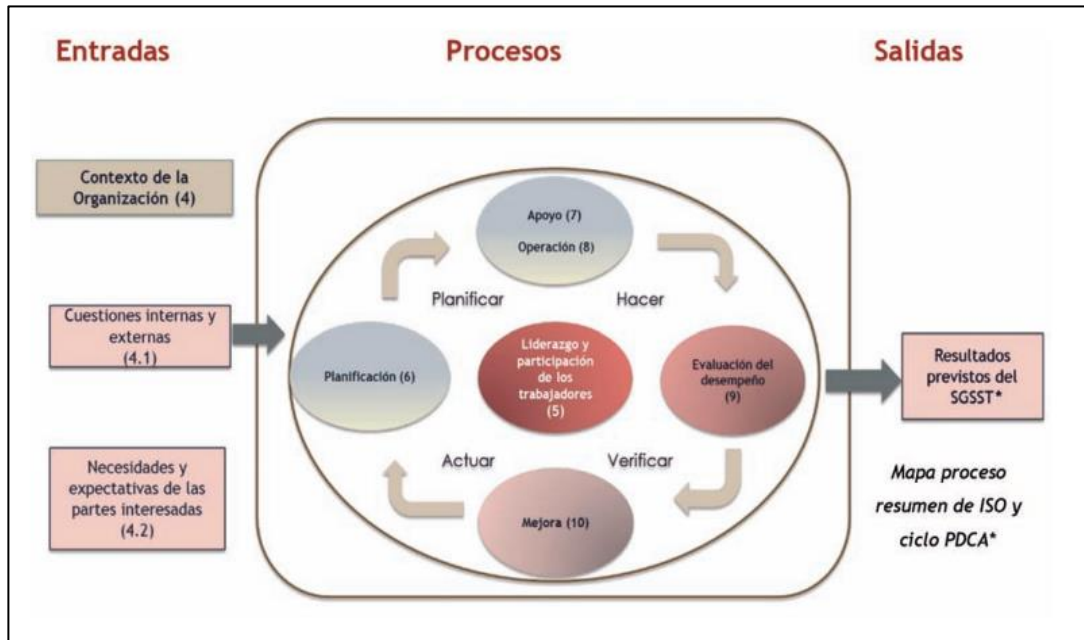
se ha desarrollado con objeto de promover la cultura de seguridad y salud en el trabajo y que muchos empleadores lo vean como un gasto y no como una inversión. Asimismo, ayuda a las organizaciones a proporcionar un lugar de trabajo seguro y saludable para los trabajadores, así como al resto de personas (proveedores, contratistas, vecinos, etc.) y, de este modo, contribuir en la prevención de lesiones y problemas de salud relacionados con el trabajo, además de la continua mejora del desempeño de la seguridad y salud. Entre los beneficios que aporta la implementación de la Norma ISO 45001 destacan los siguientes:

- Disponer de una norma internacional de reconocido prestigio, que permite al empresario acogerse a un marco organizado.
- Estructurar un modelo para facilitar al empresario el cumplimiento del deber de protección de los trabajadores.
- Conseguir una mayor optimización en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo.
- Desarrollar e implementar las políticas y los objetivos del sistema de gestión de seguridad y salud, y facilitar su consecución mediante el liderazgo y el compromiso de la dirección.
- Motivar y comprometer a los trabajadores mediante la consulta y la participación.
- Mejora continua de las condiciones de trabajo.
- Facilitar las relaciones con proveedores, clientes y colaboradores tanto nacionales como internacionales.
- Integración con otros sistemas de gestión, fomentando la cultura preventiva.
- Facilitar el cumplimiento normativo.
- Mejorar la imagen de la empresa al demostrar a sus partes interesadas, su responsabilidad y compromiso de seguridad y salud.
- Puede ser utilizada como herramienta de mejora del sistema de gestión, sin ser precisa su certificación.

## **B) Estructura de la norma**

La Norma cuenta con la Estructura de Alto Nivel (HLS) de las normas ISO de sistemas de gestión, compatible con el modelo de mejora continua "PDCA" (las siglas PDCA son el acrónimo de las palabras inglesas: Plan, Do, Check, Act, equivalentes en español a Planificar, Hacer, Verificar y Actuar). Dicha estructura facilita la integración de diferentes normas de sistemas de gestión, proporcionando un marco común y facilitando, por tanto, la integración con las Normas ISO 9001 y 14001 (en su versión de 2015). De este modo, permite aumentar su valor añadido y facilitar su implementación.

**Figura 6:** Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, ISO 45001.



Nota. Tomado de la ISO 45001

Las normas de los sistemas de gestión disponen de una estructura de referencia y de términos y definiciones comunes que no se puede modificar, pero sí se puede incluir textos específicos de cada disciplina. Para facilitar la interpretación de la estructura de la Norma ISO 45001, la siguiente tabla indica los aspectos más destacables en cada una de las cláusulas para la respectiva implementación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo de las organizaciones.

**Tabla 9:** Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo ISO 45001

Tipo de cláusula	Cláusula	Aspectos destacables
Cláusulas informativas	0. Introducción	Incluye antecedentes, propósito y justifica la necesidad de liderazgo y participación, y el establecimiento del ciclo PDCA.
	1. Objeto y campo de aplicación	Especifica los requisitos necesarios para implementación el sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo, aplicable a cualquier organización.
	2. Referencias normativas	A diferencia de otras ISO de gestión, la ISO 45001 no incluye referencias normativas.
	3. Términos y definiciones	Mantiene una terminología común con el resto de las normas ISO de sistema de gestión.
Cláusulas con requerimientos	4. Contexto de la organización	La norma considera que los resultados de seguridad y salud en el trabajo se ven afectados por diversos factores internos y externos (que pueden ser de carácter positivo, negativo o ambos), tales como: las expectativas de los trabajadores, las

		instalaciones, las contratas, los proveedores, la normativa que afecta la actividad, etc.
5. Liderazgo y participación de los trabajadores.		Destaca como aspectos claves el liderazgo de la dirección y participación de los trabajadores. Los determina como imprescindibles para gestionar de modo adecuado y optimizar los resultados en seguridad y salud.
6. Planificación		Comprende las acciones previstas para abordar riesgos y oportunidades. Alcanzarán las relativas a la seguridad y salud, al propio sistema de gestión. Asimismo, para la consecución de estas acciones deberán definirse objetivos y medios para lograrlas.
7. Apoyo		Establece la necesidad de determinar los medios necesarios para conseguir la planificación mediante recursos, competencias, toma de conciencia y comunicación. El resultado de este requerimiento debe estar soportado de forma documental.
8. Operación		En función de lo planificado, se ejecutarán las medidas previstas, para lo cual se deberá adoptar una visión proactiva, en la que entre otros, se tendrá en cuenta la gestión del cambio (modificaciones de los procesos, novedades...) y otros factores como el recurso a contratación externa, compras, etc.
9. Evaluación del desempeño		Verifica la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud. Para ello requiere auditorías internas y la revisión de la dirección, entre otras.
10. Mejora		Su consecución es el objetivo final del sistema y el fundamento del ciclo de PDCA.

Nota. ISO 45001

Campos, Martínez, Osorio & Pérez (2018) aseguran que es posible adaptar este Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo en las organizaciones de cualquier sector.

### II.3. Marco conceptual (Terminología)

#### Accidente de trabajo

De acuerdo al D.S. N° 005-2012-TR, es todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del trabajo y que produzca en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional, una invalidez o la muerte. Es también accidente del trabajo aquel que se produce durante la ejecución de órdenes del empleador, o durante la ejecución de una labora bajo su autoridad y aún fuera del lugar u horas de trabajo.



### **Evaluación de riesgos**

Es el proceso posterior a la identificación de los peligros, que permite valorar el nivel, grado y gravedad de los mismos proporcionando la información necesaria para que el empleador se encuentre en condiciones de tomar una decisión apropiada sobre la oportunidad, prioridad y tipo de acciones preventivas que debe adoptar (Reglamento de la Ley N° 29783, aprobado mediante D.S. 005-2012.TR)

### **Incidente de trabajo**

Suceso acaecido en el curso del trabajo o en relación con el trabajo, en el que la persona afectada no sufre lesiones corporales, o en el que éstas sólo requieren cuidados de primeros auxilios (D.S. N° 005-2012-TR).

### **Gestión de Riesgos**

Es el procedimiento que permite, una vez caracterizado el riesgo, la aplicación de las medidas más adecuadas para reducir al mínimo los riesgos determinados y mitigar sus efectos, al tiempo que se obtienen los resultados esperados (Reglamento de la Ley N° 29783, aprobado mediante D.S. 005-2012.TR).

### **ISO**

Organización Internacional de Normalización. Es una federación mundial de organismos nacionales de normalización (organismos miembros de ISO). El trabajo de preparación de las Normas Internacionales normalmente se realiza a través de los comités técnicos de la ISO (ISO 45001)

### **Riesgo**

De acuerdo a la ISO 45001, se trata de una incertidumbre, una desviación de lo esperado y referido a eventos potenciales o probables. El riesgo de una actividad puede tener dos componentes: la posibilidad o probabilidad de que un resultado negativo ocurra y el tamaño de ese resultado. Por lo tanto, mientras mayor sea la probabilidad y la pérdida potencial, mayor será el riesgo.

### **Riesgo laboral**

Según la Asociación Peruana de Seguridad, Salud ocupacional y Medio Ambiente, el riesgo laboral es la probabilidad de que la exposición a un factor o proceso peligroso en el trabajo cause enfermedad o lesión.

### **Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo**

Conjunto de elementos interrelacionados o interactivos que tienen por objeto establecer una política, objetivos de seguridad y salud en el trabajo, mecanismos y acciones necesarios para alcanzar dichos objetivos, estando íntimamente relacionado con el concepto de responsabilidad social empresarial, en el orden de crear conciencia sobre el ofrecimiento de buenas condiciones laborales a los trabajadores mejorando, de este modo, su calidad de vida, y promoviendo la competitividad de los empleadores en el mercado (Reglamento de la Ley N° 29783, aprobado mediante D.S. 005-2012.TR).

### **Objetivo del SGSST**

El propósito de un sistema de gestión de la SST es proporcionar un marco de referencia para gestionar los riesgos y oportunidades para la SST. El objetivo y los resultados previstos del sistema de gestión de la SST son prevenir lesiones y deterioro de la salud relacionados con el trabajo a los trabajadores y proporcionar lugares de trabajo seguros y saludables. (ISO 45001)

### **Responsabilidad social**

Una organización es responsable de la seguridad y salud en el trabajo (SST) de sus trabajadores y de la de otras personas que puedan verse afectadas por sus actividades. Esta responsabilidad incluye la promoción y protección de su salud física y mental (ISO 45001).

### **III. HIPÓTESIS**

#### **III.1. Declaración de hipótesis**

La Implementación del Sistema de Gestión, bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001, impacta positivamente en los riesgos laborales en una Empresa Pesquera en la ciudad de Chimbote, 2022.

#### **III.2. Identificación de Variables**

Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST)

Riesgos laborales

#### **III.3. Operacionalización de las Variables**

Ver siguiente página.

**Tabla 10: Operacionalización de las Variables**

Variable	Definición conceptual	Definición operativa	Dimensiones	Indicadores
Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo	El SGSST se encarga de mejorar las condiciones laborales y el ambiente en el trabajo, además de la salud de los trabajadores, que conlleva la promoción del mantenimiento, el bienestar físico, mental y social de los trabajadores. Consiste en desarrollar un proceso lógico con el fin de anticipar, reconocer, evaluar y controlar todos los riesgos y peligros que puedan afectar a la seguridad y salud en el trabajo. (Ministerio de Ambiente y Desarrollo Sostenible, 2022)	El Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el trabajo se expresa en el conocimiento del contexto de la organización, en el ejercicio del liderazgo y participación de los trabajadores, en la planificación de las acciones de SST, en el apoyo a las acciones de SST, en los actos operativos del SST, en la evaluación del desempeño de las medidas de SST y en la mejora continua del SGSST.	Contexto de la organización	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Características generales</li> <li>• Organización</li> <li>• Proceso productivo</li> <li>• Infraestructura</li> <li>• Capacidad operativa y porcentaje de utilización de la planta</li> </ul>
			Liderazgo y participación de los trabajadores	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Políticas de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente.</li> <li>• Roles, responsabilidades y autoridades en la organización.</li> <li>• Consulta y participación de los trabajadores</li> </ul>
			Planificación	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Objetivos del SGSST</li> <li>• IPERC</li> <li>• Plan anual de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente</li> </ul>
			Apoyo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Competencia (Capacitación en SST)</li> <li>• Información documentada (Documentación y registros)</li> <li>• Estadísticas de seguridad y salud</li> </ul>
			Operación	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plan de contingencia (Preparación y respuesta ante emergencias)</li> <li>• Plan para la vigilancia, prevención y control del COVID-19.</li> </ul>
			Evaluación del desempeño	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo</li> <li>• Auditorías</li> </ul>
			Mejora	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Incidentes, no conformidades y acciones correctivas</li> </ul>
Riesgos laborales	Los riesgos laborales son los peligros existentes en una profesión, así como en el entorno, capaz de originar accidentes o daños a la propiedad, procesos, personas, maquinarias y organización. La mejor forma de evitar los riesgos laborales es a través de la prevención mediante la implementación de un Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, cuyos requisitos se encuentran establecidos en la norma ISO45001. (ISOTOOLS, 2022)	Probabilidad de que la exposición a un factor o procesos peligrosos en el trabajo causen enfermedad o lesión. La evaluación de riesgos es esencial para evaluar la criticidad de la exposición a pérdidas y asignar prioridad para la acción. Las dimensiones utilizadas con frecuencia en la evaluación de riesgos son el nivel de riesgos, los factores asociados y la distribución de los riesgos en las áreas de trabajo.	IPERC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificación de peligros</li> <li>• Evaluación de riesgos</li> <li>• Determinación de controles</li> </ul>
			Dimensiones de riesgo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nivel de riesgos</li> <li>• Riesgos según factores</li> <li>• Riesgos según áreas de trabajo</li> </ul>

Nota. Elaboración Propia

## IV. DESCRIPCIÓN DE MÉTODOS Y ANÁLISIS

### IV.1. Tipo de Investigación:

La presente investigación es *aplicada* porque se centra en la resolución de un problema tecnológico sobre la base de conocimientos ya establecidos en materia de seguridad y salud en el trabajo. Este tipo de investigaciones son conocidos también como investigaciones “pragmáticas o utilitarias que aprovechan los conocimientos logrados por la investigación básica o teórica para el conocimiento y solución de problemas inmediatos. La investigación tecnológica es una forma de investigación aplicada” (Sánchez, Reyes, & Mejía, 2018).

### IV.2. Nivel de investigación

La investigación es de nivel explicativo porque busca establecer relaciones de causa a efecto a partir de la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en una empresa pesquera de la ciudad de Chimbote. El objetivo es producir un efecto o impacto en la disminución del nivel de riesgos en la empresa. De acuerdo a Sánchez, Reyes y Mejía (2018), se trata de “investigaciones orientadas a la comprobación de hipótesis causales, con las que se pretende establecer las causas de los eventos, sucesos o fenómenos físicos o sociales que se estudian. Se emplea en la investigación causal comparativa, de ex post facto y en las experimentales” (p. 66)

### IV.3. Diseño de Investigación:

La investigación tiene un diseño *Pre experimental*, se le conoce con este nombre porque su grado de control es mínimo, al compararse con un diseño experimental real. Es útil como un primer acercamiento al problema de la investigación en la realidad. “Los pre experimentos se denominan así porque su grado de control es mínimo. Son diseños con un grupo único. Existen tipos: a) Estudio de caso con una sola medición posterior, b) Diseño pre prueba y post prueba con un solo grupo”. (Hernandez & Mendoza, 2018).

### IV.4. Método de investigación

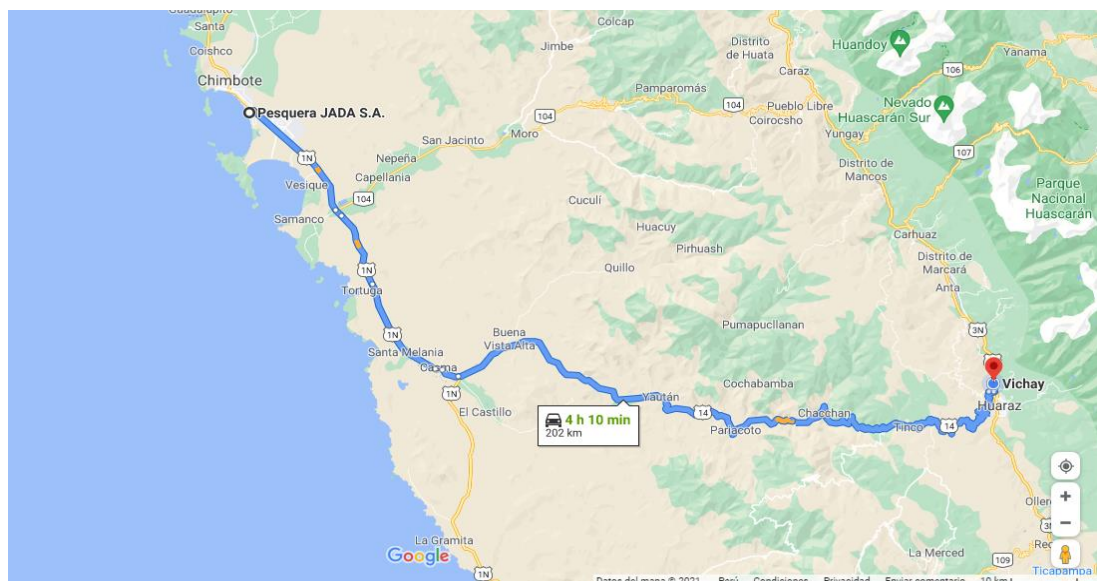
El método utilizado en la investigación es básicamente el científico, es decir, se parte de un problema, se plantea una hipótesis, se efectúa el proceso de pre experimentación, que en este caso es la implementación de algunos requisitos del SGSST en la empresa, se presenta los resultados de dicha implementación, verificando la hipótesis, se establecen la discusión de resultados y se concluye. Sin

embargo, al tratarse de una investigación de carácter aplicada y de corte tecnológico, se siguen los procedimientos recomendados por la Norma Internacional ISO 45001.

#### IV.5. Unidad de análisis.

La unidad de estudio es la Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote. Esta Empresa Pesquera se encuentra ubicada en: Mz B Lote 4-5, Calle 2 Lotización Industrial Gran Trapecio, Chimbote – Región de Ancash. Ver figura siguiente:

**Figura 7:** Mapa de Ubicación de la Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote



Fuente: <https://www.google.com/maps/dir>

#### IV.6. Población

La población de estudio se encuentra constituida por los puestos de trabajo en la Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote, por lo particular del universo, la muestra corresponde a la totalidad de la población; está constituida por 88 puestos de trabajo, agrupados en tres áreas, como se muestra en la Tabla siguiente:

**Tabla 11**

*Número de Trabajadores por área en la Empresa Pesquera*

Área	Número de trabajadores
Contabilidad y finanzas	3
Superintendencia	3
SSOMA	2
Producción	80

Total	88
-------	----

Nota. Empresa Pesquera de la ciudad de Chimbote

#### IV.7. Muestra

No hubo necesidad de efectuar ningún tipo de muestreo, porque se ha incorporado a todos los trabajadores en el estudio, en todo caso, se trata de una muestra censal, es decir, todos los trabajadores entran en el estudio.

#### IV.8. Técnicas e Instrumentos de recolección de datos

##### IV.8.1. Técnicas

En la presente investigación se aplicaron las siguientes técnicas de recolección de datos:

##### **Observación directa:**

Mediante esta técnica se pudo percibir de manera directa los riesgos, accidentes e incidentes más frecuentes durante en la jornada de trabajo en las diferentes áreas de trabajo. (Ver ficha de observación en Anexo).

##### **Encuestas:**

tuvo como objetivo extraer información de los trabajadores de cada área respecto a los riesgos a los cuales se encuentran expuestos, así como a la ocurrencia de enfermedades ocupacionales o laborales.

##### IV.8.2. Instrumentos

Los instrumentos utilizados en la investigación fueron son las siguientes:

**Check List:** Llamada también lista de verificación, es una herramienta que puede utilizarse de diferentes formas, uno de esos usos puede ser, cumplir las exigencias de las partes evaluadas. El funcionamiento de esta herramienta es simple a la par que efectivo.

**Cuestionario:** Consiste en una serie de preguntas para obtener información sobre algún accidente ocurrido en la planta, ya que la información que brinda el trabajador es esencial para conocer el cómo y cuándo sucedió dicho accidente.

**Matriz IPERC:** Es una herramienta de gestión que permite identificar los peligros, evaluar los riesgos y establecer controles con el objetivo de reducir los accidentes e incidentes laborales, mejorando la efectividad de los trabajadores, para ello se utiliza el software Microsoft Excel.

**Mapa de Riesgos:** Es una herramienta participativa para localizar los agentes generadores de los riesgos que podrían generar accidentes, incidentes peligrosos y enfermedades ocupacionales en el trabajo. Sirve para saber la situación en que se encuentran los procesos del centro del trabajo y los factores de riesgos existentes. En otras palabras, es una representación gráfica muy útil para orientar a los trabajadores y visitantes sobre las condiciones de seguridad en el centro de trabajo.

**Inspecciones Internas de SST:** Es una herramienta basada en un proceso de análisis visual que busca verificar que las actividades se están ejecutando de manera saludable y segura, acorde con los procedimientos, estándares y políticas, e identificar la mejora dentro de los procesos o espacios laborales, por el bien y protección de los trabajadores y la organización.

**Tabla 12:** *Técnicas e instrumentos de recolección de datos*

Objetivo	Técnica	Instrumento	Fuente de información
Realizar el Diagnóstico de Línea Base en una Empresa Pesquera en la ciudad de Chimbote	Observación Directa. Revisión documental	Lista de verificación o check list de cumplimiento de requisitos Guía de Revisión documental	Directivos de la empresa en estudio. Trabajadores de la empresa Documentos de la empresa
Realizar la Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos y Controles, antes de la implementación del SG-SST (Pre-prueba)	Observación Directa. Revisión documental Encuesta	Guía de observación Guía de revisión documental Cuestionario	Directivos de la empresa Trabajadores de la empresa Documentos de la empresa
Implementar el SG-SST, bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001	Diseño Observación Directa	Matriz IPERC Instrumentos normativos Manuales Mapas de riesgos	Directivos de la empresa en estudio. Trabajadores de la empresa
Volver a medir el riesgo, después de la implementación del SG-SST (Pos-prueba)	Observación Directa. Inspecciones Encuestas.	Guía de observación Guía de inspección Cuestionario	Directivos de la empresa en estudio. Trabajadores de la empresa Documentos de la empresa

Nota. elaboración propia

#### IV.9. Tratamiento y análisis de datos

Una vez completado el proceso de recolección, se realizó el análisis pre-prueba de datos obtenidos con la ayuda de tablas estadísticas y figuras en Excel. Con base en dicha información se identificaron los peligros, se evaluaron los riesgos y establecieron los controles (IPERC) respectivos, a partir de los cuales se priorizaron y determinaron las acciones para la implementación en la empresa de algunos



requisitos de la ISO 45001 en cada una de las dimensiones de la norma, las mismas que tienen por objetivo reducir los riesgos laborales en la Empresa Pesquera.

#### IV.10. Contratación de hipótesis

La hipótesis enunciada como: “La Implementación del Sistema de Gestión, bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001, impacta positivamente en los riesgos laborales en una Empresa Pesquera en la ciudad de Chimbote, 2022”, fue contrastada teniendo en cuenta los niveles, factores y áreas asociados a los riesgos laborales antes y después del proceso de implementación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo en la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote. Además, se aplicó una prueba de hipótesis proporcional utilizando valores críticos y valores de prueba para proporciones de riesgo después de la implementación del SGSST, al 95% de nivel de confianza, aplicando el siguiente modelo estadístico:

$$\text{Valor de prueba: } Z_p = \frac{P - P_o}{\sqrt{P_o \times Q_o/n}}$$

**Donde:**

$Z_p$  = Valor de prueba

$P$  = Proporción de riesgos alcanzada en la muestra

$P_o$  = Proporción mínima de riesgos requerida por la empresa

$Q_o$  =  $(1 - P_o)$  Uno menos la proporción mínima requerida por la empresa

$n$  = Número de riesgos

## V. RESULTADOS

### V.1. Diagnóstico de la Empresa Pesquera

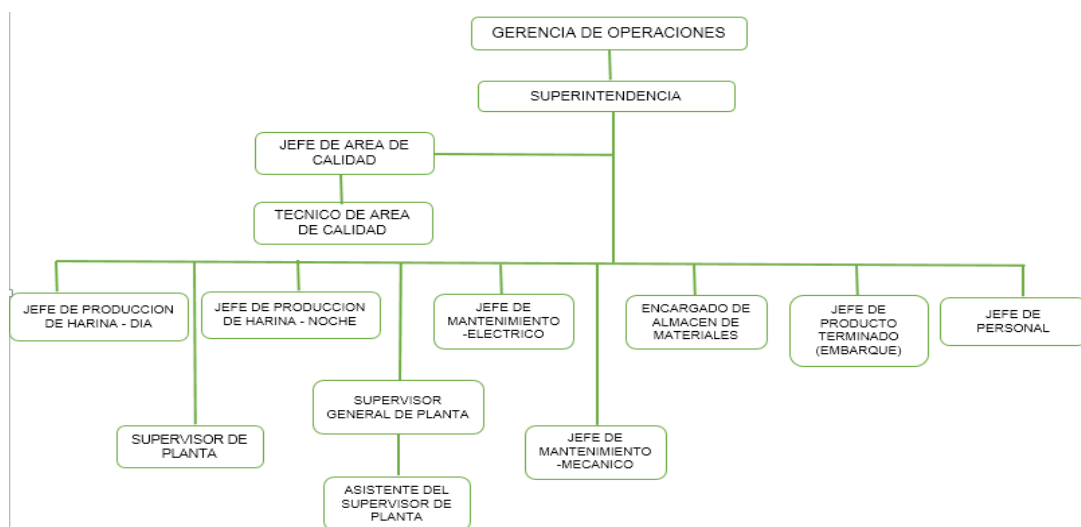
#### V.1.1. Características generales

La Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote está dedicada a la extracción de recursos hidrobiológicos para el consumo humano directo e indirecto, así como a otras fases de la actividad pesquera como: transformación, procesamiento industrial de la pesca, congelación, conservación al seco salado, maricultura, comercialización de los productos industriales, servicios e investigación en general. Es la primera empresa en el puerto que utiliza el gas licuado de petróleo (GLP) para el procesamiento de la harina y conserva de pescado. Según la clasificación industrial uniforme (CIIU) de todas las actividades económicas de las naciones unidas, pertenece a los grupos 15127.

#### V.1.2. Organización

Con respecto a la estructura organizacional, se encuentra dividida en tres gerencias: Gerencia de Administración, Gerencia de Contabilidad y Finanzas y Gerencia de Operaciones, las cuales reportan directamente a Gerencia General. No obstante, cada una cuenta con jefaturas para el desarrollo de productos específicos.

**Figura 8:** Organigrama de la Gerencia de Operaciones de la Empresa



Nota. Empresa pesquera en la ciudad de Chimbote

### **V.1.3. Proceso productivo**

El proceso de harina y aceite de pescado, sigue la secuencia siguiente:

#### **a) Extracción de la materia prima**

La extracción de la materia prima es una faena netamente marina realizada por embarcaciones equipadas para este fin con instrumentos y aparejos adecuados. De las condiciones que tenga cada embarcación pesquera para capturar y almacenar la materia prima antes de ser descargada dependerá la calidad de la misma y esto influirá positiva o negativamente en el proceso de producción. Las zonas de pesca se encuentran principalmente en: Colorado, Gramadal, Las zorras, Huarmey, Culebras, Punta lobos, El Huario, Mongon, Casma, Guañape, Salaverry, Otros.

#### **b) Recepción de la materia prima**

Las Embarcaciones con la pesca capturada se acoderan a la Chata JADA S.A., que tiene casco de acero, eslora 15.30 pies, manga de 6.71 pies, puntal de 1.8 pies. Fondeada a una distancia de 600m de la Planta, equipadas con 01 equipo absorbente marca NETZSCH ecológica con sus respectivas mangueras de succión y descarga, las mismas que están conectadas a una tubería submarina de 800m de longitud y constituida por un tramo de tubería de PVC de 14Ø x 600 mts de longitud, permitiendo de esta manera enviar el pescado hacia la Planta, a un sistema de pre-desaguado, constituido por un desaguador rotativo y una malla transportadora, que entregan el pescado a una tolva electrónica de pesaje, la que descarga en dos pozas de concreto de 360 TM de capacidad cada una, techada y con piso inclinado con un (01) transportador helicoidal central por poza. En la Industria Pesquera un sistema de Bombeo efectivo es aquel que logra descargar el máximo de pescado en un tiempo determinado con el menor daño posible a la materia prima.

#### **c) Recuperación secundaria**

Para enviar el pescado desde las embarcaciones a la planta se utiliza una bomba ecológica marca NETZSCH. El agua de mar tomada por este equipo es en proporción de 0.7: 1 con relación al pescado y se le llama agua de bombeo. El agua de bombeo en la descarga arrastra consigo sólidos y grasas y estos son recuperados en un 1º filtro rotativo Trommel con capacidad de 250 m<sup>3</sup> de malla JHONSON de 1mm de marca FABTECH, luego pasa a un 2º Trommel de capacidad 250 m<sup>3</sup> de malla JHONSON de 0.5mm. Los sólidos recuperados son derivados hacia la poza de pescado y el agua – grasas van a las celdas de flotación. El agua de bombeo llega a la primera Celda de Flotación para la recuperación de grasas y son tratadas por medio de micro burbujas tamaño 10-15 micras. Luego de este tratamiento, las aguas de bombeo pasan a la Celdas de flotación de concreto, segunda etapa para la recuperación de grasas (espumas) inyectando micro burbujas de aire disuelto 10-25 micras. Las espumas

recuperadas son enviadas a un Tanque colector de espumas de capacidad de 4.113 m<sup>3</sup> y a una temperatura 40-60°C para ser bombeadas al Tanque coagulador.

Estas espumas son coaguladas de 80-85°C y luego transportadas por una bomba al intercambiador de calor vertical que eleva la temperatura de las espumas. Por este intercambiador las espumas fluyen por los tubos para ser depositadas a un Tanque pre calentador para mantener la temperatura de 90-95°C. Las espumas pasan por gravedad a la separadora marca ALFA LAVAL modelo NX-214, capacidad 10,000 lt/hr, para recuperar sólidos que son transportados para mezclarse con la torta de prensa.

El caldo de separadoras es calentado en un tanque para mantener la temperatura de 90-95°C, para ingresar a las centrifugas marca ALFA LAVAL, modelo SVSX-210 capacidad 10,000 lt/hr; y una centrifuga en Stand by WESTFALIA con capacidad de 10,000 lt/hr. El aceite obtenido es almacenado en el tanque y el líquido clarificado es evacuado al mar.

La recuperación secundaria influirá directamente en dos aspectos: Primero en la optimización de los rendimientos y segundo en la protección del medio ambiente, más aún si la materia prima descargada tuviera varias horas de captura.

#### **d) Almacenamiento del Pescado**

El pescado una vez pesado es almacenado en las pozas, su procesamiento es inmediato. Este es evacuado por transportadores helicoidales y entregado a un colector principal luego del cual es bombeado por una bomba NEMO a un filtro rotativo para eliminar la sanguaza, para después ingresar al tolvin para ser distribuido al cocinador. La sanguaza producida durante el almacenamiento del pescado en pozas, es tratada por las separadoras y centrifugas luego del tratamiento térmico respectivo para su coagulación. Durante el almacenamiento se debe tratar de evitar: a) más de 12 horas de almacenamiento, esto implicaría un mayor deterioro de la materia prima, mayor cantidad de sólidos y grasas en la sanguaza y alto valor de histamina, b) mezclar pesca con muchas horas de diferencia luego de su captura (embarcación se queda en zona con pesca), esta clase de materia prima ocasiona problemas durante el proceso de producción en cuanto al control y cumplimiento de los parámetros que se requieren.

#### **e) Cocinado y Prensado**

El cocinado o coagulación de la materia prima se realiza de 95 a 100°C con vapor indirecto con la finalidad de deshidratar el pescado, coagular la proteína y liberar las grasas para facilitar las siguientes etapas del proceso, además, es en esta etapa del proceso donde se detiene por acción del calor la

degradación del pescado por acción enzimática y microbiológica. Si el cocinado es adecuado la eficiencia del prensado será mayor y por consiguiente la operación de secado se verá facilitada, más aún si tenemos en cuenta que el queque de prensa recibirá los sólidos recuperados por las separadoras de sólidos y el concentrado de la Planta de Agua de Cola. Para el cocimiento de la materia prima se utiliza un cocinador de fabricación de 30 TM. /H de materia prima. La carga sale a una temperatura de 95°C a 100°C la que pasa por pre-separación de caldos o prestrainers (2) de 20 TM cada uno, luego pasa a dos prensas: una de marca MIRENS de doble tornillo de 20TM/hora y otra PROMECAN de tornillo simple de 10TM por hora.

El prensado tiene por objetivo eliminar la mayor cantidad de agua y aceite, luego del prensado se producen dos corrientes una sólida que es el queque de prensa y otra líquida que es el licor de prensa, el queque de prensa sale con una humedad de 42 a 48% y el licor de prensa es una mezcla de sólidos, agua y aceite.

#### **f) Secado**

La razón principal para secar el queque integral (queque de prensa, queque de separadora y concentrado) es reducir la humedad de la materia orgánica a niveles que permitan el almacenamiento del producto y que la humedad no permita el desarrollo de microorganismos y hongos. La humedad límite para el desarrollo de estos microorganismos es de 12%, por lo que se recomienda tener un producto final con una humedad máxima de 9%. El queque integral es transportado a través de un helicoidal para ser trasladado en un molino húmedo de fabricación nacional marca IFM, compuesto de un rotor de 800x1200x1250 mm y 46 martillos. El secado se realiza en dos etapas con secado a vapor. La carga obtenida ingresa al secador Rotadisco de capacidad de 13TM de materia prima por hora. El tiempo de residencia de la carga dentro del equipo es de 25 minutos, ingresando con una humedad de hasta 57% y con una humedad de salida de 42 a 48%. El secado final se realiza en un secador Rotatubos de capacidad de 23TM de materia prima por hora, el tiempo de residencia de la carga dentro del equipo es de 15 a 20 minutos ingresando con una humedad de 48% y humedad de salida de 8 a 9.5%. La salida de los vahos producidos durante el secado del scrap son trasladados por un ducto y regulados por un damper para ingresar a la Planta de Agua de Cola de película descendente. Los vahos salen a una temperatura de 100°C a 110°C.

#### **g) Enfriado**

El scrap es transportado por un helicoidal para ingresar a un enfriador de harina de capacidad 40 TM/Hr tipo contracorriente, tiene un rotor donde van colocadas las paletas levantadoras y/o avance de scrap, ingresando a una temperatura de 55°C y con una temperatura de salida de 29°C -35°C y con un tiempo

de residencia de 15 minutos. El aire frío ingresa al equipo por un ducto ubicado en el otro extremo y es impulsado en contracorriente del scrap para la succión del exhaustor. Esta disposición a contraflujo asegura el máximo diferencial de temperatura del medio enfriador en este caso del aire. El diseño de las paletas del rotor, por su parte asegura el máximo contacto entre las partículas de scrap y el aire a fin de optimizar el régimen de transferencia de calor. Las partículas más finas atrapadas por los elementos filtrantes se desprenden durante los ciclos de limpieza y caen también por gravedad hacia el enfriador, por lo cual la caída de presión se estabiliza en un nivel considerado adecuado para operación continua (entre 1.5 y 4 pulgadas de columna de agua).

#### **h) Purificado**

El scrap proveniente del enfriador es transportado hacia un purificador para capturar partículas extrañas y/o residuos que podrían encontrarse mezclados junto con la materia prima. Los residuos son colectados en un recipiente para luego ser evacuados.

#### **i) Molienda y Ensaque**

En esta etapa del proceso se emplea un molino de martillos asistido por aire. El scrap es molido por un molino de tipo martillo de fabricación nacional de 9TM/Hr. En esta etapa del proceso de la harina sale con una granulometría mínima retenida de 97% en malla N°12. La harina es transportada a través de un helicoidal a un tolvin de harina automático para dosificar el antioxidante con una bomba marca ZENITH de capacidad de 12 TM/Hr. A continuación, es transportado por helicoidales hacia una balanza de pesaje marca RICE LAKE de 6-10 sacos/minuto donde la harina es recibida en envases de polipropileno de 50kg, los mismos que son cocidos y luego transportados por camiones de plataforma para formar rumas de 1000 sacos.

El producto final debe tener las siguientes características al momento de su envase:

Temperatura	:	28 – 32°C
Humedad	:	7% - 9%
Antioxidante	:	750 – 850 ppm
Granulometría	:	95 – 99%

#### **j) Muestreo**

Se realiza el muestreo de la harina de pescado en ruma, realizado por la empresa certificadora denominada Certificaciones del Perú S.A. (CERPER).

### **k) Almacenado y despacho de Harina**

Luego de que la Harina de pescado ha sido almacenada, se procede a su despacho o comercialización, dependiendo del mercado. El mercado de la empresa es 85% exportación y el 15 % local.

### **l) Tratamiento de caldos**

Los caldos son una mezcla de varias corrientes que se van generando durante el proceso de producción, estos son sanguaza, grasas de la recuperación secundaria, licor de prestrainers y licor de prensas. Esta mezcla mientras esté en tratamiento deberá tener como mínimo una temperatura de 90°C a 97°C para facilitar la separación de fases en las separadoras de sólidos y centrifuga.

El calentamiento de caldos se realiza con pre calentadores de vapor directo e indirecto para elevar la temperatura controlando que no sobrepase los 97°C ya que esto influirá directamente en la coloración del aceite, factor importante para la comercialización de este subproducto.

Los caldos o licores están constituidos por sólidos, grasas y agua en mayor proporción. El tratamiento de caldos se centra precisamente en la separación de estos componentes o fases de la siguiente manera:

- ✓ Recuperación de los sólidos por la separadora de sólidos
- ✓ Obtención del aceite por la centrifuga.
- ✓ Recuperación de los solubles del agua de cola por los evaporadores o plantas de agua de cola.
- ✓ Reciclado de los lodos de las centrifuga automática o dosificado durante el secado.
- ✓ En esta etapa del proceso los caldos son tratados por equipos centrífugos para separar los sólidos, grasas y agua por medio de la fuerza centrifuga

Los caldos de los prestrainer y prensas son tratados en una separadora de sólidos marca ALFA LAVAL modelo FPNX – 934, de capacidad 40,000 lt/h. Luego, el caldo de separadora es precalentado y tratado en una centrifuga marca ALFA LAVAL modelo AFPX-517, de capacidad 30,000 lt/h.

El aceite crudo obtenido es recibido en un tanque diario decantador en el cual se precipitan por gravedad algunas impurezas que pudiesen quedar en el producto. Luego es bombeado a los tanques (03) de almacenamiento de acuerdo a su calidad, dependiendo del grado de acidez. El bombeo del aceite crudo es descargado directamente al fondo del tanque de almacenamiento por tubo inundado a fin de no generar movimientos de burbujas produciendo aireaciones que pudieran oxidar el aceite en el almacenamiento.

El aceite crudo de pescado obtenido está identificado en la zona de almacenamiento de los tanques.

TK N° 01 de Aceite Crudo: almacena aceite con porcentaje de acidez hasta 2%

TK N° 02 de Aceite Crudo: almacena aceite con porcentaje de acidez mayor a 2%.

TK N° 03 de Aceite Crudo: es utilizado en caso de disponibilidad de los TK 1 y 2.

#### **V.1.4. Infraestructura**

##### **a) Planta evaporadora de agua de cola**

Es un evaporador de múltiple efecto en contra corriente de tres efectos utilizados para la concentración del agua de cola el vapor residual producido por la deshidratación de los secadores (vahos). Y produciéndose en el primer efecto el concentrado que luego es añadido al queque de prensa. Este concentrado generalmente es producido de 35% a 40% de sólidos solubles. El agua de cola es tratada en una Planta Evaporadora marca IFM. Con tres calandrias de película descendente de capacidad de evaporación de 17,500 kg de agua de cola/hora.

##### **b) Planta de Vapor**

La Planta de vapor es la que proporciona el vapor necesario para cocinar el pescado, calentar los caldos, para el funcionamiento de la Planta de Agua de Cola y para los secadores. La Planta de vapor consta de (04) calderos con 2300 BHP, uno (01) FABRIMET de 500 BHP, uno (01) FABRIMET de 400 BHP, uno (01) YORK FACTORY de 600 BHP, uno (01) CLEAVER BROOKS de 800 BHP.

##### **c) Planta de Fuerza**

Es la que proporciona la energía necesaria para el funcionamiento de los diversos equipos instalados. Para el suministro de energía eléctrica de HIDRANDINA, la planta cuenta con 03 transformadores de potencia con las siguientes características:

Uno (01) ABB, de 320 KVA, 13,200/230 V Trifásico,

Uno (01) DELCROSA – 630 KVA, 13,200/460 V Trifásico

Uno (01) DELCROSA de 630 KVA, 13,200/460 V,

Para la autogeneración se cuenta con dos (2) Grupos electrógenos CATERPILLAR de 460 Kw. Modelo 3412.

##### **d) Almacenes de Harina**

La empresa cuenta con un almacén de productos terminados para una capacidad de almacenaje de 1150 TM de harina (23 rumas) aproximadamente en rumas de 1000 sacos debidamente arrumados en parihuelas, rotuladas y protegidas con mantas de polipropileno y cumpliendo los procedimientos operacionales de saneamiento. El área se encuentra cercada y restringida, con puntos de desinfección



en su perímetro y debidamente separada de las áreas de tránsito, se cuenta con un sistema de seguridad contra incendios, un programa de mantenimiento de producto almacenado y se coordina acciones de saneamiento y muestreo con el área de aseguramiento de la calidad. El almacén de harina de la planta cuenta con un plano de ubicación de rumas.

#### V.1.5. Capacidad Operativa y porcentaje de utilización de la planta

Capacidad operativa: 30.000 TM/h.

Porcentaje de utilización de la capacidad instalada: 90%

#### V.1.6. Análisis PESTEL de la empresa

El contexto actual en el cual se encuentra y actúa la empresa pesquera de Chimbote es el siguiente:

**Tabla 13:** Análisis PESTEL de la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote

Factores	Descripción
<b>Políticos</b>	El país se encuentra en una casi permanente inestabilidad política desde las últimas elecciones realizadas el año 2021, el Poder Ejecutivo y el Legislativo se encuentran en franca oposición y el país no encuentra aún una senda clara de desarrollo, agravada por el conflicto entre Rusia y Ucrania que ha afectado política y económica a casi todos los países. No obstante, las instituciones gubernamentales que regulan o supervisan la seguridad y salud en el trabajo como el Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, el Consejo Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo y el Consejo Regional de Seguridad y Salud en el Trabajo, mantienen sus políticas de seguridad y salud en el trabajo en el marco de las leyes nacionales.
<b>Económicos</b>	A raíz del conflicto entre Rusia y Ucrania (año 2022), y como consecuencia de las medidas dictadas por los países del mundo occidental frente a la política de agresión de Rusia, se produjo una escasez y subida de precios de los combustibles y los productos alimenticios a nivel mundial, logrando afectar especialmente a los países del tercer mundo o en vías de desarrollo. Esta situación tuvo su impacto en todas las actividades productivas y de servicio, incluyendo las actividades pesqueras, porque éstas dependen del combustible y de un conjunto de materiales, insumos y servicios que también han experimentado una subida de precios. Si bien los precios de la harina de pescado y de los aceites de pescado que produce la empresa se han reajustado e incrementado, aún existen algunas dificultades para cubrir los costos de manera satisfactoria.
<b>Sociales</b>	Las instituciones internacionales y nacionales han comenzado a valorar con mayor énfasis los derechos humanos y laborales de los trabajadores. En general existe una mayor conciencia de los trabajadores respecto a sus propios derechos, sin embargo, en Latinoamérica, y particularmente en el Perú aún se mantiene una política laboral desordenada y caótica tanto en el sector público como privado. Esta situación hace que las empresas utilicen todos los mecanismos que les permita

	<p>prescindir del cumplimiento de sus obligaciones en materia laboral. Una de ellas es precisamente el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo a la que están obligadas todas las empresas, y sin embargo, aún existen bajos niveles de cumplimiento de requisitos tanto en lo que se refiere al cumplimiento de la Ley 29783, y más aún en lo que se refiere al cumplimiento de requisitos de la Norma Internacional ISO 45001, 2018, que no es obligatoria pero que por su importancia debería ser aplicado en las organizaciones que cuenten con trabajadores expuestos a riesgos laborales.</p>
<b>Tecnológicos</b>	<p>Este factor es quizá el que mayor desarrollo ha tenido en los últimos años, tanto a nivel de tecnología dura como blanda. Existe en el mercado una cantidad considerable de nuevas máquinas y equipos para la producción industrial de la harina y aceite de pescado, incluso con dispositivos electrónicos y software incluidos, pero con periodos muy cortos de obsolescencia dado el alto nivel de desarrollo de la tecnología. Por otro lado, el mercado y los clientes en general disponen de una gran cantidad de información internacional, nacional y regional que les permite comparar las ofertas, precios y variaciones del mercado, y modificar si es posible sus decisiones de compra. Este factor permite también tener información y comunicación en tiempo real y de manera inmediata con todos países del mundo, este hecho hace que las comunicaciones y las decisiones concernientes a la provisión de insumos, materiales, servicios, etc. sean mucho más rápidos.</p>
<b>Ecológicos</b>	<p>Este factor es quizá el más crítico en términos globales, el calentamiento global, los cambios climáticos y las alteraciones en el ritmo y los ciclos biológicos naturales, está ocasionando problemas de todo tipo como: variaciones inusitadas en la meteorología, temperaturas oscilantes, movimientos telúricos de alta y baja intensidad de manera más constante, cambios considerables en la temperatura de agua de mar y variaciones en las corrientes marinas que producen alteraciones en los periodos de veda y explotación, ocasionando reajuste y reacomodos operativos en las actividades de pesca y procesamiento industrial.</p>
<b>Legales</b>	<p>El marco legal tanto en materia empresarial, como en la explotación pesquera, el procesamiento industrial, las condiciones laborales, la seguridad y salud en el trabajo, etc. están claras. La actividad industrial de los recursos marinos está bastante reglamentada y las empresas pesqueras están obligadas a cumplir con los requerimientos de los sectores, industrial, pesquero, ambiental y laboral. En materia de Seguridad y Salud en el Trabajo, está plenamente vigente la Ley 29738 Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo aprobada el año 2011; aunque fue actualizada y reajustada el año 2021 ante la eventual presencia de la pandemia mundial.</p>

Nota. elaboración propia

### V.1.7. Análisis FODA

Tanto el análisis PESTEL como el Análisis FODA constituyen un aporte de la presente investigación, atendiendo uno de los requerimientos que la Norma Internacional ISO 45001, especialmente en la dimensión “Contexto de la Organización”, específicamente el numeral 4.1. de la Norma, que establece

la necesidad de una comprensión de la organización y su contexto, tanto interno como externo con la finalidad de identificar los factores que afecten la capacidad de la empresa para alcanzar los resultados previstos en su sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.

**Tabla 14:** *Análisis FODA de la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote*

<b>Fortalezas</b>	<b>Debilidades</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La empresa desarrolla una actividad industrial estratégica para el desarrollo y el crecimiento económico del país.</li> <li>2. La demanda de la harina y aceite de pescado se ha mantenido e incluso incrementado durante los últimos años.</li> <li>3. Los precios de ambos productos se han incrementado en el mercado debido a los reajustes y variaciones del dólar, así como al incremento de la demanda.</li> <li>4. La empresa posee la capacidad instalada suficiente como para producir regularmente harina y aceite de pescado, incluso incrementar la utilidad de su capacidad instalada del 90 al 100%.</li> <li>5. Posee amplia experiencia en la pesca y el procesamiento industrial de la harina y aceite de pescado.</li> <li>6. Cuenta con personal experimentado en los procesos industriales de su sector.</li> <li>7. Posee clientes fidelizados en el mercado internacional y nacional.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sus instalaciones industriales requieren una pronta modernización.</li> <li>2. Los trabajadores no están suficientemente capacitados en materia de seguridad y salud en el trabajo.</li> <li>3. No cuenta con un órgano permanente de Seguridad y Salud en el Trabajo.</li> <li>4. La gerencia y los directivos actuales de la empresa aun no se participan activamente en el proceso de implementación del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el trabajo.</li> </ol>
<b>Oportunidades</b>	<b>Amenazas</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El mercado exige cada vez más productos de calidad y a buen precio.</li> <li>2. Se viene incrementando la demanda de harina y aceite de pescado en el mercado mundial y latinoamericano.</li> <li>3. Las normas sobre seguridad y salud en el trabajo permiten realizar mejoras permanentes del sistema a fin de minimizar los riesgos de enfermedad, accidente e incidente laboral.</li> <li>4. El crecimiento económico que el país está experimentando (2.7 a 3.1% del PBI) a pesar de la pandemia mundial y otros problemas económicos, constituye una oportunidad para mejorar la venta en el mercado interno.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Se ha incrementado tanto el número como la calidad de los competidores en la producción de harina y aceite de pescado.</li> <li>2. Existen normas cada vez más estrictas respecto al cumplimiento cabal del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.</li> <li>3. Existe la posibilidad de ser visitado en cualquier momento por los organismos regionales de control del sistema de seguridad y salud en el trabajo.</li> <li>4. Los cambios en la temperatura del mar así como la acidificación de sus aguas constituye una amenaza permanente par la pesca y el funcionamiento de la capacidad instalada de la empresa.</li> </ol>

Nota. elaboración propia

## V.2. Identificación de peligros, evaluación de riesgos y determinación de controles antes del proceso de implementación del SGSST.

### V.2.1. Identificación de riesgos según categoría o nivel

Al ser una etapa inicial del sistema de gestión, la Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote hizo una identificación de los riesgos a los cuales se encuentran expuestos los trabajadores de la empresa según categoría, facilitando una matriz de identificación y estimación cualitativa de los riesgos de la empresa, por lo cual se clasificaron los riesgos en: triviales, tolerables, moderados e importantes.

**Tabla 15:** Nivel de riesgos según categoría

Estimación de Riesgo	Categoría	N°	%
Riesgo Importante	7 - 8 - 9	26	9.03
Riesgo Moderado	5 - 6	224	77.78
Riesgo Tolerable	3 - 4	38	13.19
Total	---	288	100

Nota. ficha de observación

Se encontraron 288 exposiciones a riesgos con un total de 88 trabajadores, habiéndose identificado que, del total de riesgos existentes en la empresa, el 77.78% son moderados; el 13.19% son tolerables y solamente el 9.03% son importantes, no existiendo riesgos triviales o intolerables.

### V.2.2. Identificación de riesgos según factores

Los factores de riesgo pueden ser físicos, químicos, mecánicos, eléctricos, ergonómicos, biológicos, locativos y psicosociales. La tabla siguiente presenta la clasificación de riesgos de seguridad y salud en el trabajo según niveles y factores, antes del proceso de implementación del SGSST dispuesto por la ISO 45001.

**Tabla 16:** Identificación de riesgos según factores

Factores	Riesgo Tolerable	Riesgo Moderado	Riesgo Importante	Total	(%)
Físicos	6	78	6	90	31.25
Químicos	3	57	7	67	23.26
Mecánicos	0	14	2	16	5.56
Eléctricos	0	22	2	24	8.33
Ergonómicos	1	16	5	22	7.64
Biológicos	3	5	0	8	2.78
Locativos	18	26	4	48	16.67
Psicosociales	7	6	0	13	4.51
<b>Total</b>	<b>38</b>	<b>224</b>	<b>25</b>	<b>288</b>	<b>100.00</b>
<b>Porcentaje</b>	<b>13.19</b>	<b>77.77</b>	<b>9.03</b>	<b>100.00</b>	

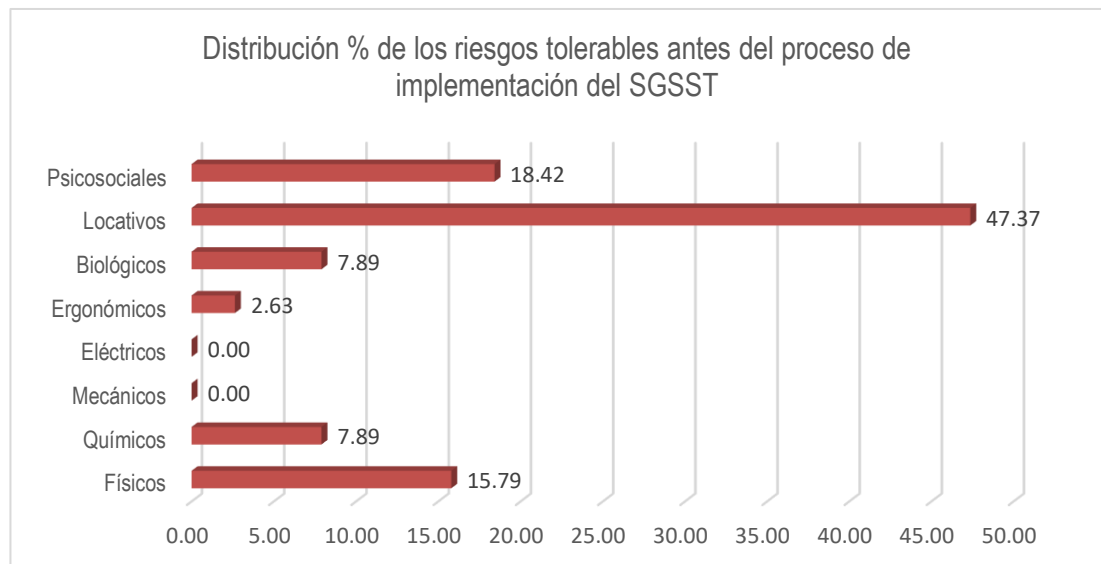
Nota. ficha de observación

La tabla anterior muestra que el 31.25% de los riesgos existentes en la empresa antes del proceso de implementación del SGSST son físicos; seguido del 23.26% de riesgos químicos; el 16.67% de riesgos locativos; el 8.33% de riesgos eléctricos; el 7.64% de riesgos ergonómicos; el 5.56% de riesgos mecánicos; y el 4.51% de riesgos psicosociales, y el 2.78% de riesgos biológicos. Estos resultados evidencian claramente que los riesgos físicos, químicos y locativos ocupan casi las tres cuartas partes del riesgo empresarial (71.18%) en materia de seguridad y salud en el trabajo, por tanto, cualquier intervención o mejora tendrá que estar orientada a disminuir el nivel de este de riesgos de la empresa, especialmente el nivel de riesgos moderado.

### V.2.3. Identificación de riesgos según factores y nivel de riesgos

Efectuando un análisis más detallado de los riesgos según factores y niveles de riesgo antes del proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la ISO 45001, se ha logrado identificar la concentración de los riesgos tolerables, moderados e importantes en cada uno de los factores de riesgo. Las siguientes figuras ilustran este grado de concentración de riesgos según cada factor.

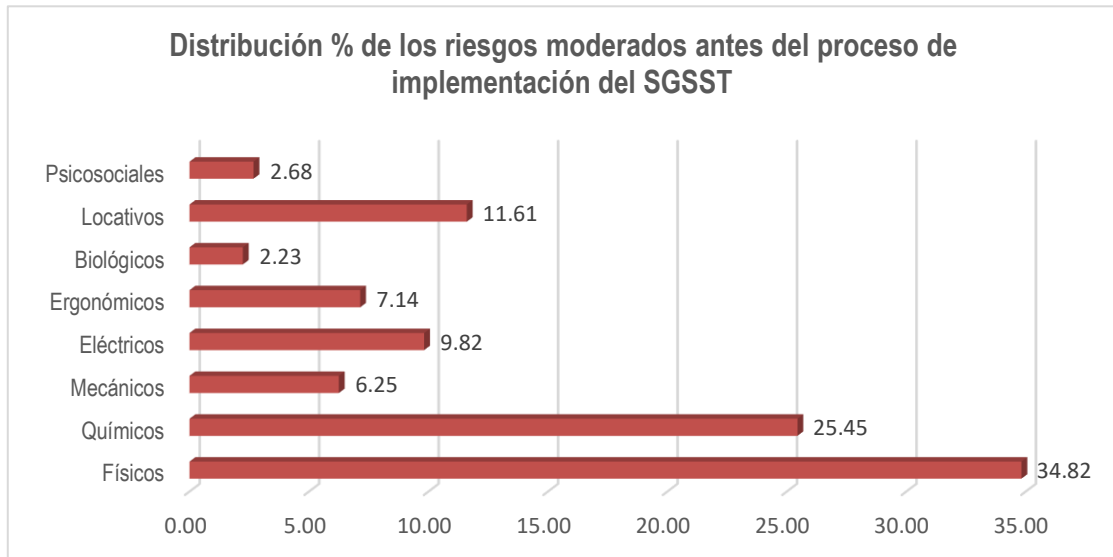
**Figura 9:** Distribución porcentual de riesgos tolerables antes del proceso de implementación del SGSST



Nota. ficha de observación

Del total de riesgos tolerables que presenta la empresa el 47.37% corresponden al factor locativo, el 18.42% al factor psicosocial, el 15.79% al factor físico y el 7.89% al factor biológico y químico. Estos resultados señalan que los riesgos locativos, psicosociales y físicos son los que demandan una atención si es que se desearía gestionar, disminuir o eliminar este tipo de riesgos en la empresa.

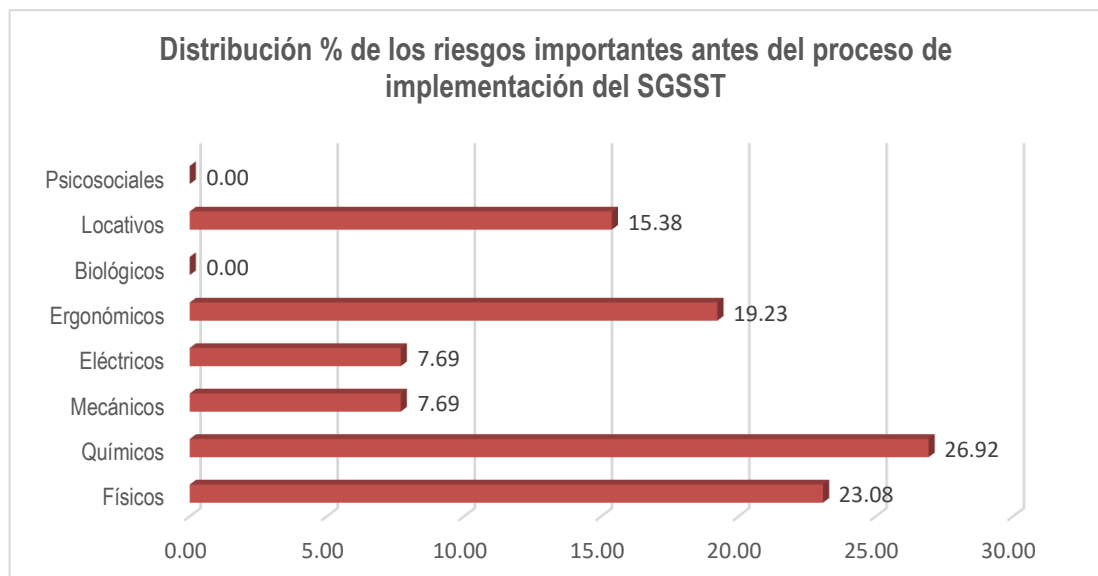
**Figura 10:** Distribución porcentual de riesgos moderados antes del proceso de implementación del SGSST



Nota. ficha de observación

Igualmente, del total de riesgos moderados que presenta la empresa antes del proceso de implementación del SGSST según la ISO 45001, el 34.82% son físicos, el 25.45% son químicos, el 11.61% son locativos, el 9.82% son eléctricos, el 7.14% son ergonómicos y el 6.25% son mecánicos, y solamente el 2.23% son biológicos. Estos resultados evidencian la necesidad de atender los riesgos moderados, especialmente los factores físicos, químicos y locativos para lograr una mejora en la empresa.

**Figura 11:** Distribución porcentual de riesgos importantes antes del proceso de implementación del SGSST



Nota. ficha de observación

Igualmente, del total de riesgos importantes que presenta la empresa antes de proceso de implementación del SGSST, el 26.92% son debido a factores químicos, el 23.08% a factores físicos, el 19.23% a factores ergonómicos, el 15.38% a factores de tipo locativo, y finalmente el 7.69% a factores eléctricos y mecánicos. Estos resultados evidencian la necesidad de minimizar los riesgos físicos, químicos y locativos del nivel importante a niveles moderados o tolerables.

#### V.2.4. Identificación de riesgos según factores y áreas de trabajo

Es necesario determinar la presencia de riesgos según factores y áreas de trabajo, porque solamente en esa medida se podrá atender o superar el tipo de riesgos en cada una de las áreas. Las tablas que se presentan a continuación identifican los riesgos físicos, químicos, locativos, eléctricos, ergonómicos, mecánicos, psicosociales y biológicos en cada una de las áreas de trabajo de la empresa, señalando la frecuencia porcentual, el tipo de riesgo, el valor y los peligros encontrados.

**Tabla 17:** Riesgos físicos según actividad o tarea

Actividad/Tarea	Número	%	Tipo de riesgo	Valor	Peligros encontrados
Chata	7	7.78	Ruidos, vibraciones, iluminación deficiente y trabajos de alto riesgo (trabajos en altura).	6	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ruido: Fuentes sonoras por los calderos y secadores.</li> <li>• Vibraciones que producen las maquinas en la planta de harina y aceite de pescado.</li> <li>• Iluminación deficiente: Existe poca iluminación en los ambientes como en las oficinas, laboratorio y almacén general.</li> <li>• Trabajos en altura: Se considera un trabajo en altura a partir del 1.80 metros de alto y deben usar los trabajadores su arnés de cuerpo entero con su línea de vida para cualquier evento de ese tipo.</li> </ul>
Recepción MP	2	2.22			
Tolvas	5	5.56			
Pozas	6	6.67			
Cocción	9	10.00			
Prensado	12	13.33			
Pre-secado y Secado	4	4.44			
Purificador y Molienda	1	1.11			
Producto terminado	5	5.56			
Separadora	8	8.89			
Centrifuga	3	3.33		5	
Pac	6	6.67			
Pama	2	2.22		6	
Caldero	10	11.11			
Sala de fuerza	1	1.11			
Oficinas administrativas	2	2.22			
Taller mecánico-eléctrico	2	2.22		5	
Instalaciones de planta	3	3.33			
Almacén de PT	1	1.11			
Zona de tanques	1	1.11			
Total	90	100.00			

Nota. ficha de observación y check list

Como se podrá observar en la tabla anterior, los riesgos físicos se presentan principalmente en las actividades de prensado, calderos, cocción, separadora y chata. Estos riesgos físicos están constituidos principalmente por ruidos, vibraciones, iluminación deficiente y trabajos en altura.

**Tabla 18:** Riesgos químicos según actividad o tarea

Actividad/Tarea	Número	%	Tipo de riesgo	Valor	Peligros encontrados
Chata	2	2.99	Polvos, humos, gases tóxicos, productos químicos y temperaturas extremas.	6	* Polvos por movimiento de distintos materiales y presencia de gases tóxicos. * Exposición a productos químicos irritantes y gases antioxidantes. * Exposición a temperaturas extremas, materiales peligrosos e hidrocarburos y otros inflamables.
Recepción	4	5.97			
Tolvas	2	2.99			
Pozas	4	5.97			
Cocción	8	11.94			
Prensado	5	7.46			
Pre-secado y secado	1	1.49		5	
Purificador y Molienda	5	7.46			
Producto terminado	5	7.46		6	
Separadora	4	5.97			
Centrifuga	3	4.48			
Pac	5	7.46			
Pama	6	8.96			
Calderos	5	7.46			
Laboratorio	3	4.48		2	
Taller mecánico-eléctrico	2	2.99			
Almacén PT	1	1.49			
Zona de tanques	2	2.99		2	
Total	67	100.00	---		---

Nota. ficha de observación y check list

**Tabla 19:** Riesgos locativos según actividad o tarea

Actividad/tarea	Número	%	Tipo de riesgo	Valor	Peligros encontrados	
Chata	5	10.20	Superficie de tránsito resbaloso	5	Superficie de tránsito resbaloso; pisos mojados y resbalosos (tropiezos, caídas a mismo nivel, golpes, fracturas); implementar las buenas prácticas (orden y limpieza).	
Recepción MP	3	6.12				
Tolvas	2	4.08				
Pozas	2	4.08				
Cocción	3	6.12				
Pre-secado y secado	5	10.20				
Purificador y molienda	4	8.16		6		
Producto terminado	5	10.20				
Separadora	1	2.04		1		
Centrifuga	1	2.04				
PAC	3	6.12				
PAMA	5	10.20				
Calderos	2	4.08				
Sala de fuerzas	1	2.04				
Oficinas administrativas	1	2.04				
Taller mecánico-eléctrico	3	6.12				
Almacenes de PT	2	4.08				
Zonas de tanques	1	2.04				
Total	49	10.20	---		---	---

Nota. ficha de observación y check list

Los riesgos locativos se presentan generalmente en las áreas o actividades de chata, presecado y secado, productos terminados, Pama y purificador y molienda. Este tipo de riesgos está constituido principalmente por las superficies resbalosas, pisos mojados, etc, lo que ocasiona tropiezos, golpes y eventualmente fracturas en las personas.



**Tabla 20:** Riesgos eléctricos según actividad o tarea

Actividad/Tarea	Número	%	Tipo de riesgo	Valor	Peligros encontrados
Chata	2	8.33	Tableros eléctricos sin señalización ni nomenclatura, sistemas y equipos energizados, dispositivos eléctricos y cables expuestos.	6	* Tableros eléctricos: Exposición a contacto eléctricos y podría ocurrir un amago de incendio. * Equipos energizados: Exposición a energía eléctrica.
Recepción MP	1	4.17			
Tolvas	3	12.50			
Pozas	3	12.50			
Cocción	2	8.33			
Prensado	1	4.17			
Pre-secado y secado	1	4.17		4	
Producto terminado	3	12.50			
Separadora	1	4.17		5	
Centrifuga	1	4.17			
PAC	1	4.17			
Pama	1	4.17		5	
Calderos	1	4.17			
Sala de fuerza	2	8.33			
Taller mecánico-eléctrico	1	4.17		5	
Total	24	100.00	---		---

Nota. ficha de observación y check list

Los riesgos eléctricos se presentan principalmente en las áreas o actividades de productos terminados, Tolvas, Pozas, cocción y sala de fuerza y chata. Este tipo de riesgo se presenta generalmente porque no existe una adecuada señalización de los tableros y equipos eléctricos y el personal se encuentra expuesto a contacto eléctrico de manera peligrosa.

**Tabla 21:** Riesgos ergonómicos según actividad o tarea

Actividad/Tarea	Número	%	Tipo de riesgo	Valor	Peligros encontrados
Chata	3	14.29	Movimientos repetitivos, sobreesfuerzos, lumbalgia, hernias discales.	4	* Movimientos repetitivos: Nos puede causar hernias a la cadera, lumbalgia (discal), asiática. * Sobreesfuerzos: Los operarios sobrecargan su columna y levantan su peso mayor a los 25 kg (cajas, cemento, madera, etc.).
Recepción MP	1	4.76			
Tolvas	2	9.52			
Cocción	2	9.52			
Pre-secado y secado	2	9.52			
Purificador y molienda	1	4.76			
Producto terminado	3	14.29		5	
PAC	1	4.76			
Pama	1	4.76			
Calderos	1	4.76			
Laboratorios	1	4.76			
Oficinas administrativas	2	9.52			
Taller mecánico-eléctrico	1	4.76			
Total	21	100.00	---	---	---

Nota. ficha de observación y check list

Los riesgos ergonómicos se encuentran principalmente en las áreas o actividades de Chata, Productos Terminados, Tolvas, Cocción, Presecado y secado y Oficinas administrativas. Esto se debe frecuentemente a los movimientos repetitivos del personal, sobreesfuerzos al momento de realizar su trabajo, lo que ocasiona generalmente dolores lumbálgicos, hernias discales, etc.

**Tabla 22:** Riesgos mecánicos según actividad o tarea

Actividad/Tarea	Número	%	Tipo de riesgo	Valor	Peligros encontrados
Chata	4	25.00	Herramientas manuales, piezas rotativas (ejes, acoplamientos) y maquinas en movimiento (minicargador frontal).	5	* Herramientas manuales: Caja de herramientas como comba, pinzas, tornillo de banco, buril, llave y destornillador, etc. * Maquinas en movimiento: Tenemos las maquinarias de minicargador frontal y montacargas en la planta de producción.
Recepción MP	1	6.25			
Tolvas	1	6.25			
Cocción	1	6.25			
Prensado	2	12.50			
Purificador y molienda	1	6.25		4	
Separadora	1	6.25			
Centrífuga	2	12.50			
Sala de fuerza	1	6.25			
Laboratorio	1	6.25			
Taller mecánico-eléctrico	1	6.25	---	---	---
Total	16	100.00	---	---	---

Nota. ficha de observación y check list

Los riesgos mecánicos se encuentran principalmente en las áreas de Chata, Prensado y Centrífuga, y se presentan generalmente por el uso de herramientas manuales como combas, pinzas, equipos o piezas rotativas, minicargadores frontales, montacargas, etc. lo que pone en riesgo la seguridad y salud de los trabajadores.

**Tabla 23:** Riesgos psicosociales según actividad o tarea

Actividad/Tarea	Número	%	Tipo de riesgo	Valor	Peligros encontrados
Chata	2	15.38	Estrés laboral, acoso sexual.	4	Estrés laboral: Trabajo bajo presión esto se da cuando el personal operativo y administrativo tiene que llegar a los objetivos o metas programadas.
Pre-secado y secado	1	7.69			
Producto terminado	1	7.69			
PAC	1	7.69			
Laboratorio	1	7.69			
Oficinas administrativas	2	15.38			
Taller mecánico-eléctrico	3	23.08			
Instalaciones de planta	2	15.38			
Total	13	100.00			

Nota. ficha de observación y check list

Los riesgos psicosociales se presentan generalmente en las áreas o actividades del taller mecánico-eléctrico, Chata, oficinas administrativas e instalaciones de planta, y consiste especialmente en la incidencia del estrés laboral debido al trabajo bajo alta presión para cumplir con los objetivos empresariales.

**Tabla 24:** Riesgos biológicos según actividad o tarea

Actividad/Tarea	Número	%	Tipo de riesgo	Valor	Peligros encontrados
Tolvas	1	12.50	Presencia de patógenos a causa de pesca descompuesta.	6	Parásitos, mohos, hongos, bacterias, roedores y microorganismos.
Pozas	1	12.50			
Pre-secado y secado	1	12.50			
Producto terminado	2	25.00		5	
PAC	1	12.50			
Oficinas administrativas	2	25.00			
Total	8	100.00	---	---	---

Nota. ficha de observación y check list

Los riesgos biológicos se presentan generalmente en áreas de productos terminados, oficinas administrativas, tolvas, pozas, secado y presecado, PAC, etc. y se deben principalmente a la presencia de parásitos, mohos, hongos, bacterias, roedores y microorganismos en el centro de trabajo.

### V.2.5. Identificación de riesgos según áreas de trabajo

**Tabla 25:** Identificación de riesgos según áreas de trabajo y niveles

Áreas de trabajo	Trivial	Tolerable	Moderado	Importante	Intolerable	Total	%
Chata	0	2	15	8	0	25	8.68
Recepción MP	0	0	7	5	0	12	4.17
Tolvas	0	0	16	0	0	16	5.56
Pozas	0	4	12	0	0	16	5.56
Cocción	0	0	22	3	0	25	8.68
Prensado	0	0	19	1	0	20	6.94
Pre-secado y secado	0	5	9	1	0	15	5.21
Purificador y molienda	0	3	9	0	0	12	4.17
Dto. Term-ensaque	0	6	17	1	0	24	8.33
Separadora	0	1	14	0	0	15	5.21
Centrifugas	0	1	9	0	0	10	3.47
PAC	0	7	11	0	0	18	6.25
Pama	0	2	11	2	0	15	5.21
Calderas	0	0	17	2	0	19	6.60
Sala de fuerza	0	0	5	0	0	5	1.74
Laboratorio	0	0	6	0	0	6	2.08
Oficinas administrativas	0	0	9	0	0	9	3.13
Taller mecánico-Eléctrico	0	5	7	1	0	13	4.51
Instalaciones planta	0	1	4	0	0	5	1.74
Almacén P.T.	0	1	3	0	0	4	1.39
Zona Tanques	0	0	2	2	0	4	1.39
<b>Total</b>	<b>0</b>	<b>38</b>	<b>224</b>	<b>26</b>	<b>0</b>	<b>288</b>	<b>100.00</b>
<b>%</b>	<b>0.00</b>	<b>13.19</b>	<b>77.78</b>	<b>9.03</b>	<b>0.00</b>	<b>100.00</b>	

Nota. ficha de observación y check list

La mayor frecuencia de riesgos para la seguridad y salud en el trabajo de la empresa se presentan en las áreas de Chata (8.68%), Cocción (8.68%), Prensado (6.94%), Term-ensaque (8.33%), PAC (6.25%) y calderas (6.60%). Estos riesgos son generalmente de nivel moderado, lo que significa que existe cierto grado de peligrosidad que debería ser gestionado y controlado. Los riesgos importantes se presentan fundamentalmente en las áreas de Recepción MP, Cocción, Pama, Calderas y Zona de Tanques. No existen riesgos triviales o intolerables en ninguna de las áreas. Estos resultados evidencian la necesidad de controlar los riesgos importantes y disminuir los riesgos moderados.

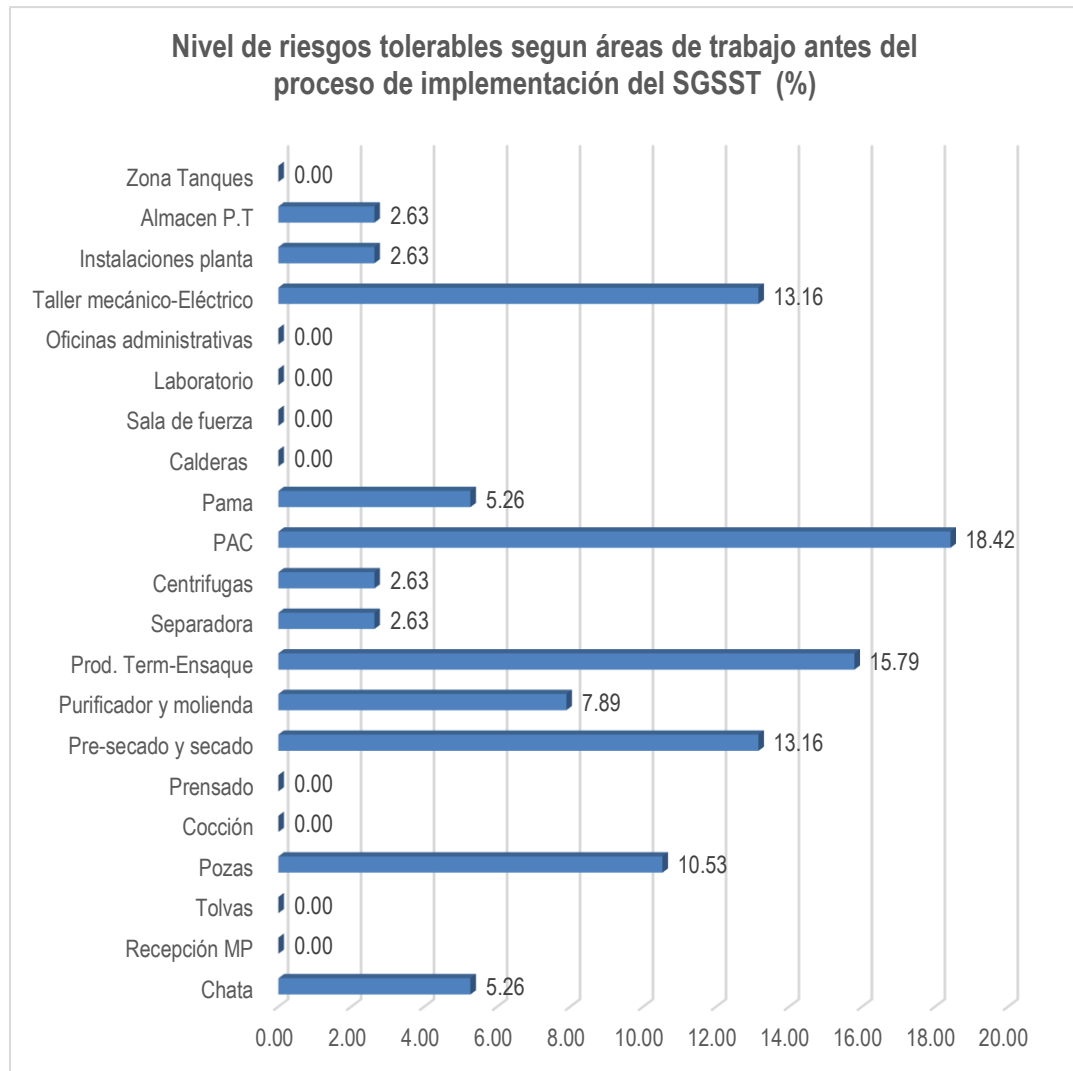
**Tabla 26:** Identificación de riesgos según áreas de trabajo y niveles

Áreas de trabajo	Tolerable		Moderado		Importante		Total	
	N°	%	N°	%	N°	%	N°	%
Chata	2	5.26	15	6.70	8	30.8	25	8.68
Recepción MP	0	0.00	7	3.13	5	19.2	12	4.17
Tolvas	0	0.00	16	7.14	0	0.0	16	5.56
Pozas	4	10.53	12	5.36	0	0.0	16	5.56
Cocción	0	0.00	22	9.82	3	11.5	25	8.68
Prensado	0	0.00	19	8.48	1	3.8	20	6.94
Pre-secado y secado	5	13.16	9	4.02	1	3.8	15	5.21
Purificador y molienda	3	7.89	9	4.02	0	0.0	12	4.17
Dpto. Term-Ensaque	6	15.79	17	7.59	1	3.8	24	8.33
Separadora	1	2.63	14	6.25	0	0.0	15	5.21
Centrifugas	1	2.63	9	4.02	0	0.0	10	3.47
PAC	7	18.42	11	4.91	0	0.0	18	6.25
Pama	2	5.26	11	4.91	2	7.7	15	5.21
Calderas	0	0.00	17	7.59	2	7.7	19	6.60
Sala de fuerza	0	0.00	5	2.23	0	0.0	5	1.74
Laboratorio	0	0.00	6	2.68	0	0.0	6	2.08
Oficinas administrativas	0	0.00	9	4.02	0	0.0	9	3.13
Taller mecánico-Eléctrico	5	13.16	7	3.13	1	3.8	13	4.51
Instalaciones planta	1	2.63	4	1.79	0	0.0	5	1.74
Almacén P.T.	1	2.63	3	1.34	0	0.0	4	1.39
Zona Tanques	0	0.00	2	0.89	2	7.7	4	1.39
<b>Total</b>	<b>38</b>	<b>100.00</b>	<b>224</b>	<b>100.00</b>	<b>26</b>	<b>100.0</b>	<b>288</b>	<b>100.00</b>
<b>%</b>	<b>13.19</b>		<b>77.78</b>		<b>9.03</b>			<b>100.00</b>

Nota. ficha de observación y check list

La tabla anterior muestra la concentración de los riesgos según áreas de trabajo y niveles de riesgos. Se podrá observar que los riesgos tolerables se encuentran concentrados especialmente en las áreas de PAC (18.42%), Term-ensaque (15.79%), Pre-secado y Secado (13.16%) y Taller mecánico-eléctrico (13.16%); en cambio, los riesgos moderados suelen presentarse en las áreas de Cocción (9.82%), Prensado (8.45%) Depto Term-ensaque (7.59%) y Calderas (7.59%). Por su parte, los riesgos importantes, se presentan principalmente en las áreas de Chata, Recepción MP y Cocción. Estos resultados señalan la necesidad de gestionar y controlar los riesgos importantes y disminuir significativamente los riesgos moderados.

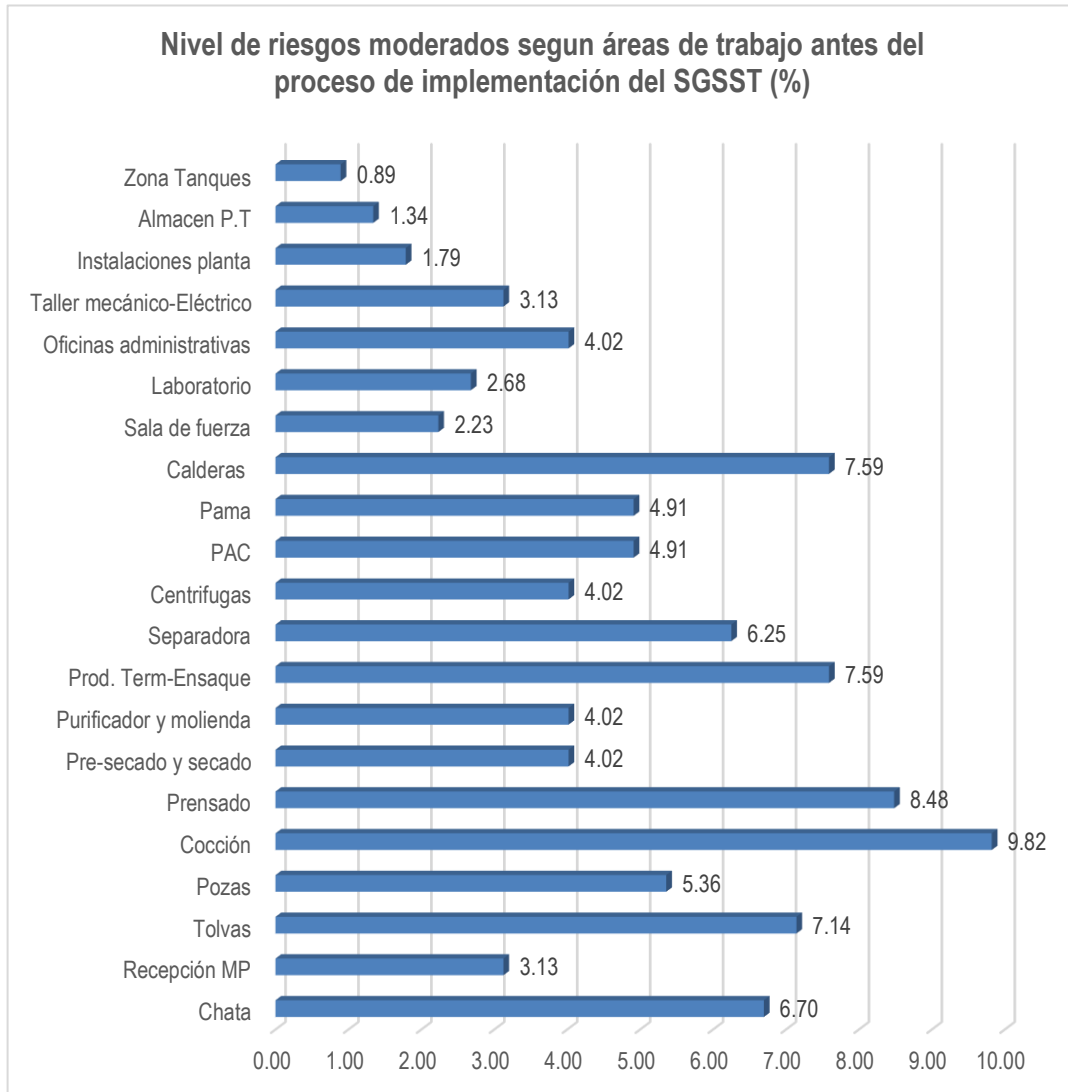
**Figura 12:** Nivel de riesgos tolerables según áreas de trabajo antes del proceso de implementación del SGSST



Nota: ficha de observación y check list

La figura anterior ilustra de mejor manera la frecuencia de riesgos tolerables en cada una de las áreas de trabajo antes del proceso de implementación del SGSST. Como se podrá observar, los mayores riesgos tolerables se encuentran en las áreas de PAC (18.42%), Productos terminados Empaque (15.79%), Taller mecánico-eléctrico (13.16%) pre-secado y secado (13.16%) y Pozas (10.53%).

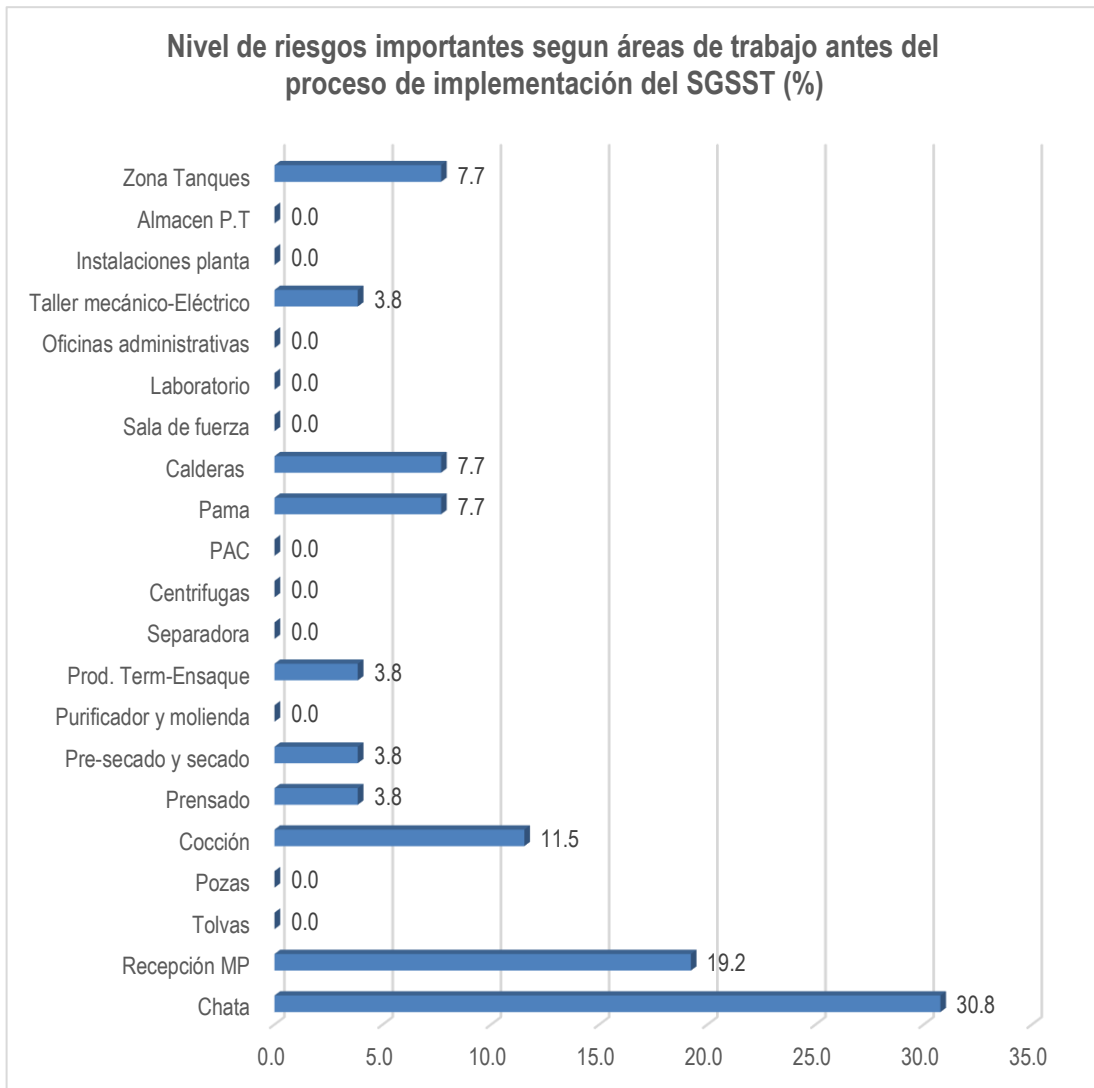
**Figura 13:** Nivel de riesgos moderados según áreas de trabajo antes del proceso de implementación del SGSST



Nota: ficha de observación y check list

La figura anterior muestra la frecuencia de riesgos moderados en la empresa según áreas de trabajo. Se podrá observar que la mayor concentración de riesgos moderados se encuentra en las áreas de Cocción (9.82%), Prensado (8.48%) Calderas (7.59%), Productos terminados ensaque (7.59%) y Tolvas (7.14%). Este nivel de riesgos es el más numeroso y se encuentra distribuido en casi todas las áreas de trabajo de la empresa, siendo tarea de la empresa el disminuir este nivel de riesgo hasta convertirlo en riesgos tolerables, pero poniendo mayor atención a las áreas señaladas en la figura anterior y que cuentan con mayores frecuencia o porcentaje.

**Figura 14:** Nivel de riesgos importantes según áreas de trabajo antes del proceso de implementación del SGSST



Nota: ficha de observación y check list

La figura anterior muestra la distribución de los riesgos importantes en las distintas áreas de trabajo de la empresa. Se podrá observar que la mayor concentración de riesgos importantes se encuentra en las áreas de Chata (30.8%); Recepción MP (19.2%), Cocción (11.5%), Zona de Tanques (7.7%), Calderas (7.7%) y Pama (7.7%). Este es el nivel de riesgos que la empresa debe gestionar y controlar de manera urgente a fin de minimizar los riesgos para la seguridad y salud en el trabajo de la empresa.

#### V.2.6. Identificación de accidentes e incidentes

Del análisis de accidentes e incidentes presentados en la empresa durante el año 2021, se ha llegado a la conclusión que se han presentado 48 accidentes e incidentes, de los cuales, el 25% son accidentes

leves, el 27.08% accidentes incapacitantes, el 31.25% son incidentes peligrosos y el 16.67% son incidentes leves. La distribución de estos accidentes e incidentes según área de trabajo se presenta en la tabla siguiente:

**Tabla 27:** Accidentes e incidentes de trabajo según áreas de trabajo

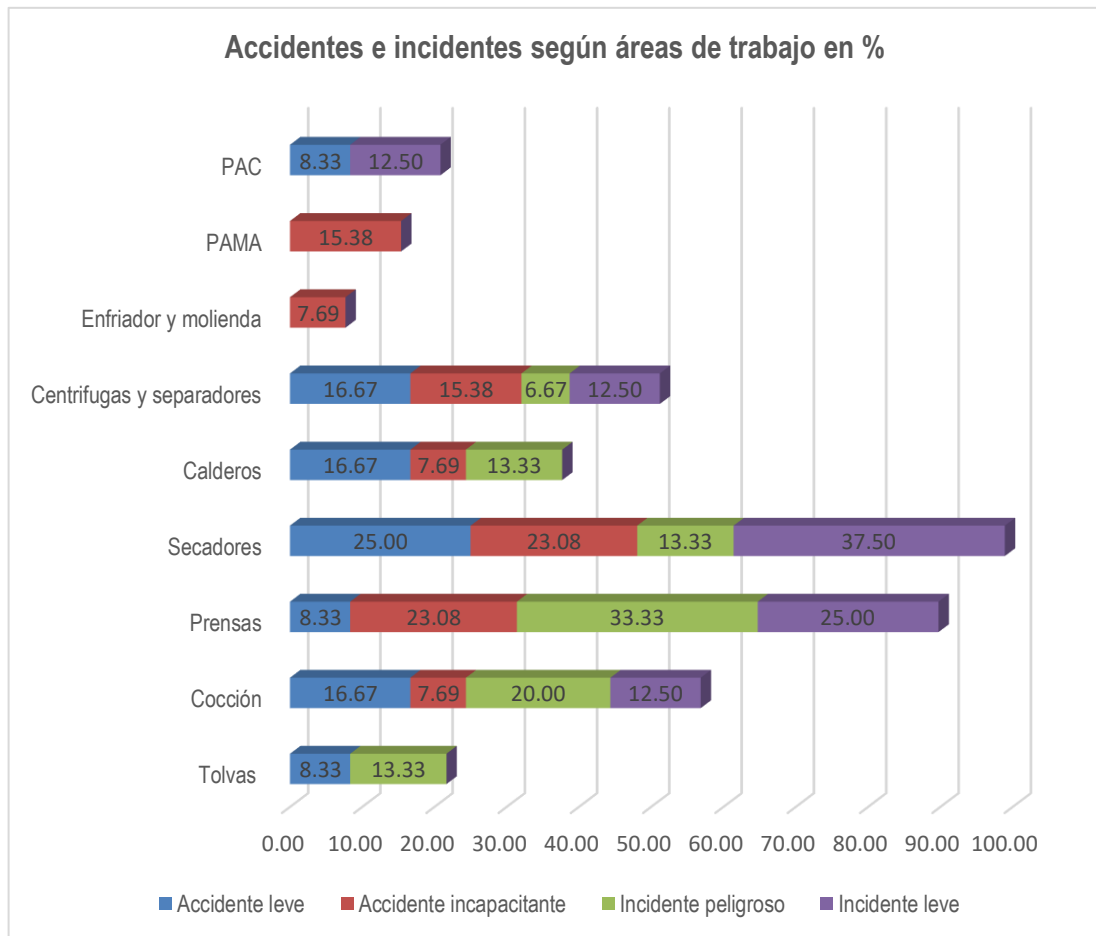
Área de trabajo	Accidente leve	Accidente incapacitante	Incidentes peligrosos	Incidentes leves	Total	%
Tolvas	1	0	2	0	3	6.25
Cocción	2	1	3	1	7	14.58
Prensas	1	3	5	2	11	22.92
Secadores	3	3	2	3	11	22.92
Calderos	2	1	2	0	5	10.42
Centrifugas y separadores	2	2	1	1	6	12.50
Enfriador y molienda	0	1	0	0	1	2.08
PAMA	0	2	0	0	2	4.17
PAC	1	0	0	1	2	4.17
Total	12	13	15	8	48	100.00
%	25.00	27.08	31.25	16.67	100.00	

Nota: ficha de observación y check list

La tabla que antecede muestra que la mayor concentración de accidentes e incidentes se encuentra en las áreas de prensas (22.92%) en donde suelen presentarse mayoritariamente incidentes peligrosos; luego en el área de Secadores (22.92%) en donde se han presentado generalmente accidentes leves, accidentes incapacitantes e incidentes leves; el área de cocción (14.58%) en donde suelen presentarse mayoritariamente incidentes peligrosos y finalmente el área de centrifugas y molienda (12.50%) en donde se presentan mayoritariamente accidentes leves y accidentes incapacitantes



Figura 15: Accidentes e incidentes según áreas de trabajo



Nota: ficha de observación y check list

La figura anterior muestra la distribución de los accidentes e incidentes de la empresa pesquera durante el año 2021. Podemos observar que los accidentes leves se presentan básicamente en las áreas de centrifugas y separadores (16.67%) Calderos (16.67%), Secadores (25%), Cocción (16.67%), mientras que los accidentes incapacitantes básicamente en las áreas de PAMA (15.38%), Centrifugas y Separadores (15.38%), Secadores (23.08%), Prensas (23.08%). Por otro lado, los incidentes peligrosos se presentan principalmente en el área de Prensas (33.33%), Cocción (20%), Secadores (13.33%), Calderos (13.33%) y Tolvas (13.33%); finalmente los incidentes leves se presentan principalmente en el área de Secadores (37.50%), Prensas (25%), PAC (12.50%); Centrifugas y separadores (12.50%) y Cocción (12.50%).

#### V.2.7. Identificación de accidentes e incidentes según zonas, áreas de trabajo y tipo de lesiones

Igualmente, se ha registrado los accidentes e incidentes de la empresa y su distribución en las distintas áreas o actividades, así como el tipo de lesión producida en los trabajadores, a fin de tener una cabal

del alcance de los riesgos que se presentan en la empresa. La tabla siguiente ilustra de manera específica dicha distribución.

**Tabla 28:** Identificación de accidentes e incidentes según zonas, áreas de trabajo y lesiones

Zona	Área de suceso	Accidente /Incidente	Ubicación de lesión	
Zona Humeda	Cocción	Accidente	Lesión y quemadura en el brazo por temperatura extrema	
		Incidente	Caida al mismo nivel por el piso resbaloso	
		Accidente	Fisura en la cadera por riesgos desergonomicos	
		Incidente	Mala manipulación de equipos	
		Incidente	Vomitos, dolor estomacal	
		Incidente	Herida	
		Incidente	Fisura en el dedo mecñique, contusión	
	Prensas	Accidente	Quemadura en el antebrazo derecho de 2do grado	
		Incidente	Herida	
		Accidente	Caida a desnivel	
		Accidente	Proyección de soda caustica a la vista por mal uso de EPP	
		Accidente	Fractura de brazo izquierdo	
		Incidente	Estrés ocupacional por ruido de maquinaria	
		Incidente	Golpe de mazo izquierda por uso de herramientas manuales	
		Incidente	Quemaduras a la piel por radiación ionizante	
		Incidente	Dolor de lumbagia por movimientos respectivos	
		Incidente	Falta de señalización y nomenclatura de tableros electricos	
		Incidente	Caida al mismo nivel por superficie de transito resbalozo	
		Secadores	Incidente	Sordera ocupacional por funcionamiento de maquinaria
			Accidente	Quemadura de 2do grado
	Incidente		Energia eléctrica	
	Incidente		Falta de plataforma de acceso de alimentación de rotatubos	
	Accidente		Caida a distinto nivel	
	Incidente		Mala postura problema en la dorsagia	
	Incidente		Caida a mismo nivel	
	Accidente		Proyección de soda caustica a la vista por mal uso de EPP	
	Accidente		Caida a desnivel por escalera de acceso interior resbalozo	
	Accidente		Quemadura dérmica	
	Accidente		Herida cortante en la mano derecha (corte dedo)	
	Calderos	Accidente	Caida desnivel	
		Incidente	Sordera ocupacional por funcionamiento de caldero	
		Accidente	Lesión y quemadura por electrocución	
		Incidente	Signos de asfixia	
		Accidente	Corte dedo de mano izquienda	
	Zona Humeda	Centrifugas y separadores	Accidente	Atrapamiento por piezas rotatorias
Accidente			Quemaduras de 2do grado	
Incidente			Caida a mismo nivel por superficie de tránsito resbalozo	
Incidente			Exposición a productos químicos	
Accidente			Quemaduras dérmicas por exposición >90°C	
Accidente		Herida del dedo pulgar en mano derecha		
Enfriador y molienda		Incidente	Caida desnivel por piso resbalozo	
Pac		Incidente	Mala postura lesiones musculoesqueleticas	
		Accidente	Inhalación de partículas a la piel y ojos por uso de productos químicos de limpieza (soda caustica)	
Zona Humeda		Tolva	Incidente	Lesión por prueba de pesaje manual
	Incidente		Sordera ocupacional y estrés por funcionamiento de maquinaria	
	Accidente		Caida a desnivel por trabajos en altura	
	Pama	Accidente	Caida a desnivel por trabajos en altura (trabajos de alto riesgo)	
		Accidente	Proyección de soda caustica a los ojos por mala manipulación de EPP	

Nota: Registro de accidentes e incidentes de trabajo

En la tabla anterior, se puede observar que los accidentes e incidentes están presentes principalmente en las áreas de calderos, secadores, prensas y cocción, centrifugas y separadores, enfriador y molienda, PAC, Tolva y Pama. En el resto de las áreas no se presentan accidentes e incidentes o son muy escasas. Por otro lado, se puede también observar que la mayor frecuencia de accidentes se presenta en las áreas de secadores y prensas. En el área de secadores los accidentes producen lesiones en forma de caídas a desnivel, quemaduras, heridas cortantes o quemaduras con soda cáustica por mal uso. En el área de prensas los accidentes fueron básicamente caídas a desnivel, fractura de brazo, quemaduras de 2do grado en los brazos y nuevamente afección de ojos por proyección de soda cáustica. Los accidentes en el área de cocción quemadura de brazo por temperatura extrema y fisura de cadera por riesgos ergonómicos. En los calderos, los accidentes fueron caída a desnivel, quemadura por electrocución y corte de dedo de mano. En el área de centrifugas los accidentes fueron: atrapamiento por piezas rotatorias o quemaduras de segundo grado, quemaduras dérmicas o heridas en la mano. En el área de PAC, se presentó inhalación de partículas de soda cáustica y afección a ojos y piel. En el área de tolvas se presentó una caída a desnivel y el área de Pama, caída a desnivel y proyección de soda cáustica a los ojos por mal manejo.

#### **V.2.8. Formulación de la IPERC**

La identificación de peligros, evaluación de riesgos y determinación de controles (IPERC) es elaborada y actualizada periódicamente por el empleador, sin exceder el plazo de un año. La IPERC que se presenta en la presente investigación fue formulada como parte de la investigación con participación del personal competente de la empresa y en consulta con las y los trabajadores, así como con los representantes del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (CSST) y el Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo de la empresa. La matriz IPERC, debe ser revisada conforme a lo establecido en el Art. 57 de la Ley. Las medidas de control propuestas se aplican de conformidad con los Art. 21 y 50 de la Ley. En la presente investigación se usó el método N° 2, descrito por el Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo (MTy PE), según la R.M. N° 050-2012-TR. La Matriz IPERC fue formulada en toda su extensión aparece en el Anexo N° 17.

#### **V.2.9. Mapa de Riesgos**

Es un plano de las condiciones de trabajo en el que se localizan y presentan de forma gráfica los agentes generadores de riesgos de SST. Es una herramienta participativa para localizar los agentes generadores de los riesgos que podrían ocasionar accidentes, incidentes y enfermedades ocupacionales en la organización. Para la correcta elaboración del mapa de riesgos se siguieron los siguientes pasos:

- Elaborar un plano sencillo de las instalaciones de la empresa ubicando las áreas de trabajo, maquinarias o equipos existentes que generan riesgo alto.
- Asignarle un símbolo que representa el tipo de riesgo, según los pictogramas establecidos en la NTP 399.010.
- Asignarle un símbolo para adoptar las medidas de protección a utilizarse (de ser necesario).

El mapa de riesgos sirve para el conocimiento de la situación en que se encuentra el o los procesos del centro de trabajo y de los factores de riesgos existentes. Es una representación muy útil para orientar a los trabajadores y visitantes sobre las condiciones de seguridad en el centro de trabajo. El mapa de riesgos en toda su extensión y presentación se encuentra en el Anexo N° 13.

### V.3. Implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST) bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001.

La implementación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo se ha realizado en un periodo de 6 meses (junio a diciembre) durante el año 2021; para cuyo efecto se efectuó un proceso de priorización de requisitos demandados por la ISO 45001 en cada una de sus dimensiones de seguridad. La tabla siguiente muestra los requisitos implementados en cada una de las dimensiones de seguridad y salud en el trabajo de la empresa en estudio.

**Tabla 29:** *Requisitos de la ISO 45001 implementados en la empresa según dimensiones*

Dimensión	Requisitos implementados
Contexto de la organización	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Características generales</li> <li>• Organización</li> <li>• Proceso productivo</li> <li>• Infraestructura</li> <li>• Capacidad operativa y porcentaje de utilización de la planta</li> </ul>
Liderazgo y participación de los trabajadores	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Políticas de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente.</li> <li>• Roles, responsabilidades y autoridades en la organización.</li> <li>• Consulta y participación de los trabajadores</li> </ul>
Planificación	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Objetivos del SGSST</li> <li>• IPERC</li> <li>• Plan anual de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente</li> </ul>
Apoyo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Competencia (Capacitación en SST)</li> <li>• Información documentada (Documentación y registros)</li> <li>• Estadísticas de seguridad y salud</li> </ul>
Operación	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plan de contingencia (Preparación y respuesta ante emergencias)</li> <li>• Plan para la vigilancia, prevención y control del COVID-19.</li> </ul>
Evaluación del desempeño	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo</li> <li>• Auditorías</li> </ul>
Mejora	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Incidentes, no conformidades y acciones correctivas</li> </ul>

Nota: elaboración propia

### **V.3.1. Contexto de la organización**

La implementación de esta dimensión se ha efectuado tomando en cuenta la norma internacional ISO 45001, en los aspectos más prioritarios para la empresa, los cuales se han desarrollado en el numeral 5.1 con sus respectivos subtítulos denominados: 5.1.1. Características generales; 5.1.2. Organización, 5.1.3. Proceso productivo; 5.1.4. Infraestructura y 5.1.5. Capacidad operativa y porcentaje de utilización de la planta.

### **V.3.2. Liderazgo y participación de los trabajadores**

En esta dimensión se implementaron las políticas de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente; roles, responsabilidades y autoridades en la organización; consulta y participación de los trabajadores comunicación y participación, los mismos que se desarrollan a continuación:

#### **V.3.2.1. Políticas de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente**

La empresa pesquera en la ciudad de Chimbote es consciente de su responsabilidad en cuanto a la calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional, por lo cual mantiene un sistema de gestión integrado y comprometido con todo el personal. Por tanto, por acuerdo entre los directivos de la empresa y los propios trabajadores se diseñan e implementan las siguientes políticas de seguridad y salud en el trabajo:

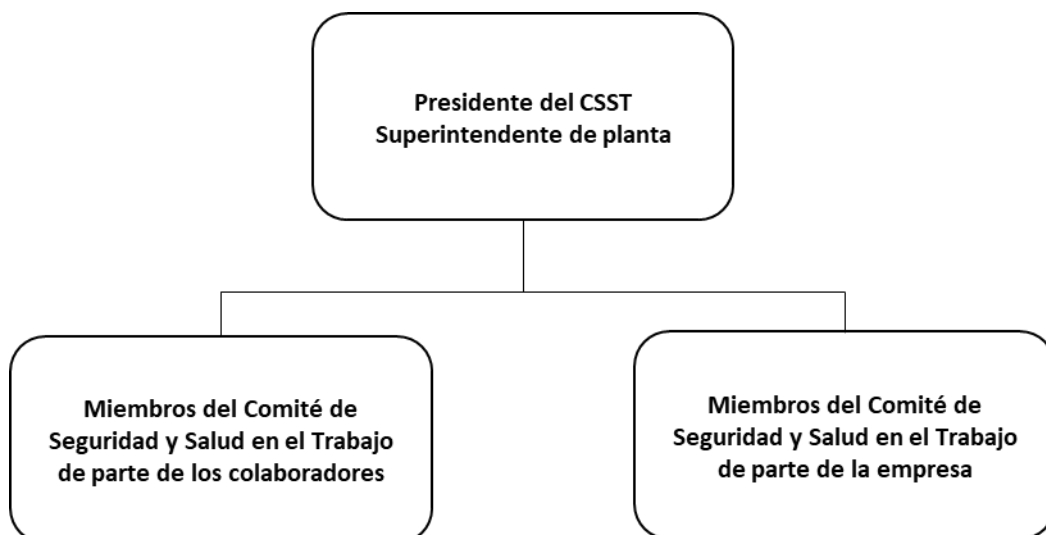
- Identificar, prevenir, controlar, minimizar y comunicar los riesgos de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente, a que estén expuestas todas las personas que trabajan en la organización.
- Cumplir con la legislación de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente (SSOMA) vigente, voluntariamente asumida.
- Aplicar la mejora continua de nuestro sistema de gestión integrado, renovando periódicamente los objetivos y metas de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.
- Mantener un ambiente de trabajo seguro a fin de lograr nuestra meta de cero accidentes a las personas y al medio ambiente.
- Usar racionalmente los recursos e insumos requeridos, para evitar o minimizar el uso de los recursos naturales, reducir la generación de residuos y efluentes en nuestra empresa.
- Que todos los integrantes, demás socios estratégicos (proveedores de servicios de transporte) son responsables de su seguridad, la de sus compañeros de trabajo, así como la protección del medio ambiente.
- Prevenir la contaminación del aire, suelo, flora y fauna especialmente del agua, en todas las actividades de producción.

### V.3.2.2. Roles, responsabilidades y autoridades en la organización

#### a) Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (CSST)

El Comité de Seguridad dentro de la empresa, el mismo que tendrá sus reuniones una vez al mes de manera ordinaria y de forma extraordinaria las veces que se requiera, o para informar accidentes graves si hubiesen ocurrido, el comité constituirá un medio de comunicación en seguridad para capacitar, hacer sugerencias y tomar medidas correctivas, es el ente encargado de implementar y evaluar las actividades del Programa de seguridad, el programa de capacitación y las inspecciones que debe realizar el comité incluyendo la adopción de las medidas correctivas a que hubiera lugar y las sanciones a los colaboradores que incumplan el reglamento de seguridad.

**Figura 16:** Organigrama del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo.



Nota: Empresa pesquera de Chimbote

El Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo será paritario y estará integrado por miembros de parte de la empresa y de los trabajadores. Entre las funciones que cumple el Comité se encuentran:

- Promover medidas preventivas, reportar incidentes, efectuar análisis y promover reconocimientos en materia de SST.
- Asegurar que todos los trabajadores conozcan los reglamentos oficiales o internos de seguridad y salud en el trabajo de la empresa.
- Aprobar el programa anual de seguridad y salud en el trabajo.
- Vigilar el cumplimiento del reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo de la empresa.

- Investigar las causas de los incidentes, accidentes y de las enfermedades ocupacionales 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, maquinarias y equipos en función de la Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Hacer recomendaciones para el mejoramiento de las condiciones relacionadas con la seguridad y salud en el trabajo 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, etc.
- Estudiar las estadísticas de los incidentes, accidentes y enfermedades ocupacionales ocurridos en la empresa, cuyo registro y evaluación deben ser constantemente actualizados por la unidad orgánica de seguridad y salud en el trabajo de la empresa.
- Asegurar que todos los trabajadores reciban una adecuada formación sobre seguridad y salud en el Trabajo.
- Colaborar con los servicios médicos y de primeros auxilios.
- Llevar en el libro de actas y el control del cumplimiento de los acuerdos y propuestas del Comité.
- 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 el reglamento interno de seguridad y salud de la empresa.
- Reportar a la gerencia de la empresa la siguiente información:
  1. Reporte del accidente mortal o el incidente peligroso de manera inmediata.
  2. Investigación de cada accidente mortal y medidas correctivas adoptadas dentro de los diez (10) días de ocurrido.
  3. Reportes trimestrales de estadísticas de accidentes.
  4. Actividades trimestrales del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- A este comité se dará a conocer: la investigación de los incidentes peligrosos, la inspección de las áreas de trabajo, la evaluación de sugerencias de reconocimiento e implementación; la asignación y/o utilización de recursos requeridos para la implementación del programa; el IPERC con sus respectivos estándares, procedimientos, prácticas e instrumentos de Evaluar la asignación de responsabilidades: cumplimiento de actividades del programa de seguridad,

cumplimiento del programa de inspecciones, cumplimiento del programa de capacitación.

- Evaluar el cumplimiento de los acuerdos tomados, según el plazo fijado; el porcentaje de cumplimiento de las acciones correctivas propuestas; la emisión de informes por responsables designados, considerando los plazos otorgados.
- Informar sobre la efectividad de las acciones implementadas; la evaluación de los costos de accidentes e incidentes; la evaluación de las metas del programa.

#### **b) De la Gerencia General**

- Cumplir con las actividades planteadas en el Programa Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo (PASST), incluyendo las políticas de seguridad y salud en el trabajo de la empresa pesquera en la ciudad de Chimbote.
- Evaluar el desempeño y liderazgo de las gerencias de línea a fin de establecer una gestión y control de incidentes y accidentes.
- Proporcionar a los trabajadores equipos de protección personal (Epp) para cada actividad que se realice.
- Participar constantemente en todas las actividades programadas en el Plan Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo, o actividades relacionadas por el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo y de las brigadas.

#### **c) De los Trabajadores**

- Los trabajadores harán uso adecuado de todos los resguardos, dispositivos de seguridad y equipos de protección personal suministrados, y obedecerán todas las instrucciones de seguridad procedente o aprobada por la autoridad competente, relacionadas con el trabajo.
- Ningún trabajador intervendrá, cambiará, desplazará, dañará o destruirá los dispositivos de seguridad o aparatos destinados para su protección, ni cambiará los métodos o procedimientos adoptados por la empresa.
- Mantener condiciones de orden y limpieza en todos los lugares y actividades, evitando los derrames de cualquier tipo de líquidos u otras sustancias que puedan producir resbalones y caídas. Cada trabajador es responsable de mantener ordenado y limpio su lugar de trabajo. La limpieza deberá hacerse después de cada tarea y al término de las labores. No deben dejarse abandonadas los materiales, herramientas, cables, mangueras o equipos que puedan ocasionar tropezones. Ninguna labor se considera terminada si el área de trabajo no queda limpia y ordenada.
- Están prohibidas las bromas y los juegos bruscos.
- El trabajador está prohibido de laborar bajo el efecto de alcohol o estupefacientes.



- El Trabajador que se vea afectado por alguna enfermedad o que note que se siente mal y se afecta su capacidad y, por ende, la seguridad de su trabajo, deberá comunicar esta situación a su jefe inmediato, para que este adopte las medidas del caso.

#### d) De los Brigadistas

- Apoyar al CSST en el cumplimiento de sus responsabilidades.
- Apoyar en las inspecciones realizadas por el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Apoyar en la investigación de accidentes, incidentes y enfermedades profesionales.

#### V.3.2.3. Consulta y participación de los trabajadores

Como parte del proceso de implementación del SGSST se ha efectuado una consulta a los trabajadores respecto a su compromiso con el diseño del SGSST. En la Tabla siguiente, se puede observar que con respecto al compromiso de los colaboradores solo el 40% están realmente involucrados con la empresa y la seguridad y salud en el trabajo. Los trabajadores nos indicaron que la empresa no cuenta con las políticas y objetivos establecidos en materia de seguridad y salud en el trabajo, no obstante, referido a Planeamiento y Aplicación se puede visualizar que el 30% de los trabajadores indicaron que sí se efectuó para determinar el estado de seguridad y salud en el trabajo.

**Tabla 30:** Compromiso de los trabajadores con el SGSST

Lineamientos	(%)	
	Si	No
<b>I. Compromiso e involucramiento</b>		
Principios	40	60
<b>II. Política de Seguridad y Salud en el Trabajo</b>		
Política	100	0
Dirección	50	50
Liderazgo	40	60
Organización	60	40
<b>III. Planeamiento y Aplicación</b>		
Diagnóstico	30	70
Planeamiento para la Identificación de Peligros y evaluación de Riesgos y Controles.	50	50
Objetivos	40	60
Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo	40	60
<b>IV. Implementación y operación</b>		
Capacitación	50	50
Medidas preventivas	40	60
Preparación de respuesta ante emergencia	70	30
Consulta y Comunicación	40	60
<b>V. Evaluación Normativa</b>		
Requisitos legales y otros documentos.	70	30
<b>VI. Verificación</b>		

Supervisión, Monitoreo y seguimiento de Desempeño	50	50
Salud y trabajo	20	80
Accidentes, incidentes e incidentes peligrosos, no conformidad, acción correctiva y preventiva.	30	70
Control de Operaciones	40	60
Gestión del cambio	100	100
Auditorías	0	100

Nota: elaboración propia con base en la encuesta aplicada a los trabajadores

En lo que respecta a la implementación y operación, se puede observar que el 25% de los trabajadores recibieron capacitaciones en materia de seguridad y salud en el trabajo con el tema denominado: "Primeros Auxilios I - II". Con respecto a medidas de prevención señalaron que el 60% no ha recibido un entrenamiento sobre la materia; mientras que lo referido a la evaluación legal solo el 70% de los trabajadores que han recibido una instrucción en Requisitos Legales.

En la Tabla anterior se puede ver también que en la parte de verificaciones la empresa Pesquera cuenta con un control escrito a lo que se entiende por gestión del cambio que esto nos da una ponderación del 100% de los trabajadores, mientras que 100% señalan que no se realizan auditorías.

#### **V.3.2.4. Comunicación y Participación**

Una implementación del SGSST depende considerablemente del apoyo, identificación y colaboración de todos los trabajadores, para el presente caso especialmente de los operarios quienes realizan las principales actividades de mayor riesgo en la empresa, por lo que se considera fundamental contar con un mecanismo de retroalimentación de información de los operarios hacia la empresa sobre la percepción del funcionamiento del SG-SST y de las diversas actividades ejecutadas en relación con el mismo.

Como parte de estas acciones se consideran implementar urnas de sugerencias u opiniones con la finalidad de que los trabajadores puedan expresar libremente sus ideas, comentarios y propuestas sobre el funcionamiento del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo. Para ello se colocará cuadernos y buzones de sugerencias en la puerta de cada área de trabajo, la revisión será semanal estará a cargo por el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo quienes deben comunicarse con los trabajadores directamente para solicitar los requerimientos y comentarios expresados, con el objetivo de sustentarlos en la siguiente reunión del comité.

La forma ideal es integrar a los trabajadores y la capacitación que se les brinde consiste en entrenarlos en procedimientos de atención de emergencias con el propósito de que puedan conformar y participar en la Brigada de Emergencias de la Empresa Pesquera en la ciudad de Chimbote.

En la implementación de SG-SST, es de carácter obligatorio contar con el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (CSST), lo cual las reuniones son mensuales para realizar las siguientes actividades en el mes: analizar las causas e investigación de accidentes de trabajo, verificar las acciones correctivas realizadas para reducir los riesgos en distintas áreas de la Empresa Pesquera en la ciudad de Chimbote, analizar las estadísticas e indicadores de gestión de seguridad y salud, entre otros.

Fomentar la comunicación y participación de los trabajadores en el SG-SST en la publicación mensual de los indicadores de gestión del sistema, lo cuales son: Índice de frecuencia (IF), Índice de gravedad (IG) y el Índice de Accidentabilidad (IA). Finalmente, el adecuado análisis de la evolución de los indicadores, la discusión y el compromiso que se pueda generar con los trabajadores para mejorar, favorecerá en la retroalimentación de mejoras al sistema.

### **V.3.3. Planificación**

En esta dimensión la implementación del SGSST estuvo orientada a la determinación de los objetivos del SGSST y a la identificación de peligros y evaluación de riesgos y controles (IPERC)

#### **V.3.3.1. Objetivos del SGSST**

##### **V.3.3.1.1. Objetivo General:**

Establecer los lineamientos para el cumplimiento de la seguridad, salud ocupacional y medio ambiente en el desarrollo de actividades dentro de las áreas de la Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote, las cuales se deben cumplir a cabalidad de tal manera que se pueda garantizar que área o zonas de trabajo sean seguras. Así como incentivar la seguridad como parte de nuestros procesos industriales, concientizando primero a todos nuestros trabajadores alcanzar nuestra mayor meta, que es trabajar con seguridad.

##### **V.3.3.1.2. Objetivos Específicos:**

###### **a) Seguridad**

- Cumplir con todas las leyes, regulaciones y normas aplicables, relativas a salud ocupacional, seguridad y medio ambiente.
- Desarrollar un plan de capacitación y entrenamiento orientado a prevenir los peligros y riesgos propios de la actividad.

- Capacitar al 100% a todo el personal que labora en todas las áreas de la Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote en temas de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.
- Cumplir al 100% el programa de inducción básica y capacitación en el trabajo a trabajadores nuevos que ingresan a la empresa y de aquellos transferidos a nuevos trabajos.
- Motivar a los trabajadores hacia el empleo permanente de las prácticas seguras en sus actividades normales.
- Establecer los lineamientos en materia de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente a adoptarse y cumplirse por los trabajadores de la Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote. con la finalidad de prevenir y evitar la ocurrencia de accidentes o enfermedades ocupacionales.
- Seguimiento y cumplimiento al 100% de las observaciones que resulten de las inspecciones programadas por el área de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.
- Seguimiento y cumplimiento al 100% de las observaciones dejadas por la supervisión y/o fiscalización de las autoridades gubernamentales competentes.

**b) Salud:**

- Cumplir al 100% con los exámenes médicos ocupacionales de ingreso y anuales a todos los trabajadores.
- Promover, mantener y mejorar las condiciones de salud y de trabajo en la empresa, con el fin de preservar un estado de bienestar físico, mental y social de los trabajadores, tanto a nivel individual como colectivo, que mejore la productividad de esta.
- Vigilar y monitorear el estado de salud de los trabajadores asociado con factores de riesgo ocupacional.
- Vigilar y monitorear el estado de salud de los trabajadores asociado con factores de riesgo frente al COVID-19

**c) Medio ambiente:**

- Identificar las actividades que puedan causar deterioro sobre algunos de los elementos del medio ambiente y evaluar el impacto de los mismos a ser afectados.
- Establecer medidas específicas para prevenir, corregir y mitigar los efectos e impactos ambientales que se generen durante la extracción y producción.
- Capacitar en temas ambientales, salud y seguridad ocupacional, durante las etapas de producción.

#### **d) Meta**

La meta principal para el año 2021, será que nuestro Índice de Accidentabilidad sea de 5 lo cual deberá ser reforzado con la gestión de seguridad (charlas, capacitaciones, entrenamientos y temas específicos referentes a seguridad y trabajos operativos).

#### **V.3.3.2. IPERC**

Por tratarse de un tema central, ser al mismo tiempo materia del tercer objetivo específico de la presente investigación, además de contar con una gran cantidad de información tanto cualitativa como cuantitativa se ha visto por conveniente que todo lo relacionado a la IPERC aparezca en el Anexo N° 17.

#### **V.3.3.3. Plan Anual de Seguridad y Salud Ocupacional y Medio Ambiente**

También como parte del proceso de implementación del sistema de seguridad y salud en el trabajo se formuló el Plan Anual de Seguridad y Salud y Medio Ambiente, el mismo que se implementó como parte de la dimensión denominada Planificación del SGSST establecida por la ISO 45001. Dicho Plan se encuentra en el Anexo N° 18.

#### **V.3.4. Apoyo**

La dimensión apoyo del SGSST fue implementada a través de la capacitación a los trabajadores en el Sistema de Seguridad y Salud en el trabajo; la información documentada; y las estadísticas de seguridad y salud que se desarrollan a continuación.

#### **V.3.4.1. Capacitaciones en Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo**

La empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote se planteó y realizó una serie de actividades relacionadas con el entrenamiento y la capacitación de los trabajadores, se consideró dentro del Programa Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo (PASST) para el año 2022, los siguientes contenidos de capacitación:

- Uso correcto de Equipos Contra Incendios.
- Primeros Auxilios I y II.
- Ergonomía y factores de riesgos disergonómicos.
- Materiales y Operaciones con desechos peligrosos – HAZWOPER.
- Investigación de Reportes de Accidentes e Incidentes.
- Planes de Emergencia y Evacuación.

#### **V.3.4.2. Cultura de prevención de riesgos laborales**

Este paso es fundamental para una correcta implementación de un SG-SST, para ello se deben brindar las condiciones y recursos necesarios para que los trabajadores conozcan el trabajo que se está realizando, mejorar sus capacidades y ampliar sus conocimientos en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo. No obstante, se debe tener una cultura de prevención de riesgos laborales. Por tanto, se implementa y desarrolla un conjunto de actividades que están incluidas en el Plan Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo (PASST), además, se presenta un cronograma de charlas de 5 minutos durante todo el año 2022, con los temas siguientes:

**Tabla 31:** Cronograma de Charlas sobre SST en la Empresa Pesquera 2022

Enero		Febrero		Marzo	
Día	Tema	Día	Tema	Día	Tema
02	Ergonomía	01	Electricidad	01	Inspecciones
09	Uso de Lentes	02	Orden y Limpieza	02	Disposición de Desechos
10	Uso de tapones auditivos	04	Riesgos eléctricos	04	Uso correcto de Equipo de Protección Personal
11	Uso de calzado de seguridad	05	Derecho de los colaboradores	05	La importancia de reportar los accidentes
12	Estrés laboral y sus factores de riesgo	06	Descarga de materiales	06	Investigación de Incidentes
14	Materiales Peligroso	07	Uso Correcto de Epp	07	Estadística de Seguridad
15	Acarreo	08	Ergonomía	08	Ergonomía
16	Abastecimiento de Combustible	09	Estacionamiento	09	Estacionamiento
17	Medios de Comunicación	11	Estrés y Fatiga	11	Estrés y Fatiga
18	Hojas de datos de Seguridad de Materiales	12	El uso del cinturón de seguridad	12	Liderazgo
19	Superficie de Transito Resbaloso (Pisos Mojados)	13	Bloque Lock Out Tang Out	13	Manejo defensivo
21	Impactos y Aspectos Ambientales	15	Exceso de Velocidad	15	Normas Legales
22	Bermas y Muros	16	Abastecimiento de Combustible	16	Primeros Auxilios
23	Carguíos	18	Medios de Comunicación	18	Medios de Comunicación
24	Contaminación Ambiental	19	Uso de arnés	19	Uso de arnés
25	Controles de los botaderos	20	Uso correcto del extintor y su importancia	20	Uso correcto del extintor y su importancia
26	Orden y Limpieza	22	Bermas y Muros	21	Bermas y Muros
28	Deberes de los colaboradores	23	Iluminación	22	Prevención y control de incendios
29	Descarga de Materiales	25	Incidentes	23	Incidentes
30	Preferencia Vehicular	26	Control de sustancias peligrosas	25	Control de sustancias peligrosas
31	Políticas de Alcohol y Drogas	27	Deberes de los colaboradores	26	Preparación y respuesta ante emergencia
		28	Descarga de Materiales	27	Descarga de materiales
				29	Contaminación del aire
				30	Preferencia Vehicular

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS  
 EN UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

Abril		Mayo		Junio	
Día	Tema	Día	Tema	Día	Tema
01	Disposición de Desechos	01	Contaminación del suelo	01	Conducción y Fatiga
02	Uso correcto de Equipo de Protección Personal	02	Disposición de Desechos	03	Disposición de Desechos
03	Contaminación Ambiental	03	Equipo de Protección Personal	04	Trabajos eléctricos
04	La importancia de reportar los accidentes	04	Contaminación Ambiental	05	Reglamento Interno de trabajo
05	Investigación de Incidentes	06	Reglamento Interno de trabajo	06	Reducir, Reusar, Reciclar y Reutilizar
06	Estadística de Seguridad	07	Reducir, Reusar, Reciclar y Reutilizar	07	Trabajo en altura
08	Estacionamiento	08	Riesgo en el botadero	08	Riesgo en el carguío
09	Estrés y Fatiga	09	Riesgo en el carguío	10	Liderazgo
10	Liderazgo	10	Liderazgo	11	Manejo defensivo
11	Manejo defensivo	11	Manejo defensivo	12	Tipos de contaminación
12	Tipos de contaminación	13	Tipos de contaminación	13	Señalización de área de trabajo
13	Primeros Auxilios	14	Señalización de área de trabajo	14	Primeros Auxilios
15	Medios de Comunicación	15	Primeros Auxilios	15	Medios de comunicación
16	Contaminación del suelo	16	Medios de comunicación	17	Trabajo en altura
17	Uso correcto del extintor y su importancia	17	Contaminación del suelo	18	Extintor y su importancia
18	Bermas y Muros	18	Extintor y su importancia	19	Uso de respirador para polvos, humos y partículas
19	Prevención y control de incendios	20	Bermas y Muros	20	Velocidad
20	Incidentes	21	Prevención y control de incendios	21	Bermas y Muros
22	Control de sustancias peligrosas	22	Uso de tapones auditivos y guantes reforzados	22	Prevención y control de incendios
23	Preparación y respuesta ante emergencia	23	Incidentes	24	Uso de tapones auditivos y guantes reforzados
24	Descarga de materiales	24	Control de sustancias peligrosas	25	Control de sustancias peligrosas
25	Contaminación del aire	25	Preparación y respuesta ante emergencia	26	Preparación y respuesta ante emergencia
26	Preferencia Vehicular	27	Descarga de materiales	27	Descarga de materiales
		28	Contaminación del aire	28	Contaminación del aire
		29	Preferencia vehicular	29	Preferencia vehicular
		30	Contaminación Térmica		



IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

Julio		Agosto		Septiembre	
Día	Tema	Día	Tema	Día	Tema
01	Conducción y Fatiga	01	Cinturón de seguridad	02	Equipo de Protección Personal
02	Valores	02	Contaminación ambiental	03	La importancia del uso de guantes
03	Uso de tapones auditivos	03	Controles de botaderos	04	Uso de tapones auditivos
04	Primeros Auxilios	05	Uso correcto de tapones auditivos	05	Electricidad
05	Reglamento Interno de trabajo	06	Importancia del uso de calzado de seguridad	06	Ergonomía
06	Reducir, Reusar, Reciclar y Reutilizar	07	Reducir, Reusar, Reciclar y Reutilizar	07	Reducir, Reusar, Reciclar y Reutilizar
08	Riesgo en el carguío	08	Riesgo en el carguío	09	Importancia del uso de arnés
09	Liderazgo	09	Deberes de los colaboradores	10	Aspectos ambientales
10	Manejo defensivo	10	Descarga de materiales	11	Abastecimiento de combustible
11	Tipos de contaminación	12	Abastecimiento de Combustible	13	Manejo defensivo
12	Señalización de área de trabajo	13	Señalización de área de trabajo	14	Señalización de área de trabajo
13	Medios de comunicación	14	Manejo defensivo	16	Contaminación de suelo
15	Bermas	15	Medios de comunicación	17	Trabajos en Altura
16	Trabajo en altura	16	Bermas	18	Uso correcto de equipos contra incendios
17	Extintor y su importancia	17	Extintor y su importancia	19	Herramientas de poder
18	Uso de respirador para gases y vapores	19	Trabajos en altura	20	Disposición adecuada de los desechos
19	Velocidad	20	Velocidad	21	Velocidad
20	Prevención y control de incendios	21	Disposición adecuada de los desechos	23	Disposición adecuada de los desechos
22	Importancia del cinturón de seguridad	22	Prevención y control de incendios	24	Prevención y control de incendios
23	Uso de tapones auditivos y guantes reforzados	23	Tipos de contaminación	25	Iluminación
24	Control de sustancias peligrosas	24	Electricidad	27	Investigación de accidentes e incidentes
25	Preparación y respuesta ante emergencia	26	Preparación y respuesta ante emergencia	28	Descarga de materiales
26	Descarga de materiales	27	Descarga de materiales	30	Protección a la piel
27	Contaminación del aire	28	Orden y Limpieza		
29	Preferencia vehicular	29	Herramientas manuales		
30	Abastecimiento de Combustible	30	Abastecimiento de Combustible		

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS  
 EN UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

		31	Ergonomía		
Octubre		Noviembre		Diciembre	
Día	Tema	Día	Tema	Día	Tema
01	Electricidad	01	Estrés y Fatiga	02	Medios de Comunicación
02	La importancia del uso de arnés	02	La importancia del uso de calzado de seguridad	03	Abastecimiento de combustible
03	La importancia del uso de guantes	04	Contaminación de suelo	04	Exceso de velocidad y sus consecuencias
04	Uso de tapones auditivos	05	Exceso de velocidad y sus consecuencias	05	Acercamiento de Equipos
05	Maniobras de Izaje	06	Ergonomía	06	Cinturón de Seguridad
07	Reducir, Reusar, Reciclar y Reutilizar	07	Reducir, Reusar, Reciclar y Reutilizar	07	Uso correcto de extintores
09	Liderazgo	08	Extintor y su importancia	09	Abastecimiento de Combustibles
10	Aspectos ambientales	09	Orden y Limpieza	10	Estrés y Fatiga
11	Abastecimiento de combustible	11	Abastecimiento de combustible	11	Manejo Defensivo
12	Estrés y Fatiga	12	Riesgos y Peligros	12	Preparación y respuesta ante emergencia
14	Señalización de área de trabajo	13	La importancia de uso de gafas de seguridad	13	Señalización del área de trabajo
15	Bermas y Muros	14	Maniobras de Izaje	14	Ergonomía y factores de riesgos disergonómicos
16	Exceso de velocidad y su consecuencia	15	Bermas y Muros	16	Bermas y Muros
17	Herramientas Manuales	16	Herramientas Manuales	17	Prevención y control de incendios
18	Herramientas de poder	18	Herramientas de poder	18	Contaminación de aire
19	Contaminación del suelo	19	Contaminación sonora	19	Contaminación de suelo
21	Protección a la piel	20	Clasificación, segregación de residuos solidos	20	Controles de botaderos
22	Disposición adecuada de los desechos	21	Primeros Auxilios	21	Materiales peligrosos
23	Prevención y control de incendios	22	Prevención y control de incendios	23	Sustancias peligrosas
24	Clasificación de residuos solidos	23	Espacios Confinados	27	Reporte de investigación de accidentes
25	La importancia del uso del bloqueador solar	25	Uso correcto de Andamios	28	Comité de seguridad y salud en el trabajo
26	Descarga de materiales	26	Descarga de materiales	30	La importancia de lavado de manos
28	Protección a la piel	27	Hojas o Fichas MSDS		
29	Sustancias Peligrosas	28	Preferencia vehicular		

30	Políticas de Seguridad y Salud en el Trabajo	29	Pisos mojados o resbalosos		
31	Trabajos en Caliente	30	Bloqueo de energía		

#### **V.3.4.3. Información documentada**

Para realizar una correcta documentación, se debe primero verificar el sistema de normas y registros de diversos formatos que serán utilizados por el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, como son las Políticas y Objetivos de Seguridad y Salud en el Trabajo, indicadores de gestión, formato de reportes accidentes, incidentes peligrosos y otros incidentes, manual de funciones y responsabilidades del comité paritario, esto se facilita ya que la empresa cuenta con registros y formatos similares a su sistema de gestión de calidad e inocuidad. Una vez que se encuentren registrados los formatos, se deberá imprimir, reproducir y facilitarle a cada trabajador. De acuerdo a los requerimientos legales (DS N° 005-2012-TR, ART 33), la empresa debe mantener documentados los siguientes registros:

##### **V.3.4.3.1 Documentación de Accidentes y Enfermedades Ocupacionales**

Cuando ocurra un evento no deseado como un accidente de trabajo se debe adoptar las medidas necesarias que eviten que ocurra nuevamente este evento. La recopilación detallada de los datos que ofrece un accidente de trabajo es una valiosa fuente de información, que es conveniente aprovechar al máximo para ello los datos deben ser registrados correctamente ordenados y dispuestos para su posterior análisis y registro estadístico.

##### **V.3.4.3.2. Estadísticas de seguridad y salud**

Se utilizan los indicadores de la gestión de seguridad y salud en el trabajo; éstos ayudan a la organización a tomar decisiones en base a sus resultados obtenidos, que son comparados con los objetivos y metas establecidas al inicio. Los resultados del análisis permitirán al empleador utilizar esta información y las tendencias en forma proactiva y focalizada. Entre los indicadores, tenemos:

###### **a) Indicadores de resultados**

- Número de accidentes de trabajo mortales por año.
- Número de accidentes de trabajo por año.
- Número de enfermedades ocupacionales reportadas por año.
- Número de días, horas perdidas por causa de un accidente de trabajo.
- Número de no conformidades reportadas en las auditorías internas anuales.
- Número de incidentes peligrosos e incidentes reportados por áreas.
- Número de acciones correctivas propuestas versus acciones correctivas implementadas.
- Indicadores de los seguimientos de objetivos y metas, otros.

###### **b) Indicadores de capacidad y competencia**

- Número de trabajadores que reportan incidentes para prevenir accidentes.

- Porcentaje de trabajadores comprometidos con la política de seguridad y salud en el trabajo, otros.
- c) Indicadores de actividades
- Número de horas de charlas internas de seguridad y salud en el trabajo.
  - Número de inspecciones internas realizadas.
  - Número de monitoreos realizados.
  - Número de campañas internas de salud realizadas, otros.

Asimismo, la unidad orgánica de seguridad y salud en el trabajo del empleador registra y evalúa las estadísticas de los incidentes, accidentes y enfermedades ocupacionales ocurridas en el lugar de trabajo; y una de las funciones de los integrantes del comité de seguridad y salud en el trabajo es reportar trimestralmente a la máxima autoridad del empleador los informes de los análisis de las estadísticas de los incidentes, accidentes y enfermedades ocupacionales ocurridas en el lugar de trabajo. Los resultados del análisis permitirán al empleador utilizar esta información y las tendencias en forma proactiva y focalizada con el fin de reducir los índices de accidentabilidad.

#### **V.3.4.3.3. Índices Referenciales**

##### **a) Accidentes de trabajo**

###### **- Índice de frecuencia**

En este índice debe tenerse en cuenta que no deben incluirse los accidentes in itinere (ida y retorno al centro de trabajo) ya que se han producido fuera de las horas de trabajo. Deben computarse las horas reales de trabajo, descontando toda ausencia en el trabajo por permiso, vacaciones, baja por enfermedad, accidentes, etc. Dado que el personal de administración, comercial, oficina técnica, etc., no está expuesto a los mismos riesgos que el personal de producción, se recomienda calcular los índices para cada una de las distintas unidades de trabajo.

###### **- Índice de gravedad:**

Este índice representa el número de jornadas perdidas por cada millón de horas trabajadas. Las jornadas perdidas son las correspondientes a incapacidades temporales, más las que se fijan en el baremo para la valoración del IG de los accidentes de trabajo según la pérdida de tiempo inherente a la incapacidad causada. En las jornadas de pérdida deben contabilizarse exclusivamente los días laborales. Los días cargados se pueden extraerse de la norma ANSI Z16.I-1973.

- **Índice de accidentabilidad:**

Este asimismo puede expresarse en % (10 al cuadrado); en este caso representa el número de accidentes ocurridos por cada 100 trabajadores. Este índice es un parámetro claro para la dirección y trabajadores de una empresa, sin embargo, no permite comparación directa con periodos diferentes (mes, trimestre, año), por ello si el periodo a analizar es inferior a un año, se debe emplear la siguiente expresión: Donde  $N^{\circ} = (\text{Número de siniestros al mes } N \times 12) / \text{número de meses}$ .

**b) Enfermedad Ocupacional**

- **Tasa de incidencia:**

Relaciona el número de enfermedades ocupacionales presentadas por un millón, entre el total de trabajadores expuestos al agente que originó la enfermedad.

**V.3.5. Operación**

**V.3.5.1. Plan de contingencia (Preparación y respuesta ante emergencias)**

**a) Objetivo del Plan**

El presente plan de contingencias se ha elaborado con la finalidad que el personal de la Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote pueda actuar en caso de emergencia en forma ordenada y eficiente. Para ello es necesaria la participación de todos los trabajadores para la formación de los Grupos de Respuesta.

**b) Responsabilidades**

*Gerencia General*

- Su principal actividad será comandar el comité de emergencias de la empresa. Para poder liderar este esquema, deberá implementar a la brevedad todos los recursos humanos, capacitación, organización y materiales que implique la necesidad del presente plan.
- Coordinara el esquema de comunicación con el Comité de Emergencias.

*Comité de SST*

- Prestará todos los medios disponibles para que el presente plan se disponga en planta.
- Dispondrá que el personal perteneciente a la brigada de emergencia esté disponible tanto para las emergencias como para el programa de capacitación y entrenamiento que implica el sistema de control de la contingencia.
- Dirigirá en planta la actividad técnica que se requiera basándose en cada una de las situaciones de emergencia que viva la empresa.



- El jefe de la brigada dará los primeros antecedentes del suceso al Supervisor de SST a fin de que se coordine la emergencia médica.
- El Supervisor de SST comunicará en forma inmediata al Gerente General, quien activará de forma inmediata el Comité de emergencias.
- El Comité de emergencias por medio del jefe de comité mantendrá comunicación con el Supervisor SST a fin de solicitar información del estado de los heridos.
- El Supervisor SST debe estar presente a la brevedad en el área de la ocurrencia del suceso, manteniendo informado al jefe del comité de todos los sucesos en planta. La actividad del Supervisor SST es mantener contacto con el puesto de salud más cercano, a fin de coordinar las necesidades de traslado para los heridos posterior al periodo de estabilización con respecto a la descripción del suceso.
- Dependiendo de la gravedad del evento no deseado el jefe del comité de emergencias coordinara el traslado de emergencias.

#### 4. *Principios Generales*

- Conservar la calma y actuar pacientemente sin hacer caso a los curiosos.
- Examen general del lugar y estado de la víctima (hemorragias, electrocución, fracturas, etc).
- Conduzca a la víctima con suavidad y precaución.
- Tranquilizar al accidentado dándole ánimo.
- Dar aviso pidiendo ayuda (responsabilizar a una persona por su nombre) indicando la mayor cantidad de información.
- No retire al accidentado a menos que su vida se encuentre en peligro (incendios, electrocución).
- El control de hemorragias y la respiración tienen prioridad.
- Si hay pérdida de conocimiento no dar de beber jamás.
- Cubra al herido para que no se enfríe.
- De tener las condiciones para trasladarlo, hacerlo cuidadosamente (inmovilizador para pies y brazos, camilla rígida, collarín cervical, etc.).
- Tomar datos de los hechos y novedades que trascurren.

#### 5. *Consideraciones Básicas ante una Emergencia*

La primera respuesta ante una emergencia se debe realizar sin ocasionar mayor daño y en el peor de los casos buscar siempre el mal menor. Considerando lo siguiente:

- Verificación del pulso y la frecuencia respiratoria.
- Todo suceso de caídas, por trabajos en altura es considerado como emergencia grave.



- Toda emergencia que resulte por descarga eléctrica es considerada como emergencia grave.
- Se toman los signos vitales del paciente, para el monitoreo respectivo, anotar (la indicación de la hora y los cambios que se presenten). Todos estos datos son entregados al médico de turno a la llegada al centro asistencial.

6. *Consideraciones generales finales del plan*

- Uno de los aspectos más importantes de la organización de emergencias es la creación y entrenamiento de las brigadas de emergencia.
- Lo más importante a tener en cuenta es que la brigada es una respuesta específica a las condiciones, características y riesgos presentes en la empresa.
- La Brigada de Emergencia procederá a prestar los primeros auxilios o a controlar un amago de incendio ante un evento no deseado.
- Es importante que todos los trabajadores en la organización tengan un conocimiento básico de la primera reacción, para ello se muestran en este plan las consideraciones técnicas según sea el caso.
- Se deben realizar charlas y entrenamientos específicos a los integrantes de las brigadas en los siguientes temas:
  - Inducción sobre procedimientos de emergencia.
  - Técnicas de primeros auxilios.
  - Manejo de extintores.
  - Control de incendios.
- Asimismo, es importante programar simulacros con el fin de establecer una medición del comportamiento de la brigada de emergencia y de todo el personal.

**V.3.5.2. Plan para la vigilancia, prevención y control del COVID-19**

Siendo conveniente aplicar lineamientos para la vigilancia de la salud de los trabajadores en las operaciones productivas de la empresa durante el tiempo que dure la emergencia sanitaria se ha diseñado un plan de Vigilancia, Prevención y Control del Covid-19, el mismo que establece las precauciones necesarias para el control de la pandemia. Dicho plan se encuentra en el Anexo 19.

**V.3.6. Evaluación del desempeño**

En esta dimensión del SGSST, se ha implementado las inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo y las auditorías periódicas.

### **V.3.6.1. Inspecciones Internas de Seguridad y Salud en el Trabajo**

Las inspecciones de seguridad son herramientas fundamentales para detener actos y condiciones sub estándar. Estas inspecciones se realizan periódicamente en todas las instalaciones, como:

#### **V.3.6.1.1. Inspecciones planeadas de seguridad**

Actividad destinada a detectar condiciones sub estándares de los trabajadores, equipos, maquinarias por desperfecto, vehículos inoperativos, etc. Es responsabilidad de los jefes de área, comité de SST, realizan inspecciones dentro de las instalaciones y a los equipos que tengan a su cargo. Las observaciones serán registradas y reportadas de acuerdo a las responsabilidades realizándose el seguimiento hasta su levantamiento y cumplimiento.

#### **V.3.6.1.2. Inspecciones inopinadas de seguridad**

Estas inspecciones serán permanentes y estarán a cargo del comité de SST, y también tiene como finalidad detectar condiciones sub estándares de trabajadores, servís, contratistas, sub contratistas; así como de equipos, herramientas, maquinarias con desperfecto, vehículos inopinados, etc., las mismas que serán registradas.

##### **a) De incendios y explosiones**

Se inspeccionarán las instalaciones; asimismo los vehículos y maquinarias, a fin de determinar aquella acciones y condiciones sub estándares que podrían originar un incendio o explosión.

##### **b) Reuniones de análisis y avance del programa anual de seguridad e higiene ocupacional**

Se realizan de forma regular de acuerdo a las reuniones del Comité de SST. Estas reuniones promueven la importancia del cumplimiento del Programa a las jefaturas, adoptando acuerdos y comunicando decisiones para corregir desviaciones, cubrir omisiones y reforzar debilidades del programa.

##### **c) Salud ocupacional**

Para la identificación de peligros y evaluación de riesgos, que se observen como consecuencia de la salud ocupacional, se realizara teniendo en cuenta la R.M. N° 375-2008-TR sobre “Procedimientos de Identificación y Evaluación de Riesgos Disergonómicos”

##### **d) Clientes, subcontratos y proveedores**

El empleador en cuyas instalaciones sus trabajadores desarrollen actividades conjuntamente con trabajadores de contratistas, subcontratistas, empresas especiales de servicios es quien garantiza:

- El diseño, la implementación y la evaluación de un sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo para los todos los trabajadores, personas que brindan servicios personales bajo modalidades formativas laborales, visitantes y usuarios que se encuentran en un mismo centro de labores.
- El deber de prevención de seguridad y salud en el trabajo de todo el personal que se encuentra en sus instalaciones.
- La verificación de la contratación de los seguros de acuerdo a la normativa vigente efectuada por cada empleador durante la ejecución del trabajador.
- La vigilancia del cumplimiento de la normativa legal en materia de seguridad y salud en el trabajo por parte de sus contratistas, subcontratistas, empresas especiales de servicio o cooperativas de trabajadores que desarrollan servicios dentro del centro de trabajo.

#### **V.3.6.2. Auditorías**

De acuerdo a la Ley N° 29783 Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, en su Artículo 43, señala que el empleador realiza auditorías periódicas a fin de comprobar si el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo ha sido aplicado y es adecuado y eficaz para la prevención de riesgos laborales y la seguridad y salud de los trabajadores. La auditoría se realiza por auditores independientes. En la consulta sobre la selección del auditor y en todas las fases de la auditoría, incluidos el análisis de los resultados de la misma, se requiere la participación de los trabajadores y sus representantes. Según el D.S. N° 014-2013-TR, en su Disposición Complementaria Modificatoria, indica: “Las auditorías a que hace referencia el artículo 43 de la Ley N° 29783 son obligatorias a partir del 1 de enero de 2015. El Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo regulará el registro y acreditación de los auditores autorizados, así como la periodicidad de estos...”

#### **V.3.7. Mejora**

##### **V.3.7.1. Investigación de incidentes, no conformidades y acciones correctivas**

Cuando se produzca un accidente de trabajo, una enfermedad profesional o incidente en el centro de trabajo se procede a rellenar dos registros: uno relativo al registro del hecho, llamado Registro de Accidente y otro para relacionar el hecho, llamado Relación de Accidentes. El Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (CSST), elabora los informes y registros de accidentes con el fin de determinar las áreas críticas donde ocurren éstos y determinar la gravedad de los mismos; así mismo, informa los accidentes de terceros y otros, por otra parte, los accidentes de trabajo serán informados al Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo (MTy PE). Esta información permite analizar los riesgos en los lugares de trabajo, así como aplicar métodos de trabajo y formular las recomendaciones correspondientes.

### V.3.7.2. Registro de accidentes

Para registrar los accidentes de trabajo, las enfermedades profesionales o incidentes se ha diseñado un documento denominado: Registro de Accidentes, Incidentes y Enfermedades Ocupacionales, a fin de recoger toda la información sobre el hecho y posteriormente identificar cual o cuales han sido las causas que lo han provocado, proponiendo posteriormente medidas preventivas. Cuantos más datos conozcamos del hecho, mayor será la efectividad de las medidas preventivas. Fueron diseñados un conjunto de formatos para la recopilación de accidentes, incidentes y no conformidades en el SGSST, basados en las orientaciones del MINTRA, los mismos que se pueden ver a continuación, pero también se encuentran en los anexos, especialmente en el Anexo N° 16.

**Tabla 32:** *Diseño de formato para el registro de accidentes de trabajo*

<b>Registro de accidentes de trabajo</b>		
<b>Datos iniciales</b>		
Lugar/institución:	Lugar exacto del accidente:	
Datos de la empresa usuaria (el ser el caso):	Fecha en que sucedió:	Hora:
Turno:	Labor que realizaba al momento del accidente:	
Descripción del accidente:		
<b>Descripción del accidente de trabajo</b>		
Testigos del accidente:		
Forma del accidente:	Naturaleza de la lesión:	Parte del cuerpo lesionado:
Médico de lo atendió:	Entidad prestadora:	
<b>Determinación de las Causas</b>		
<b>Causas Inmediatas</b>		
Actos inseguros	Condiciones inseguras	Acciones inmediatas:
<b>Causas básicas</b>		
Factores personales	Factores de trabajo	Acciones inmediatas:

Nota: Guía técnica de registros del MINTRA

El formato de registro que aparece en la tabla anterior determina los datos generales del accidente, una descripción más específica de los hechos, las posibles causas inmediatas o básicas, todo ello con la finalidad de con toda la información relacionada al accidente de trabajo para la toma de decisiones inmediatas o futuras que permitan minimizar o eliminar las posibles causas que la produjeron con la finalidad de asegurar la salud de los trabajadores.

**Tabla 33:** *Diseño de formato para el Registro de Incidentes de Trabajo*

<b>Registro de incidentes de trabajo</b>		
<b>Datos iniciales</b>		
Institución:	Lugar exacto de la ocurrencia	
Datos del lugar (de ser el caso):	Fecha en que sucedió	Hora:

Turno:	Tipo:
Descripción del incidente:	
<b>Descripción del Incidente</b>	
Testigos del suceso:	
Circunstancia en que se produjo:	

Nota: Guía técnica de registros del MINTRA

Igualmente, se ha diseñado con base en la Guía Técnica del MINTRA un registro de incidentes de trabajo, para contar con los datos iniciales o generales del incidente, así como las circunstancias en las cuales se produjo dicho incidente, esto permitirá contar con la información más completa posible respecto a los incidentes que suceden dentro de la empresa.

**Tabla 34:** Diseño de formato para la investigación de accidentes de trabajo

<b>Investigación de accidentes de trabajo</b>		
<b>Datos del personal que interviene en la investigación</b>		
Personal que realiza la investigación:		
Personas entrevistadas:		
Funcionarios a cargo:		
Testigo (s) del accidente:		
Fechas de la investigación:		
<b>Datos del lugar de trabajo (Centro, departamento, servicio, unidad o sección)</b>		
Razón social:	Actividad:	
Año de inicio de actividad:	Sector de actividad:	Dirección:
Teléfono:	Lugar: Distrito ( ) provincia ( ) Región ( )	
Número total de trabajadores:	Total hombres:	Total mujeres:
Datos del trabajador accidentado:		
Nombre y apellidos:		
Edad:	Estado civil:	Puesto de trabajo:
<b>Actividad desarrollada:</b>		
Función o labor cuando ocurrió el accidente:		
Años de trabajo:	Antigüedad en el puesto:	Categoría ocupacional:
Tipo de jornada laboral:	Régimen de contrato laboral:	Régimen provisional:
<b>Determinación de las causas</b>		
Causas Inmediatas		
Actos inseguros	Condiciones inseguras	Acciones inmediatas:
Causas básicas		
Factores personales	Factores de trabajo	Acciones inmediatas:
<b>Capacitación en relación al accidente</b>		
Capacitación en seguridad documentada:		
Capacitación en seguridad documentada en labor o función:		
<b>Datos del accidente fruto de la inspección</b>		
Medidas adoptadas (medidas correctivas/preventivas adoptadas):		
<b>Consecuencias del accidente de trabajo:</b>		
Accidente con baja:	Tipo de lesión/gravedad:	Fecha de baja/ fecha de alta:
Accidente sin baja:	Tipo de lesión/gravedad:	
Accidente con deceso:		

Daños materiales:	Instalación o equipo de afectado:	Coste aproximado:
-------------------	-----------------------------------	-------------------

Fuente: Guía técnica de registros del MINTRA

De igual modo, con base en la Guía Técnica del MINTRA, se ha diseñado un formato para una investigación más completa de los accidentes de trabajo, que contiene datos respecto a las personas que intervinieron en la investigación del accidente, el lugar específico de trabajo en donde ocurrió el accidente, la actividad desarrollada para gestionar el accidente, la determinación de las causas, la capacitación desarrollada en relación al accidente, las medidas preventivas o correctivas adoptadas y las consecuencias del accidente de trabajo, todo la finalidad de ir superando, controlando y minimizando la probabilidad de que ocurra nuevamente tales accidentes.

#### V.4. Medición de los riesgos laborales después del proceso de implementación del SGSST (Post Prueba)

##### V.4.1. Nivel de riesgos según factores antes y después del proceso de implementación del SGSST.

**Tabla 35:** Nivel de riesgos antes y después del proceso de implementación del SGSST según factores

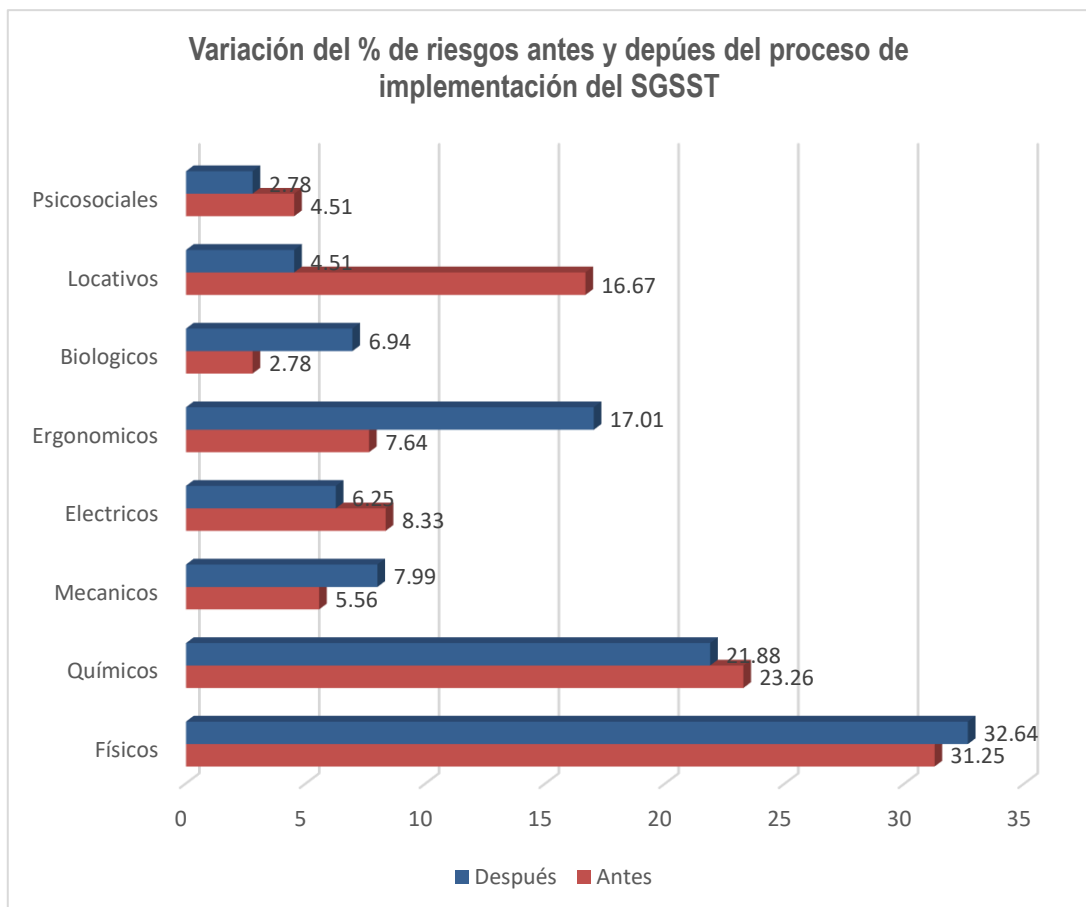
Factor	R. Trivial		R. Tolerable		R. Moderado		R. Importante		Total		%	
	A	D	A	D	A	D	A	D	A	D	A	D
Físicos	0	4	6	66	78	22	6	2	90	94	31.25	32.64
Químicos	0	4	3	49	57	9	7	1	67	63	23.26	21.88
Mecánicos	0	0	0	19	14	4	2	0	16	23	5.56	7.99
Eléctricos	0	0	0	13	22	4	2	1	24	18	8.33	6.25
Ergonómicos	0	9	1	24	16	15	5	1	22	49	7.64	17.01
Biológicos	0	1	3	12	5	7	0	0	8	20	2.78	6.94
Locativos	0	3	18	9	26	1	4	0	48	13	16.67	4.51
Psicosociales	0	2	7	4	6	2	0	0	13	8	4.51	2.78
Total	0	23	38	196	224	64	26	5	288	288	100.00	100.00
%	0	7.99	13.19	68.06	77.78	22.22	9.03	1.74	100	100		

Nota. A: Antes D: Después. Fuente: elaboración propia

La tabla que antecede presenta las variaciones en el nivel de riesgos según factores antes y después del proceso de implementación del SGSST en la empresa pesquera. Como se evidencia en la tabla, los riesgos físicos y químicos no han sufrido variaciones significativas antes o después del proceso de implementación del SGSST. En cambio, los riesgos mecánicos se incrementaron levemente, pero en el nivel tolerable; los riesgos eléctricos han descendido porcentualmente de 8.33% a 6.25%, desplazando los riesgos moderados a tolerables. Los riesgos ergonómicos han subido de 7.64% a 17.01% porque se han identificado mejor los mismos, pero además se ha desplazado riesgos ergonómicos importantes a tolerables. Los riesgos biológicos se han incrementado de 2.78% a 6.94%, porque se han identificado

mejor nuevos riesgos triviales, tolerables y moderados en este factor. Los riesgos locativos han descendido ostensiblemente de 16.67% a 4.51%, porque se han eliminado riesgos locativos importantes, disminuido casi en su totalidad los riesgos locativos moderados, reducido a la mitad los riesgos locativos tolerables. Y los riesgos psicosociales han disminuido de 4.51% a 2.78% por que se ha eliminado algunos riegos moderados y tolerables.

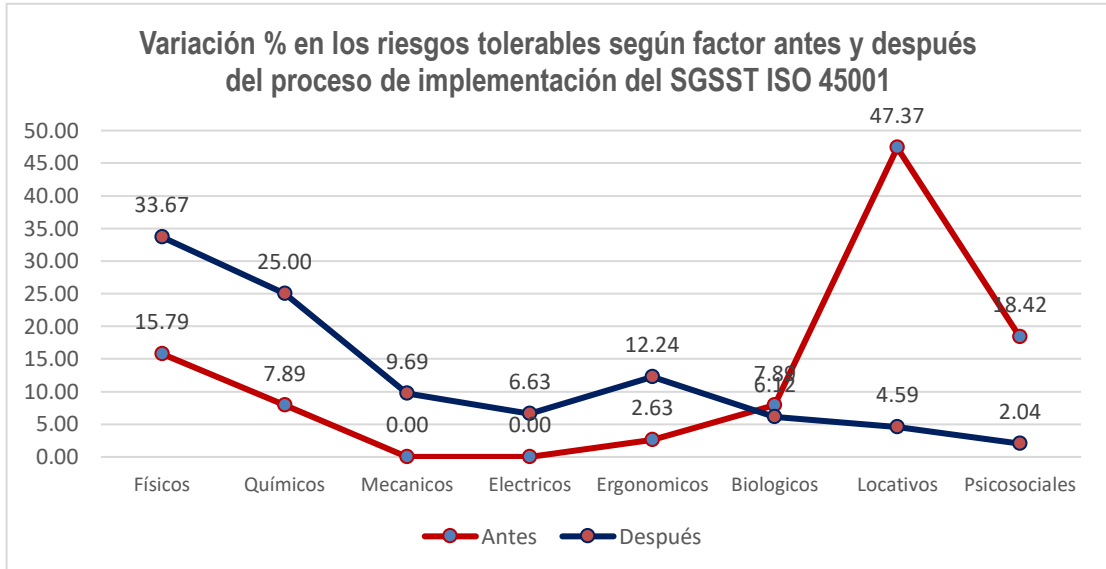
**Figura 17:** Variación del % de riesgos antes y después del proceso de implementación del SGSST



Nota: elaboración propia

La figura que antecede ilustra de mejor manera las variaciones en la distribución porcentual de los riesgos según factores, antes y después del proceso de implementación del SGSST en la empresa de acuerdo a la ISO 45001. Se podrá notar claramente que los riesgos físicos y químicos no han sufrido variaciones significativas, los riesgos mecánicos se han incrementado levemente, los riesgos eléctricos han descendido levemente, los riesgos ergonómicos y biológicos se han incrementado después del proceso de implementación del SGSST, los riesgos locativos han desceñido ostensiblemente, y los riesgos psicosociales han descendido levemente.

**Figura 18:** Variación porcentual de riesgos tolerables según factor antes y después del proceso de implementación del SGSST

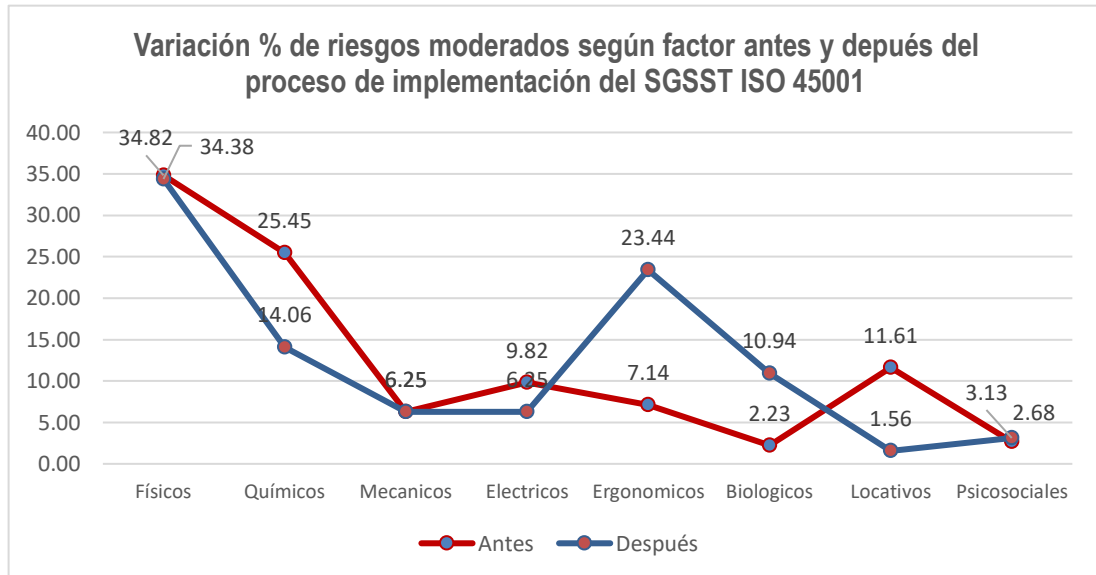


Nota: elaboración propia

La figura anterior ilustra de manera clara las variaciones porcentuales en los riesgos tolerables antes y después del proceso de implementación del SGSST ISO 45001, se notará que el mayor trabajo está concentrado en la disminución ostensible de los riesgos tolerables locativos de 47.37% a 4.59%, seguido de los riesgos tolerables psicosociales de 18.42% a 2.04%. En cuanto a los riesgos físicos, químicos, mecánicos, eléctricos y ergonómicos, fueron incrementados luego del proceso de implementación del SGSST, posiblemente debido a que se han identificado mejor tales riesgos tolerables. En cuanto a los riesgos tolerables biológicos tolerables, han descendido levemente de 7.89% a 6.12%.



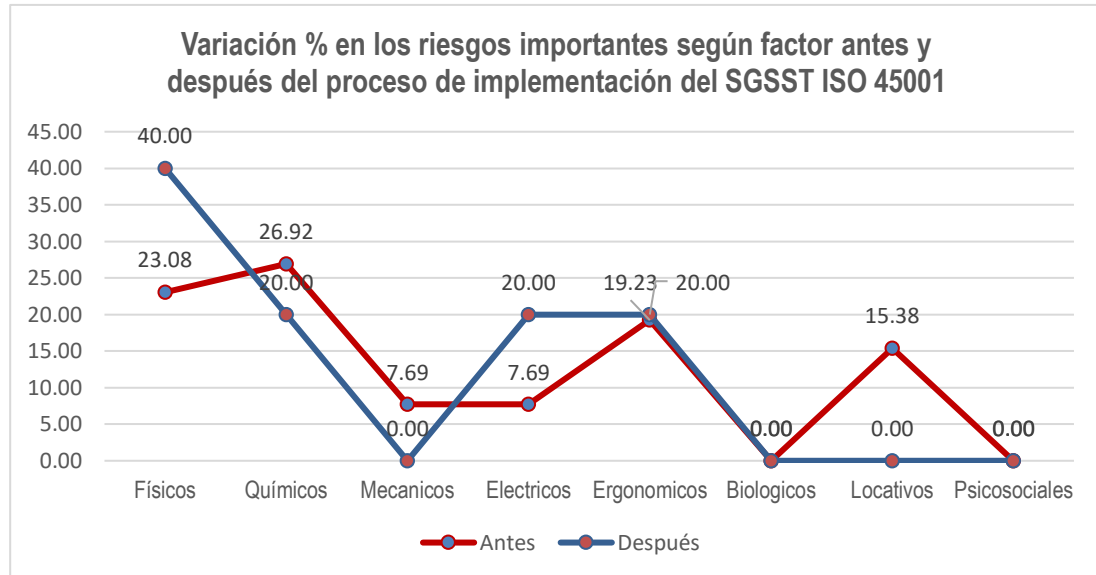
**Figura 19:** Variación porcentual de riesgos moderados según factor antes y después del proceso de implementación del SGSST



Nota: Elaboración propia

Como se puede observar en la figura anterior, las variaciones más significativas se dieron en los riesgos moderados químicos, porque descendieron de 25.45% a 14.06% luego del proceso de implementación del SGSST, de igual modo sucedió en los riesgos moderados locativos, porque descendió significativamente de 11.61% a 1.56% luego del proceso de implementación del SGSST, y en menor medida los riesgos moderados eléctricos que descendieron de 9.82% a 6.25%. En cambio, los riesgos moderados físicos, mecánicos y psicosociales, casi no experimentaron ninguna variación. Sin embargo, los riesgos moderados ergonómicos y biológicos experimentaron un crecimiento porcentual luego del proceso de implementación del SGSST ISO 45001, probablemente debido a una mejor identificación de los mismos o a un desplazamiento de riesgos importantes hacia riesgos moderados.

**Figura 20:** Variación % de riesgos importantes según factor antes y después del proceso de implementación del SGSST



Nota: elaboración propia

La figura anterior muestra las variaciones porcentuales en los riesgos importantes antes y después del proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la ISO 45001. Se notará que los riesgos importantes de carácter químico, mecánicos y locativos descendieron significativamente como consecuencia del proceso de implementación del SGSST ISO 45001, de 26.92% a 20% en los riesgos importantes químicos; de 7.69% a 0.00% en los riesgos importantes mecánicos; y de 15.38% a 0.00% en los riesgos importantes locativos. Por su parte, los riesgos importantes de carácter físicos, eléctricos se incrementaron porcentualmente, pero hay que tomar en cuenta que antes del proceso de implementación del SGSST, los riesgos importantes en la empresa alcanzan a 26, pero luego del proceso de implementación solamente asciende a 5 riesgos.

#### V.4.2. Nivel de riesgos según área de trabajo antes y después del proceso de implementación del SGSST

En las tablas y figuras siguientes se presentan las variaciones en el nivel de riesgos de la empresa antes y después del proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la norma internacional ISO 45001 según áreas de trabajo.

**Tabla 36:** Nivel de riesgos según áreas de trabajo antes y después del proceso de implementación del SGSST

Áreas	Trivial		Tolerable		Moderado		Importante		Intolerable		Total	
	A	D	A	D	A	D	A	D	A	D	A	D
Chata	0	1	2	7	15	16	8	1	0	0	25	25
Recepción MP	0	0	0	4	7	4	5	4	0	0	12	12
Tolvas	0	1	0	15	16	0	0	0	0	0	16	16
Pozas	0	3	4	12	12	1	0	0	0	0	16	16
Cocción	0	0	0	21	22	4	3	0	0	0	25	25
Prensado	0	0	0	19	19	1	1	0	0	0	20	20
Pre-secado y secado	0	0	5	9	9	6	1	0	0	0	15	15
Purificador y molienda	0	1	3	11	9	0	0	0	0	0	12	12
Prod. Term-ensaque	0	1	6	11	17	12	1	0	0	0	24	24
Separadora	0	1	1	14	14	0	0	0	0	0	15	15
Centrifugas	0	1	1	9	9	0	0	0	0	0	10	10
PAC	0	10	7	8	11	0	0	0	0	0	18	18
Pama	0	0	2	10	11	5	2	0	0	0	15	15
Calderas	0	0	0	6	17	13	2	0	0	0	19	19
Sala de fuerza	0	0	0	5	5	0	0	0	0	0	5	5
Laboratorio	0	0	0	6	6	0	0	0	0	0	6	6
Oficinas administrativas	0	0	0	9	9	0	0	0	0	0	9	9
Taller mecánico-Eléctrico	0	2	5	10	7	1	1	0	0	0	13	13
Instalaciones planta	0	2	1	3	4	0	0	0	0	0	5	5
Almacén P.T	0	1	1	3	3	0	0	0	0	0	4	4
Zona Tanques	0	0	0	2	2	2	2	0	0	0	4	4
<b>Total</b>	<b>0</b>	<b>24</b>	<b>38</b>	<b>194</b>	<b>224</b>	<b>65</b>	<b>26</b>	<b>5</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>288</b>	<b>288</b>
<b>%</b>	<b>0.00</b>	<b>8.33</b>	<b>13.19</b>	<b>67.36</b>	<b>77.78</b>	<b>22.57</b>	<b>9.03</b>	<b>1.74</b>	<b>0.00</b>	<b>0.00</b>	<b>100.00</b>	<b>100.00</b>

Nota. Elaboración propia con base en la IPERC de la empresa. A: Antes; D: Después

En términos generales se puede observar que se identificó un total de 288 riesgos en la empresa. Antes del proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la ISO 45001, tales riesgos estaban conformados principalmente por riesgos triviales (0%), tolerables (13.19%), Moderados (77.78%), importantes (9.03%). Luego del proceso de implementación del SGSST los riesgos triviales se incrementaron de 0% al 8.33% lo que denotaría una mejor identificación de los riesgos triviales; de igual manera los riesgos tolerables se incrementaron significativamente del 13.19% al 67.36%, lo que significaría un mejor control de los riesgos en la empresa; sin embargo, los riesgos moderados descienden significativamente del 77.78% al 22.57%, lo que significaría una mejor gestión de los riesgos y finalmente los riesgos importantes disminuyeron ostensiblemente del 9.03% al 1.74%, lo que denotaría una drástica eliminación de riesgos con alto potencial negativo para la seguridad y salud de la empresa.

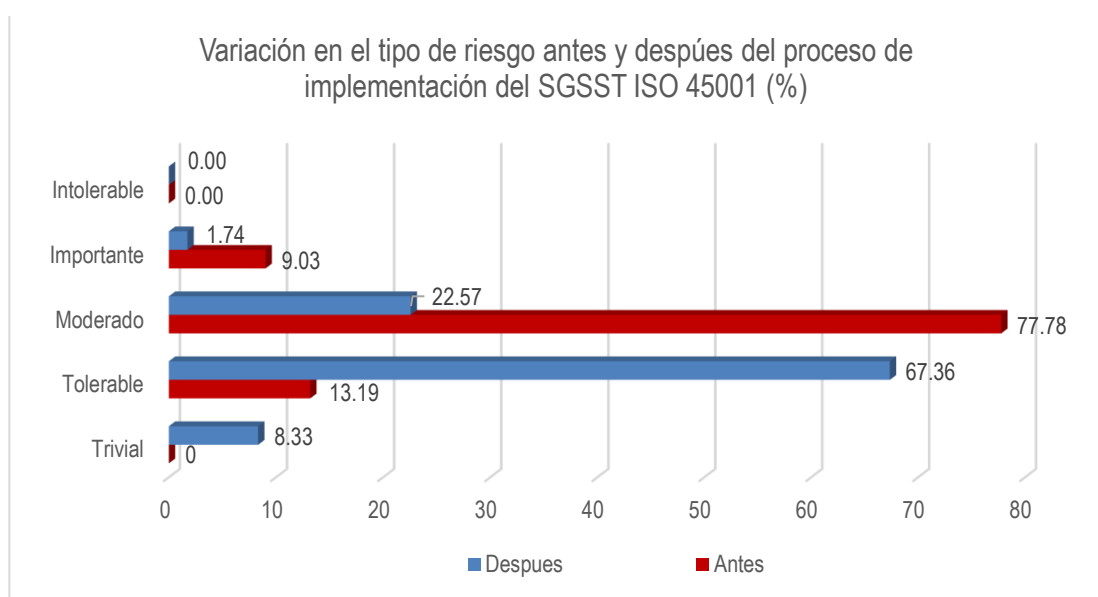
En general toda esta situación denotaría un mejor manejo y control de los riesgos en la empresa gracias a la intervención o implementación del SGSST de acuerdo a la ISO 45001. El descenso significativo de los riesgos moderados se da especialmente en las áreas de: Tolvas, Pozas, Cocción, Prensado, Purificador y molienda; Separadora, Centrífugas, PAC, Pama, Sala de fuerza, Laboratorio, Oficinas Administrativas, Taller Mecánico-eléctrico e instalaciones de planta. No obstante, lo más destacable es que se reducen los riesgos importantes especialmente en las áreas de Chata, Recepción MP, Cocción, Pama, Calderas y Zona de tanques. No se registraron riesgos intolerables antes ni después del proceso del proceso de implementación de la Norma ISO 45001.

**Tabla 37:** Variación en el nivel de riesgos antes y después del proceso de implementación del SGSST

Riesgo	Antes		Después	
	N°	%	N°	%
Trivial	0	0	24	8.33
Tolerable	38	13.19	194	67.36
Moderado	224	77.78	65	22.57
Importante	26	9.03	5	1.74
Intolerable	0	0.00	0	0.00
Total	288	100.00	288	100.00

Nota: elaboración propia con base en la IPERC

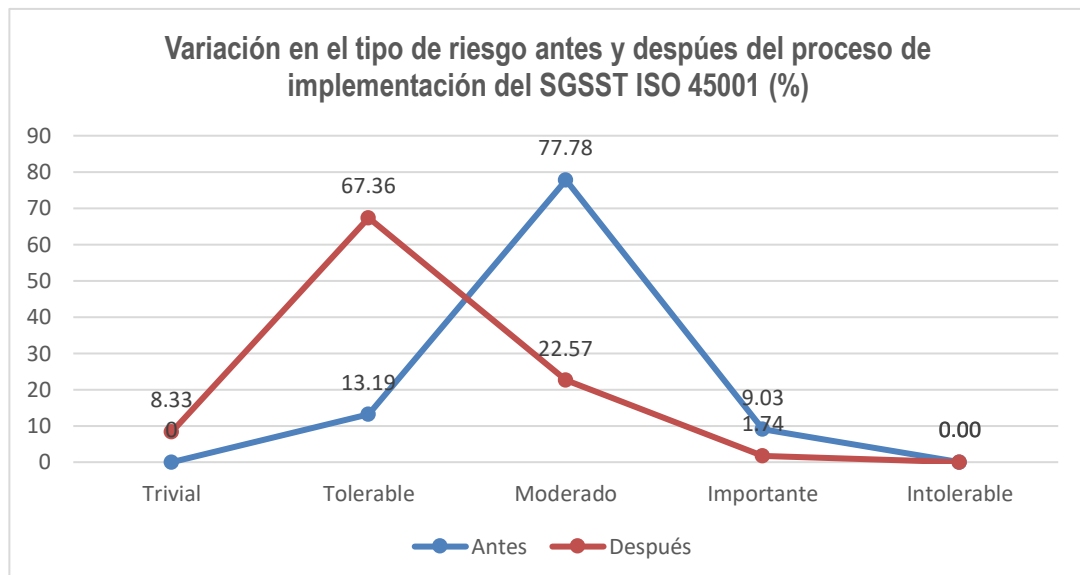
**Figura 21:** Variación porcentual en el tipo de riesgos antes y después del proceso de implementación del SGSST



Nota: Elaboración propia

La tabla y figura anteriores muestra que hubo variaciones significativas como consecuencia del proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la Norma Internacional ISO 45001. Los riesgos triviales se incrementaron a un 8.33%; los riesgos tolerables igualmente subieron ostensiblemente de un 13.19% a un 67.36% lo cual implica que ahora existen riesgos tolerables que no ponen en peligro la seguridad y salud de la empresa. Los riesgos moderados descendieron significativamente del 77.78% al 22.57% lo cual implica que como consecuencia de la implementación del SGSST se estaría gestionando mejor este tipo de riesgos. Finalmente, los riesgos importantes también descienden de un 9.03% a 1.74% con lo cual la seguridad y salud en el trabajo ya no se encuentra expuesta a altos riesgos.

**Figura 22:** Variación porcentual en el tipo de riesgo antes y después del proceso de implementación del SGSST.



Nota: elaboración propia

La figura anterior ilustra de manera clara las variaciones porcentuales como consecuencia del proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la norma internacional ISO 45001, la línea azul describe la situación en que se encontraba la empresa antes del proceso de implementación, con una tendencia a presentar riesgos moderados (77.78%) e importantes (0.03%); sin embargo, después del proceso de implementación del SGSST la línea (esta vez roja) se desplaza hacia la izquierda, es decir, disminuye ostensiblemente los riesgos importantes y moderados y la mayor parte de los riesgos quedan concentrados en el nivel tolerable, aunque todavía existe un 22.57% de riesgos moderados por superar. La empresa no presenta riesgos intolerables ni antes ni después del proceso de implementación.

#### V.4.3. Prueba de hipótesis de proporciones

##### A) Prueba de hipótesis para determinar si la implementación del SGSST ha impactado positiva o satisfactoriamente en la reducción de los *riesgos moderados* en la empresa pesquera.

Se quiere probar si la implementación del SGSST ha determinado una reducción significativa de los *riesgos moderados* en la empresa pesquera de Chimbote. Se considera que, si dicha reducción es mayor en un 20% de riesgos respecto a la situación inicial, la implementación del SSGSST sería satisfactoria, en cambio si la reducción de los riesgos es menor o igual al 20% entonces dicha implementación es insatisfactoria. Tomando en cuenta la tabla 37, se parte del hecho que antes del proceso de implementación del SGSST los riesgos moderados alcanzaban a 224, sin embargo, después del proceso de implementación estos riesgos se redujeron a 65, es decir, 159 riesgos moderados menos que en el momento inicial. Se desea probar si esta reducción de riesgos es estadísticamente significativa o satisfactoria para la empresa.

##### Paso 1: Datos

$P = 0.20$  (Proporción de mínima de riesgos moderados requerida por la empresa)

$P_o = 159/244 = 0.65$  (Proporción de riesgos moderados alcanzada en la muestra)

$n = 224$  riesgos (Número de riesgos moderados totales)

##### Paso 2: Planteamiento de hipótesis específicas

$H_o: P_o \leq 20\%$  Una proporción menor o igual al 20% como consecuencia de la implementación del SGSST en la empresa pesquera no es insatisfactoria.

$H_1: P_1 > 20\%$  Una proporción mayor al 20% como consecuencia de la implementación del SGSST en la empresa pesquera es satisfactoria

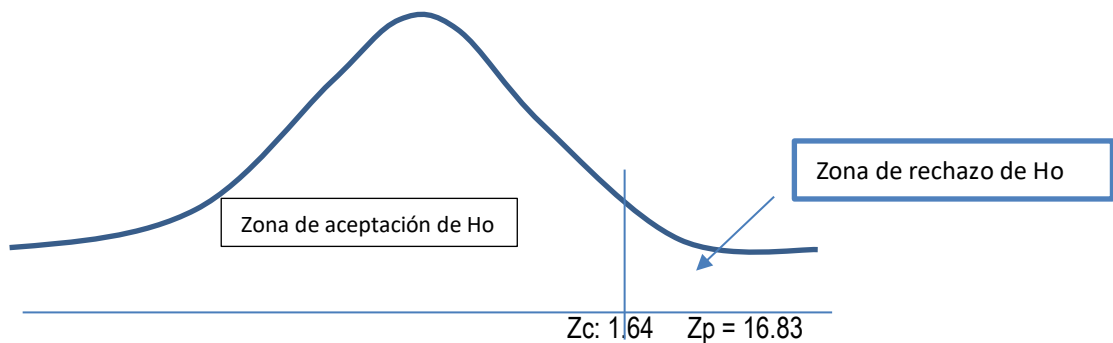
##### Paso 3: Determinación del nivel de significación

$\alpha = 5\%$

##### Paso 4: Establecimiento de las zonas de aceptación y rechazo de $H_o$ en la curva normal

Ver siguiente página.

**Figura 23:** Distribución normal para determinar zonas de aceptación y rechazo de la Ho.



**Paso 5: Determinación del valor crítico y valor de prueba**

Valor crítico:  $Z_c = 1.64$  (Determinación con base en las tablas de la curva normal)

Valor de prueba: 
$$Z_p = \frac{P - P_o}{\sqrt{P_o \times Q_o/n}}$$

**Donde:**

- $Z_p$  = Valor de prueba
- $P$  = Proporción de riesgos alcanzada en la muestra (0.65)
- $P_o$  = Proporción mínima de riesgos requerida por la empresa (0.20)
- $Q_o$  =  $(1 - P_o)$  Uno menos la proporción mínima requerida por la empresa (0.80)
- $n$  = Número de riesgos moderados (224)

Reemplazando tenemos:

$$\frac{P - P_o}{\sqrt{P_o \times Q_o/n}} = \frac{0.65 - 0.20}{\sqrt{0.2 \times 0.80/224}} = \frac{0.45}{0.02673574} = 16.83$$

**Paso 6: Decisión**

Comparación entre el valor de prueba y el valor crítico ( $Z_p : Z_c$ )

$V_p: 16.83 > V_c: 1.64$

El valor de prueba es mayor que el valor crítico, colocándose en la zona de rechazo de la Ho. En consecuencia, se rechaza la Ho.

**Paso 7: Conclusión**

Se puede afirmar que la proporción de reducción de *riesgos moderados* como consecuencia de la implementación del SGSST realizada en la empresa pesquera en la presente investigación es mayor al 20%, con una significación del 0.05%. En consecuencia, la implementación del SGSST en la empresa pesquera es satisfactoria.

**B) Prueba de hipótesis para determinar si la implementación del SGSST ha impactado positiva o satisfactoriamente en la reducción de los *riesgos importantes* en la empresa pesquera.**

Se quiere probar si la implementación del SGSST ha determinado una reducción significativa de los *riesgos importantes* en la empresa pesquera de Chimbote. Se considera que, si dicha reducción es mayor en un 20% de riesgos respecto a la situación inicial, la implementación del SSGSST sería satisfactoria, en cambio si la reducción de los riesgos es menor o igual al 20% entonces dicha implementación es insatisfactoria. Antes del proceso de implementación del SGSST los riesgos importantes alcanzaban a 26, sin embargo, después del proceso de implementación estos riesgos se redujeron a 5, es decir, 19 riesgos importantes menos que en el momento inicial. Se desea probar si esta reducción de riesgos es significativa o satisfactoria para la empresa.

**Paso 1: Datos**

$P = 0.20$  (Proporción de mínima de riesgos moderados requerida por la empresa)

$P_o = 19/26 = 0.73$  (Proporción de riesgos importantes alcanzada en la muestra)

$n = 26$  riesgos (Número de riesgos importantes)

**Paso 2: Planteamiento de hipótesis específicas**

$H_o: P_o \leq 20\%$  Una proporción menor o igual al 20% como consecuencia de la implementación del SGSST en la empresa pesquera no es insatisfactoria.

$H_1: P_1 > 20\%$  Una proporción mayor al 20% como consecuencia de la implementación del SGSST en la empresa pesquera es satisfactoria

**Paso 3: Determinación del nivel de significación**

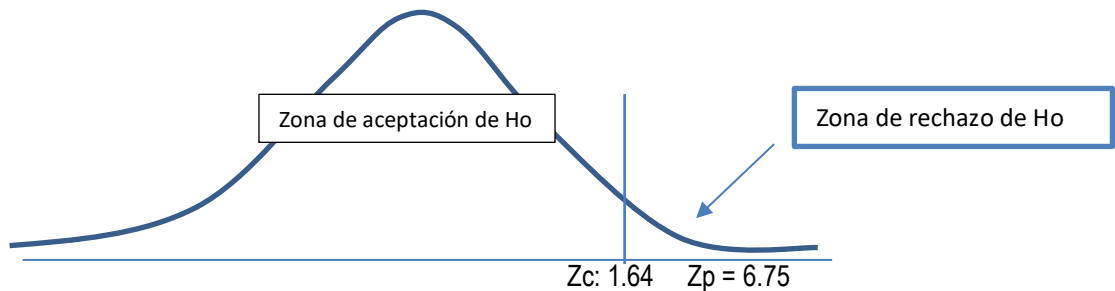
$\alpha = 5\%$

**Paso 4: Establecimiento de las zonas de aceptación y rechazo de  $H_o$  en la curva normal**

Ver página siguiente



**Figura 24:** Distribución normal para determinar zonas de aceptación y rechazo de la Ho.



**Paso 5: Determinación del valor crítico y valor de prueba**

Valor crítico:  $Z_c = 1.64$  (Determinación con base en las tablas de la curva normal)

Valor de prueba: 
$$Z_p = \frac{P - P_o}{\sqrt{P_o \times Q_o/n}}$$

**Donde:**

- $Z_p$  = Valor de prueba
- $P$  = Proporción de la muestra (0.73)
- $P_o$  = Proporción mínima requerida por la empresa (0.20)
- $Q_o$  =  $(1 - P_o)$  Uno menos la proporción mínima requerida por la empresa (0.80)
- $n$  = Número de riesgos importantes (26)

Reemplazando tenemos:

$$\frac{P - P_o}{\sqrt{P_o \times Q_o/n}} = \frac{0.73 - 0.20}{\sqrt{0.2 \times 0.80/26}} = \frac{0.53}{0.078446454} = 6.75$$

**Paso 6: Decisión**

Comparación entre el valor de prueba y el valor crítico ( $Z_p : Z_c$ )

$Z_p: 6.75 > Z_c: 1.64$

El valor de prueba es mayor que el valor crítico, colocándose en la zona de rechazo de la Ho. En consecuencia, se rechaza la Ho.

### **Paso 7: Conclusión**

Se puede afirmar que la proporción de reducción de *riesgos importantes* como consecuencia de la implementación del SGSST realizada en la empresa pesquera durante la presente investigación es mayor al 20%, con una significación del 0.05%. En consecuencia, la implementación del SGSST en la empresa pesquera ha sido satisfactoria.

## VI. DISCUSIÓN DE RESULTADOS, CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

### VI.1. Discusión de resultados

La Norma Internacional ISO 45001, tiene como objetivo principal proporcionar lugares de trabajo seguros y saludables, prevenir lesiones y deterioros de la salud relacionados con el trabajo, eliminar los peligros y minimizar los riesgos para la seguridad y salud en el trabajo, tomando medidas de prevención y protección eficaces a fin de controlar los riesgos mejorando el desempeño del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo en las organizaciones.

Esta norma, basa su filosofía de trabajo en la mejora permanente del sistema de seguridad y salud laboral utilizando cuatro categorías de acción: planificar, hacer, verificar y actuar, la misma que obedece a la concepción teórica de la mejora continua de los sistemas en las organizaciones. Plantea además 7 áreas o dimensiones de gestión de la seguridad y salud laboral entre las cuales se encuentran: el contexto de la organización, el liderazgo y participación de los trabajadores, la planificación, el apoyo, la operación, la evaluación del desempeño y la mejora.

La presente investigación, queda inserta dentro del marco filosófico y operativo de esta Norma Internacional, pero enfoca principalmente su atención en la evaluación del impacto que tiene la implementación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo en los riesgos laborales de una empresa pesquera de la ciudad de Chimbote.

La implementación realizada no intenta ser acabada ni completa, sino atender aspectos y requisitos de mayor prioridad y necesidades de la empresa en términos de seguridad y salud en el trabajo, tales como: la comprensión de su **contexto organizacional** expresado en una descripción de sus principales características y en un Análisis FODA que le permite identificar sus principales fortalezas, debilidades, oportunidades y amenazas. De igual modo el **Liderazgo y participación de los trabajadores** a través de la determinación de sus políticas de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente, la determinación de los roles, responsabilidades y autoridades en la organización y la consulta y participación de los trabajadores. Asimismo, atender la **Planificación** de la empresa en materia de SST a través de la determinación de los objetivos del SGSST, la identificación de peligros y evaluación de riesgos y controles (IPERC), así como la determinación del Plan Anual de Seguridad y Salud Ocupaciones y Medio Ambiente. También atender la dimensión **Apoyo**, a través de la mejora de las competencias por medio una capacitación en SST, la generación de información documentada relativa a la SST y la determinación de las estadísticas de seguridad y salud en el trabajo. La dimensión **Operación** a través del diseño del Plan de Contingencia (preparación y respuesta ante emergencias) y el Plan para la Vigilancia, Prevención y Control del Covid-19. La dimensión de **Evaluación del Desempeño** a través de la implementación de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo y la

realización de auditorías. Finalmente, atendiendo la dimensión **Mejora**, a través de la identificación de incidentes, no conformidades y acciones correctivas.

El proceso de implementación de estos requisitos básicos de la ISO 45001 en la empresa pesquera en estudio, impacto positivamente en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo, especialmente en la minimización de los riesgos laborales, los mismos que experimentaron un desplazamiento de riesgos importantes a riesgos moderados, de riesgos moderados a riesgos tolerables y triviales. Esto implicó que los riesgos importantes y moderados disminuyeran a cambio de incrementar los riesgos triviales y tolerables, lo que evidencia una mejor gestión de los riesgos laborales dentro de la empresa.

La prueba de hipótesis de proporciones realizada en el numeral V.4.3, en las cuales se han rechazado las hipótesis nulas y aceptado las hipótesis alternativas, demuestra estadísticamente que el proceso de implementación del SGSST en la empresa pesquera ha impactado positiva y satisfactoriamente en la reducción de los riesgos moderados e importantes en la empresa pesquera.

No obstante, el impacto positivo no solamente fue en términos de disminución del nivel de riesgos sino también en el mejor control de los factores de riesgos, ya que tanto los factores locativos, psicosociales y químicos experimentaron menores porcentajes de riesgo.

De igual forma, al examinar las áreas operativas de trabajo, antes y después del proceso de implementación, se puede observar que los riesgos importantes fueron controlados y minimizados especialmente en las áreas de Chata, Cocción, Pama, Calderas y Tanques. Igualmente, los riesgos moderados fueron minimizados en las áreas de Recepción, Tolvas, Pozas, Cocción, Prensado, Presecado y Secado, Purificador y Molienda, Productos terminados-ensaque, Separadora, Centrífuga, PAC, Pama, Calderas, Sala de Fuerza, Laboratorio, Oficinas Administrativas, Instalaciones de planta y Almacén. Los riesgos tolerables experimentaron un crecimiento en las áreas de Tolvas, Pozas, Cocción, Prensado, Purificador, Molienda, Pama, Calderas, Sala de Fuerza, Laboratorio, Oficinas administrativas y Taller Mecánico-Eléctrico, debido a que los riesgos que antes eran moderados ahora son tolerables, lo cual evidencia un impacto positivo del proceso de implementación del SGSST en la gestión de riesgos de la empresa.

En los estudios realizados por Salas (2019) realizó la implementación de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud ocupacional basada en la Norma ISO 45001:2018, previo un diagnóstico situacional inicial en el que se identificó un conjunto de requisitos pendientes a implementar dándose solo un cumplimiento del 77.36%; luego de la implementación del SGSST basada en la Norma ISO 45001:2018, se realizó nuevamente la evaluación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo a través de una auditoría interna programada, encontrándose un incremento porcentual del cumplimiento de requisitos al 96.65%, demostrándose así una escala de calificación óptima. De manera similar, pero enfocada en el impacto del proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la ISO 45001 en los riesgos de la empresa, en el presente

estudio, se efectuó una evaluación de los riesgos antes del proceso de implementación, los mismos que alcanzaban a un total de 288 riesgos, de los cuales el 9.03% eran riesgos importantes, el 77.78% eran moderados y los riesgos tolerables el 13.19%. En cambio, luego del proceso de implementación del SGSST en la empresa se logró que los riesgos importantes constituyan solamente el 1.74%, los riesgos moderados el 22.92% y los riesgos tolerables fueran el 68.06%, apareciendo también los riesgos triviales en un 7.99%. Todo lo cual implica una mejora significativa del nivel de riesgos en la empresa gracias al proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la ISO 45001.

Por su parte, en los estudios realizados por Lezama (2020) se concluye que la implementación de un Sistema de Gestión basada en la Norma ISO 45001:2018, ha traído consigo un mejoramiento respecto al nivel de cumplimiento de los requisitos del SGSST, evidenciándose un cumplimiento del 71%, el mismo que es mayor respecto al nivel de cumplimiento alcanzado en el año anterior que alcanzó solamente el 39%, por lo que aún se desea seguir avanzando y corregir las observaciones encontradas para alcanzar una fase avanzada. En la presente investigación, no solo se ha trabajado en la mejora del cumplimiento de requisitos, sino de manera más precisa en la minimización de los riesgos de la empresa, lo cual resulta siendo en términos operativos más específico. Es decir, se identificó un total de 288 riesgos en todas las áreas operativas de la empresa, pero los riesgos importantes, moderados y tolerables eran relativamente altos: 9.03% de riesgos importantes, 77.78% de riesgos moderados y 13.19% de riesgos tolerables. Luego del proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la ISO 45001 estos riesgos disminuyeron ostensiblemente, desplazándose de riesgos importantes a riesgos moderados, tolerables y triviales respectivamente. Pero no solo ello, también los factores locativos disminuyeron de un 16.67% a 4.51%, los factores psicosociales de un 4.51% a un 2.78%; los factores químicos de un 23.26% a un 21.88%. Finalmente, los riesgos importantes fueron controlados y minimizados especialmente en las áreas de Chata, Cocción, Pama, Calderas y zona de Tanques, haciendo que estos se constituyan en moderados o tolerables, gracias a la implementación de algunos requisitos del SGSST de acuerdo a la ISO 45001.

Por otro lado, Chambi (2020), en su propuesta basada en la metodología de implementación de un SGSST de acuerdo a la norma ISO 45001:2018, refiere en su análisis económico que la Tasa Interna de Retorno es del 596%, con un Valor Actual Neto de S/. 479,813.30, arrojando un costo beneficio de 5.53%, lo cual evidencia que es conveniente implementar el sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional, debido a los indicadores económicos expectantes que pueden ser muy beneficiosos para toda empresa del sector. En la presente investigación no se ha efectuado un análisis de los beneficios económicos que podría traer la implementación del SGSST de acuerdo a la ISO 45001, pero es evidente que, si el nivel de riesgos es controlado y minimizado, los efectos económicos que ello implica son importantes, habida cuenta que una previsión de la ocurrencia de accidentes o incidentes evita accidentes, enfermedades e incidentes, con los

efectos agravantes en los gastos por tratamiento médico a los trabajadores así como en la reparación de equipos en caso de deterioros o daños.

A nivel internacional, Martínez (2019), en su tesis de maestría, propone un sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional aplicada en una empresa de servicios bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001, el cual determinó que el tener implementado un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo de acuerdo a la norma ISO 45001:2018, aporta que las empresas garanticen a sus empleados y las partes interesadas un sistema eficaz que cumpla con las obligaciones legales en materia de prevención de riesgos laborales y que cumple con estándares internacionales. En el presente estudio, si bien, la Norma Internacional ISO 45001 no es vinculante ni obligatoria, mejora sin embargo de manera significativa la calidad, la eficacia y la eficiencia en el sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo, independientemente de que se siga cumpliendo con la Ley 29783 de Seguridad y Salud en el Trabajo. Por consiguiente, es mejor para todas las empresas implementar los requisitos del SGSST establecido por la ISO 45001 que ignorarla basado en su naturaleza no vinculante.

Por su parte Pensantes (2020) en su tesis de maestría relacionada al diseño de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo aplicando la norma ISO 45001:2018, menciona que permite gestionar todos los requisitos legales y aplicables por parte de la norma en referencia a Seguridad y Salud en el trabajo, minimizando los riesgos laborales en cada una de las áreas y unidades de trabajo de la institución. Efectivamente, dicha afirmación es completamente cierta y la presente investigación es una prueba de ello, porque se ha encontrado a la empresa pesquera de Chimbote con un nivel de riesgos importante (9.03%) moderados (77.68%) y tolerables (13.19%), pero luego de implementar algunos requisitos del SGSST de acuerdo a la ISO 45001, se ha logrado reducir los riesgos importantes de 9.03% a 1.74%; los riesgos moderados de 77.78% a 22.92% y los riesgos tolerables de 13.19% a 68.06%, surgiendo además los riesgos triviales con un 7.99%. Estas últimas cifras de los riesgos tolerables y triviales se explican debido al desplazamiento de riesgos que se ha experimentado gracias a la implementación del SGSST de acuerdo a la ISO 45001, es decir, los riesgos dejaron de ser importantes, para convertirse en moderados y los moderados en tolerables. Este hecho indica que existe un mejor control y gestión de los riesgos de la empresa.

Por último, en los estudios realizados por Martínez & Guevara (2019) se llegó a determinar que un sistema de seguridad y salud ocupacional basado en la norma ISO 45001:2018, contribuye a disminuir los accidentes de trabajo y/o aparición de enfermedades profesionales que afecten al desarrollo normal de sus actividades dentro de la compañía, se previenen riesgos laborales y mejora la imagen de la compañía, además de cumplir con las diferentes normativas vigentes en el Ecuador. Dicha conclusión es coherente y la presente investigación ratifica tales afirmaciones, porque efectivamente la implementación del Sistema de Gestión de la Seguridad y

Salud en el Trabajo de acuerdo a la ISO 45001, permite disminuir los riesgos laborales de accidentes y enfermedades de trabajo, tal como se ha demostrado en los resultados de la investigación efectuada en la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote.

## **VI.2. CONCLUSIONES**

- 1ra. Se ha logrado evaluar el impacto de la implementación del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, de acuerdo a la Norma ISO 45001, en los riesgos laborales de la empresa Pesquera de la ciudad de Chimbote, 2022. Para lograr dicho objetivo, se realizó en primer lugar un diagnóstico de la empresa pesquera, con la finalidad de conocer a profundidad las características operativas de la empresa; identificar los peligros, evaluar los riesgos antes del proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la Norma ISO 45001. Con base en dicha identificación se diseñó e implementó el Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo para la Gerencia de Operaciones, de acuerdo a los lineamientos de la ISO 45001; y finalmente, se volvió a medir los riesgos a los cuales se encuentra expuesto la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote, determinándose una disminución significativa de los riesgos laborales existentes.
- 2da. El Diagnóstico realizado a la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote señala que dicha empresa está dedicada a la extracción de recursos hidrobiológicos para consumo humano directo e indirecto, que incluyen actividades de transformación, procesamiento industrial, congelación, conservación, maricultura, comercialización, servicios e investigación en general, perteneciendo a la clasificación CIUU 15127. La Gerencia de Operaciones está organizada en distintas áreas de trabajo que incluye la producción de harina de pescado, el mantenimiento eléctrico, mecánico, almacén de materiales, almacén de productos terminados, así en diferentes áreas administrativas. El proceso productivo incluye las actividades de: extracción de materia prima, recepción de materia prima, recuperación secundaria, almacenamiento de pescado, cocinado y prensado, secado, enfriado, purificado, molienda y ensaque, muestreo, almacenado y despacho, y tratamiento de caldos. Cuenta con una infraestructura suficiente para desarrollar sus actividades entre las que se encuentran: la planta evaporadora de agua de cola, la planta de vapor, la planta de fuerza y los almacenes de harina de pescado. La capacidad operativa de la planta es de 30,000 TM/h. y hasta la fecha viene utilizando el 90% de su capacidad instalada. El contexto externo de la empresa, de acuerdo al análisis PESTEL y análisis FODA realizado evidencia que existen factores políticos, económicos, sociales, tecnológicos, ecológicos y legales que muestran un conjunto de oportunidades y amenazas que pueden ser utilizadas a favor con la finalidad de mejorar su desempeño.
- 3ra. Se han identificado y evaluado un conjunto de riesgos o peligros a los cuales se encuentran expuestos los trabajadores de la empresa pesquera antes del proceso de implementación del Sistema de Gestión

de la Seguridad y Salud en el Trabajo, los cuales alcanzan a 288 riesgos que se distribuyen en riesgos tolerables con el 13.19%, moderados con el 77.78% e importantes con el 9.03%. De acuerdo a los factores tales riesgos se distribuyen en físicos 31.25%, químicos 23.46%, locativos 16.67%, eléctricos 8.33%, ergonómicos 7.64%, mecánicos 5.56%, psicosociales 4.51% y biológicos 2.78%. Los riesgos tolerables están relacionados básicamente a factores locativos 47.37%, psicosociales 18.42%, físicos 15.79%, biológicos 7.89% y químicos 7.89%. Los riesgos moderados están relacionados principales a factores físicos 34.82%, factores químicos 25.45%, factores locativos 11.61% y eléctricos 9.82%. Los riesgos importantes están relacionados fundamentalmente a factores químicos 26.92%, físicos 23.08%, ergonómicos 19.23% y locativos 15.38%. Por otro lado, la identificación de riesgos desde el punto de vista de las áreas de trabajo señala que: los riesgos físicos se encuentran principalmente en las áreas de prensado 13.33%, calderos 11.11%, cocción 10.00% y separadores 8.89%. Los riesgos químicos se encuentran principalmente en las áreas de cocción 11.94%, Pama 8.96%, prensado 7.46%, Purificador y molienda 7.46% y productos terminados 7.46%. Los riesgos locativos se encuentran principalmente en las áreas de Chata 10.20%, Presecado y secado 10.20%, Pama 10.20% y Purificador y Molienda 8.15%. Los riesgos eléctricos se encuentran con mayor frecuencia en las áreas de productos terminados 12.50%, Tolvas 12.50%, Pozas 12.50%, Chata 8.33% y Sala de fuerza 8.33%. Los riesgos ergonómicos se encuentran principalmente en las áreas de Chata 14.29%, Productos terminados 14.29%; Tolvas, Cocción, Presecado y Secado y Oficinas administrativas con un 9.52% respectivamente. Los riesgos mecánicos se encuentran con más frecuencia en las áreas de Chata 25%, Prensado 13.50% y Centrífuga 12.50%. Los riesgos psicosociales se presentan generalmente en las áreas de Taller mecánico-eléctrico 23.08%, Oficinas administrativas 15.38%, Chata 15.38% e instalaciones de planta 15.38%. Finalmente, los riesgos biológicos se presentan generalmente en las áreas de: productos terminados 25%, Tolvas, Pozas, Presecado-secado y PAC con un 12.50% respectivamente.

Asimismo, se ha determinado que los riesgos tolerables se encuentran principalmente en las áreas de PAC 18.42%, Productos terminados-ensaque 15.79%, Taller mecánico-eléctrico 13.16%, presecado y secado 13.16%. Los riesgos moderados se encuentran principalmente en las áreas de Cocción 9.82%, Prensado 8.48%, Calderas 7.59% y productos terminados-ensaque 7.59% y Tolvas 7.14%. Los riesgos importantes se encuentran principalmente en las áreas de Chata 30.8%, Recepción MP 19.02% y Cocción 11.5%.

Finalmente, se ha determinado que los accidentes e incidentes de trabajo en la empresa pesquera durante el año 2021, alcanzaron a un número de 48, de los cuales el 25% fueron accidentes leves, el 27.08% accidentes incapacitantes, el 31.25% incidentes peligrosos y el 16.67% incidentes leves. La



mayor frecuencia de accidentes e incidentes se presentan en las áreas de Prensado 22.92%, Secadores 22.92%, Cocción 14.50% y Centrífugas y molienda 12.50%.

- 4ta. Se ha realizado el proceso de implementación del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo en la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote. Dicha implementación consistió básicamente en la implementación de 16 requisitos exigidos por la ISO 45001, tomando en cuenta las 7 dimensiones que integran el SGSST establecido por la ISO 45001. 1) En la dimensión contexto de la organización se ha diseñado y formalizado las características generales de la empresa, su organización, su proceso productivo, la infraestructura que posee, la capacidad operativa y el porcentaje de utilización de la planta que figuran en el diagnóstico base de la empresa pesquera. 2) en la dimensión Liderazgo y participación de los trabajadores, se han diseñado las políticas de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente; igualmente se ha determinado los roles, las responsabilidades y las autoridades de SST en la organización; así como la consulta y participación de los trabajadores. 3) en la dimensión Planificación se ha diseñado los objetivos del SGSST, la Identificación de Peligros, Evaluación de Riesgos y Controles (IPERC) de la empresa pesquera y el Plan anual de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente. 4) En la dimensión Apoyo se han diseñado las competencias o capacitaciones en SST; igualmente se ha diseñado un conjunto de criterios para el registro documental de la información relacionada a la seguridad y salud en el trabajo, estadísticas de seguridad y salud e índices referenciales. 5) en la dimensión Operación se diseñó un plan de contingencia o preparación y respuesta ante emergencias; así como un plan para la vigilancia, prevención y control del Covid-19. 6) En la dimensión Evaluación del desempeño, se ha establecido algunos criterios para la realización de inspecciones de seguridad y salud en el trabajo; así como la realización de auditorías internas periódicas. 7) En la dimensión Mejora se ha establecido igualmente algunos criterios para la investigación de incidentes, no conformidades y acciones correctivas y el registro de accidentes e incidentes en el trabajo.
- 5ta. Se ha realizado la medición de los riesgos después del proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la ISO 45001, estableciéndose, a) un desplazamiento de los riesgos importantes hacia los riesgos moderados, de los moderados hacia los tolerables y triviales, esto se evidencia claramente en que antes de la implementación del SGSST de acuerdo a la ISO 45001, los riesgos importantes constituían el 9.03%, después del proceso de implementación solamente representa el 1.74%, igualmente sucedió con los riesgos moderados, antes constituían el 77.78% del total de riesgos, después del proceso de implementación representa solamente el 22.92%. Sin embargo, los riesgos tolerables se incrementaron de 13.19% a 68.06%, y surgieron los riesgos triviales de 0% antes a 7.99% después del proceso de implementación. Estos datos significan que hubo una mejor gestión de los

riesgos de la empresa como consecuencia de la implementación del SGSST. Los factores de riesgos que más disminuyeron fueron los factores locativos que pasaron de un 16.67% a un 4.51%, los factores psicosociales que pasaron de un 4.51% a un 2.78% y los factores químicos que pasaron de un 23.26% a un 21.88%.

La prueba de hipótesis de proporción realizada demuestra que el proceso de implementación del SGSST en la empresa pesquera ha tenido un impacto positivo y resultados satisfactorios para la empresa, debido a que ha permitido reducir significativamente los riesgos moderados e importantes de la misma.

La medición de la variación del nivel de riesgos según área de trabajo antes y después del proceso de implementación del SGSST de acuerdo a la ISO45001, señala que los riesgos importantes fueron controlados y minimizados especialmente en el área de Chata, Cocción, Pama, Calderas y zona de tanques. Los riesgos moderados fueron controlados o minimizados especialmente en las áreas de Recepción MP, Tolvas, Pozas, Cocción, Prensado, Presecado y secado, Purificador y molienda, Productos terminados-ensaque, Separadora, Centrífugas, PAC, Pama, Calderas, Sala de fuerza, Laboratorio, Oficinas administrativas, instalaciones de planta y almacén. Los riesgos tolerables se incrementaron especialmente en las áreas de Tolvas, Pozas, Cocción, Prensado, Purificador y molienda, Pama, Calderas, Sala de fuerza, Laboratorio, Oficinas administrativas, taller mecánico-eléctrico. Esto se explica porque los riesgos que antes del proceso de implementación eran moderados ahora son tolerables, lo que significa que existe una mejor gestión de los riesgos y peligros de la empresa.

### VI.3. RECOMENDACIONES

- 1ra. Recomendar a los propietarios y directivos de la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote, continúen con el proceso de implementación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo de acuerdo a la ISO 45001, debido a la gran cantidad de requisitos exigidos por la norma internacional y porque además, la seguridad y salud en el trabajo requiere una constante supervisión y seguimiento para su mejora continua, pudiéndose establecer o planificar que cada año se incorporen nuevos requisitos para ir completando el SGSST.
- 2da. Recomendar igualmente a los propietarios y directivos de la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote, realizar las inspecciones y auditorías internas anuales del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo de la empresa, a fin de determinar los errores, carencias, deficiencias y realizar las mejoras en cada una de las dimensiones e ítems de la norma internacional ISO 45001.
- 3ra. Igualmente, se recomienda a la empresa realizar periódicamente consultas a los trabajadores con la finalidad de recoger sus quejas, apreciaciones y puntos de vista para incorporarlos en los planes anuales de seguridad y salud de la empresa. Estas consultas pueden ser bajo la forma de entrevistas, diálogos, reuniones y encuestas, y cuyos resultados deben ser tomados en cuenta para la toma de decisiones en materia de SST.
- 4ta. Asimismo, se recomienda que una vez que la Gerencia de Operaciones haya implementado un mayor número de requisitos de la norma internacional ISO 45001, los propietarios y directivos de la empresa deberían extenderlo hacia las demás gerencias y áreas de la empresa, con la finalidad de alcanzar de manera amplia y competitiva un alto nivel de calidad en la seguridad y salud en el trabajo desarrollado por la empresa.
- 5ta. Recomendar a los propietarios y directivos de la empresa, efectuar un seguimiento permanente al proceso de Identificación de Peligros, Evaluación de Riesgos y Controles (IPERC), asegurándose de implementar debidamente las medidas de control de riesgos a fin de lograr cada vez disminuir o eliminar los distintos riesgos a los cuales se encuentra expuesto la empresa en sus diferentes áreas de trabajo.

## REFERENCIAS

- Alferes Ayca, I. T. (2017). *El Costo Promedio Ponderado de Capital y su Incidencia en la Rentabilidad de la Empresa VILCAMAR SAC, DISTRITO DE TACNA, REGION TACNA, PERIODO 2012-2016*". Tesis, Universidad Privada de Tacna, Tacna-Peru. Recuperado el 27 de Junio de 2022, de <chrome-extension://efaidnbnmnibpcjpcglclefindmkaj/https://repositorio.upt.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12969/279/Alf%C3%A9rez-Ayca-Idalia-Thais.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Campos S., F., Lopez A., M., Martinez C., M., Osorio M., J., & Perez G., J. (2018). *Guía para la implementación de la norma ISO 45001*.
- Centro de Desarrollo Sostenible. (2016). *Centro de Desarrollo sostenible*. Recuperado el 28 de 11 de 2022, de <https://cde.com.py/productos/sistemas-de-gestion/>
- Chambi, L. (2020). *Propuesta de una metodología para la implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo según la norma internacional ISO 45001-2018*. Tesis, UNSA, Arequipa-Peru. Obtenido de <http://repositorio.unsa.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12773/12503/UPchchl.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Díaz, J., Suarez, S., Santiago, R., & Bizarro, E. (2020). Accidentes laborales en el Perú: Análisis de la realidad a partir de datos estadísticos. doi:<https://www.redalyc.org/journal/290/290626410021/html/>
- Grandao, G. (2012). Acerca del concepto de Sistema, desde la observación de la totalidad a la totalidad de la observación. *Revista Mad*(26), 44-53. Recuperado el 19 de 12 de 2022, de <http://www2.facso.uchile.cl/publicaciones/mad/26/brandao04.pdf>
- Hernandez Sampieri, R., & Mendoza Torres, C. (2018). *Metodología de la investigación, las rutas cuantitativa, cualitativa y mixta*. México, México: Mc Graw Hill Education.
- Huanambal, F. B. (20 de Noviembre de 2014). *Monografías.com*. Recuperado el 15 de Febrero de 2016, de <http://www.monografias.com/trabajos103/sistema-bancario-peruano-historia-indicadores-bancarios-y-crisis-bancaria/sistema-bancario-peruano-historia-indicadores-bancarios-y-crisis-bancaria2.shtml>
- ISOTOOLS. (2022). *Plataforma Tecnológica para la Gestión de Excelencia*. Recuperado el 25 de 11 de 2022, de Riesgo Laboral, Definición y Conceptos Básicos: <https://www.isotools.org/2015/09/10/riesgo-laboral-definicion-y-conceptos-basicos/>
- Lezama, W. (2020). *Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo según la norma ISO 45001*. Tesis, Lima. doi:[https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/49834/Lezama\\_RWS-SD.pdf?sequence=1&isAllowed=y](https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/49834/Lezama_RWS-SD.pdf?sequence=1&isAllowed=y)
- Lizarazo, C., Fajardo, J., Berrío, S., & Quintana, L. (2018). *Breve historia de la salud ocupacional en Colombia*. Recuperado el 25 de 11 de 2022, de [https://oiss.org/wp-content/uploads/2018/11/2-Breve\\_historia\\_sobre\\_la\\_salud\\_ocupacional\\_en\\_Colombia1.pdf](https://oiss.org/wp-content/uploads/2018/11/2-Breve_historia_sobre_la_salud_ocupacional_en_Colombia1.pdf)
- Martinez, L., & Guevara, E. (2019). *Sistema de seguridad salud en el trabajo decreto 1072 de 2015*. Tesis Maestría, Universidad Politécnica Salesiana, Ecuador. Obtenido de <https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/20386/1/UPS-GT003250.pdf>

- Martinez, O. (2019). *Sistema de seguridad y salud en el trabajo decreto 1072 de 2015 en una empresa de servicios de la ciudad de Cali en el año 2019*. Tesis, Cali.  
doi:<https://bibliotecadigital.univalle.edu.co/bitstream/handle/10893/15126/CB-0603829.pdf?sequense=1&isAllowed=y>
- Ministerio de Ambiente y Desarrollo Sostenible. (2022). *Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo*. Recuperado el 25 de 11 de 2022, de <https://www.minambiente.gov.co/planeacion-y-seguimiento/sistema-de-gestion-de-seguridad-y-salud-en-el-trabajo/>
- Murillo, W. (s.f.). La investigación científica. Obtenido de <http://www.monografias.com/trabajos15/investigacion/investigacion.shtm>
- Mutua Universal. (2017). *Prevención de Riesgos Laborales para Pymes*. Recuperado el 25 de 11 de 2022, de Evaluación de riesgos:  
[https://www.mutuauniversal.net/flippingbooks/16/data/downloads/16\\_eval\\_riesgos.pdf](https://www.mutuauniversal.net/flippingbooks/16/data/downloads/16_eval_riesgos.pdf)
- OIT. (2019). *Seguridad y Salud en el Centro del Futuro del Trabajo* (1ra. ed.). Ginebra, Suiza: Organización Internacional del Trabajo. Recuperado el 29 de 11 de 2022, de [https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---dgreports/---dcomm/documents/publication/wcms\\_686762.pdf](https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---dgreports/---dcomm/documents/publication/wcms_686762.pdf)
- OIT. (17 de 9 de 2021). *Salud y Seguridad en el trabajo, comunicado de prensa*. Recuperado el 29 de 11 de 2022, de [https://www.ilo.org/global/about-the-ilo/newsroom/news/WCMS\\_819802/lang--es/index.htm](https://www.ilo.org/global/about-the-ilo/newsroom/news/WCMS_819802/lang--es/index.htm)
- Oviedo-Quiñonez, R. (2018). Seguridad y salud laboral: una revisión en el contexto actual, a propósito de la nueva ISO 45001. *Dominio de las Ciencias*, 4(2), 1-13. Recuperado el 18 de 8 de 2022, de <https://dominiodelasciencias.com/ojs/index.php/es/article/view/823/htm>
- Pensantez, C. (2020). *Diseño de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo aplicando la norma ISO 45001*. Tesis, Universidad de Cuenca, Ecuador. Obtenido de <http://dspace.ucuenca.edu.ec/bitstream/123456789/34930/1/Trabajo%20de%20Titulacion.pdf>
- Salas, J. (2019). *Implementación del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional basada en la norma ISO*. Tesis, Peru. Obtenido de [https://repositorio.utp.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12867/2819/Jhose%20Salas\\_Tesis\\_Titulo%20Profesional\\_2019pdf?sequence=1](https://repositorio.utp.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12867/2819/Jhose%20Salas_Tesis_Titulo%20Profesional_2019pdf?sequence=1)
- Sánchez, H., Reyes, C., & Mejía, K. (2018). *Manual de términos en investigación científica, tecnológica y humanística*. Lima, Perú: Vicerrectorado de Investigación de la Universidad Ricardo Palma.
- SIGWEB. (2022). *El portal de expertos en prevención de riesgos de Chile*. Recuperado el 25 de 11 de 2022, de <http://www.sigweb.cl/wp-content/uploads/biblioteca/MatrizdeRiesgo.pdf>
- UPN, S. d. (2013). *Glosario de Investigación UPN*. Trujillo.
- Valencia, A. (2012). Una visión para hacer mas eficiente el desempeño del Sector Bancario en América Latina. *IDC- Analyze The Future*, 1.

## ANEXOS

- Anexo 1: Matriz de consistencia
- Anexo 2: Conformidad de la empresa al proceso de implementación del SGSST
- Anexo 3: Diagrama de flujo de proceso productivo y PCC
- Anexo 4: Formato de registro de inducción y entrega de RISST
- Anexo 5: Formato de entrega de uniformes y EPPs
- Anexo 6: Formato de análisis de trabajo seguro
- Anexo 7: Formato de registro de registro de auditorias
- Anexo 8: Formato de permiso de trabajo en altura
- Anexo 9: Formato de registro de enfermedad ocupacional
- Anexo 10: Formato de registro de accidentes de trabajo
- Anexo 11: Formato de registro de estadísticas de SST
- Anexo 12: Formato de registro de estadísticas de seguridad y salud en el trabajo
- Anexo 13: Mapa de riesgos de la empresa pesquera de Chimbote
- Anexo 14: Cuestionario para evaluación de conocimientos del trabajador sobre peligros y riesgos en la empresa.
- Anexo 15: Ficha de inspección general de lugares de trabajo (Check List)
- Anexo 16: Fichas, registros y estadísticas
- Anexo 17: Matriz IPERC
- Anexo 18: Plan anual de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente
- Anexo 19: Plan para la vigilancia, prevención y control del COVID-19 en el trabajo.

**Anexo 1: Matriz de consistencia**

Problemas	Objetivos	Hipótesis	Variables	Dimensiones	Metodología
¿En qué medida la implementación de un sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001 impacta en los riesgos laborales en una empresa pesquera en la ciudad de Chimbote, 2022?	Evaluar el impacto de la implementación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001 en los riesgos laborales en una empresa pesquera en la ciudad de Chimbote.	La Implementación del Sistema de Gestión bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001, impacta positivamente en los riesgos laborales en una Empresa Pesquera en la ciudad de Chimbote, 2022.	Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo bajo los lineamientos de la ISO 45001	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contexto de la organización</li> </ul>	<b>Tipo de investigación</b> Aplicada  <b>Diseño de investigación</b> Pre-experimental.  <b>Unidad de análisis</b> Empresa Pesquera de la ciudad de Chimbote.  <b>Población de estudio</b> 88 trabajadores  <b>Muestra</b> 88 trabajadores (censal)  <b>Técnicas de acopio de información</b> Observación directa Encuestas  <b>Instrumentos</b> Check list Cuestionario Matriz IPERC Mapa de riesgos Inspecciones internas del SST  <b>Tratamiento de la información</b> Estadístico-descriptivo Prueba de hipótesis de proporción  <b>Contrastación de hipótesis</b> Comparación de riesgos antes y después del proceso de implementación del SGSST
¿Cuál es la situación de la empresa pesquera de la ciudad de Chimbote?	Realizar el diagnostico de una Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote.			<ul style="list-style-type: none"> <li>Liderazgo y participación de los trabajadores</li> </ul>	
¿Cómo identificar los peligros, evaluar los riesgos y determinar controles antes de un proceso de implementación del SGSST?	Realizar una Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos y determinación de Controles, antes de la implementación del SGSST (Pre Prueba)			<ul style="list-style-type: none"> <li>Planificación</li> </ul>	
¿Cómo implementar el Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001?	Implementar el SGSST, bajo los lineamientos de la Norma ISO 45001.			<ul style="list-style-type: none"> <li>Apoyo</li> </ul>	
¿Qué variaciones en los riesgos laborales produce la implementación del SGSST bajo los lineamientos de la ISO 45001?	Medir la variación en los riesgos laborales después de la implementación del SGSST bajo los lineamientos de la ISO 45001. (Post Prueba)			<ul style="list-style-type: none"> <li>Operación</li> </ul>	
			Riesgos laborales	<ul style="list-style-type: none"> <li>IPERC</li> </ul>	
				<ul style="list-style-type: none"> <li>Nivel de riesgos</li> <li>Riesgos según factores</li> <li>Riesgos según áreas de trabajo</li> </ul>	

Fuente: elaboración propia

**ANEXO 2: CONFORMIDAD DE LA EMPRESA AL PROCESO DE IMPLEMENTACIÓN DEL SGSST DE  
ACUERDO A LA ISO 45001.**



Sr.

**Rufo Angel Pérez Reyes Marreros.**

**Chimbote.**

**De mi consideración**

Tengo el agrado de dirigirme a usted, a fin de expresarle mi mayor reconocimiento y felicitación por su excelente aporte en pro del mejoramiento de la gestión de los riesgos laborales en nuestra empresa. Estamos empeñados en cumplir no solamente lo señalado por la Ley 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, sino también implementar paulatinamente la Norma Internacional ISO 45001 – 2018 de Seguridad y Salud en el Trabajo. Somos conscientes de que aun queda por superar muchos aspectos, pero su empeño y dedicación otorgada al avance de implementación de algunos aspectos criticos y urgentes de esta norma en nuestra empresa resultan capitales para continuar y seguir mejorando la calidad productiva de nuestra empresa y la preservación de la salud y seguridad de nuestro personal productivo y administrativo.

En nombre de todos los directivos de la empresa, los trabajadores y del mío propio, le expresamos nuestro profundo reconocimiento y agradecimiento. Estamos seguros que su aporte nos dará pie a continuar con el proceso de implementación iniciado por usted y nuestro equipo de trabajo. Adjuntamos la hoja de conformidad solicitada en el cual señalamos nuestra conformidad general con los aportes realizados por usted en cada una de las áreas de trabajo, así como en cada una de las dimensiones de la Norma Internacional.

Sin otro particular, le reitero mis consideraciones más distinguidas.

Atentamente.

Ing. César Aconte Zegarra  
Gerente de Operaciones



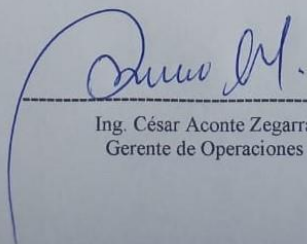
IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.



HOJA DE CONFORMIDAD DEL PROCESO DE IMPLEMENTACIÓN DE LA NORMA ISO 45001- 2018 EN LA EMPRESA JADA S.A.

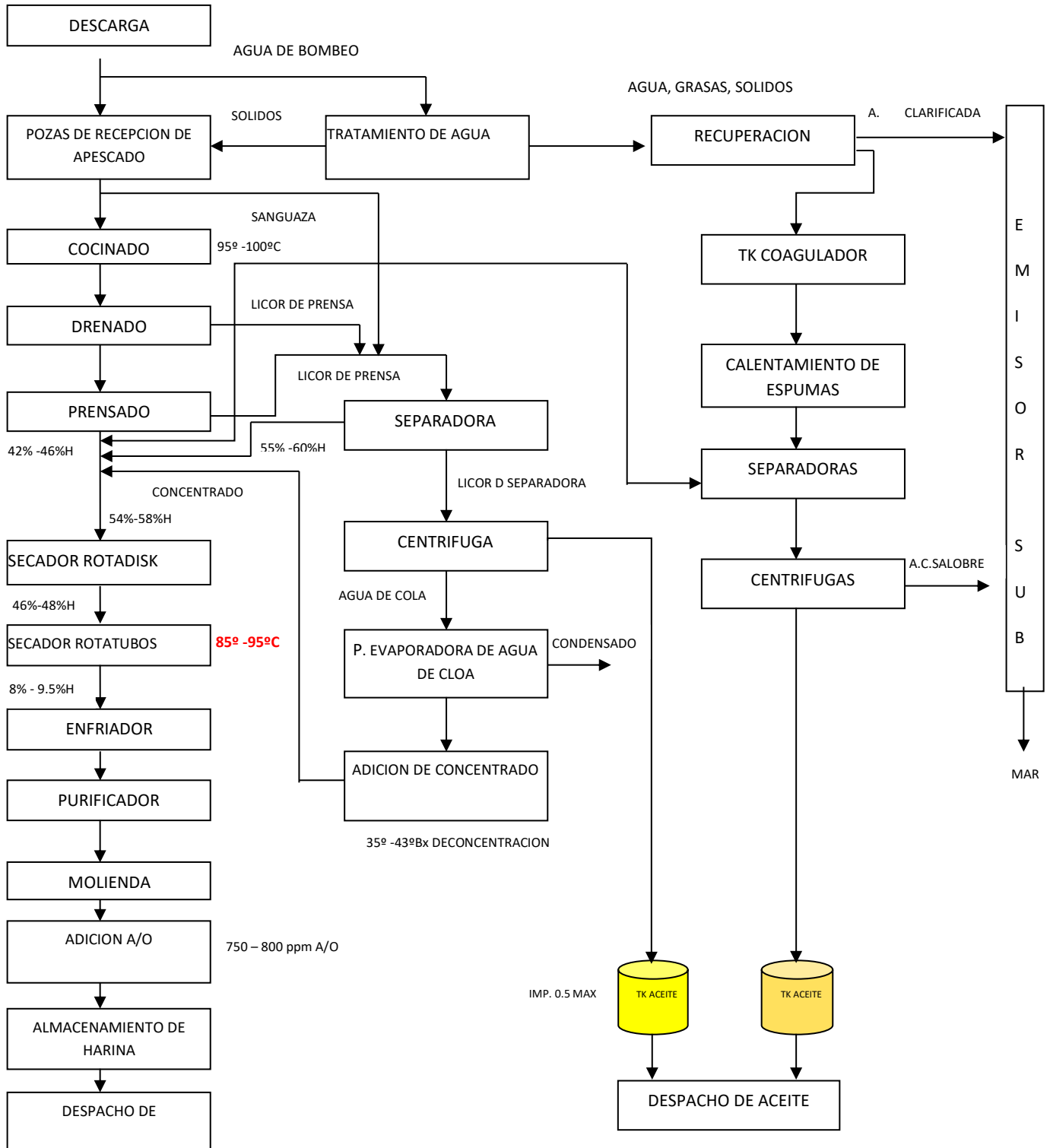
Dimensión de la ISO 45001	Ítems o requisitos trabajadores	Situación anterior	Situación actual	Conformidad
Contexto de la organización	<ul style="list-style-type: none"> <li>Características generales</li> <li>Organización</li> <li>Proceso productivo</li> <li>Infraestructura</li> <li>Capacidad operativa y porcentaje de utilización de la planta</li> </ul>	Definición ambigua, poco clara de nuestra empresa	Definición más clara y ordenada de nuestra empresa.	Muy satisfecho
Liderazgo y participación de los trabajadores	<ul style="list-style-type: none"> <li>Políticas de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente.</li> <li>Roles, responsabilidades y autoridades en la organización.</li> <li>Consulta y participación de los trabajadores</li> </ul>	No se encontraban definidas las políticas, roles y responsabilidades de SST y tampoco se efectuaba consultas a los trabajadores.	Se ha cumplido con el diseño de las políticas, roles y responsabilidades de SST y se ha efectuado de manera satisfactoria la consulta a los trabajadores.	Muy satisfecho
Planificación	<ul style="list-style-type: none"> <li>Objetivos del SGSST</li> <li>IPERC</li> <li>Plan anual de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente</li> </ul>	Objetivos no tan definidos, una IPERC poco clara y un Plan de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente incompleto.	Se cuenta con una mejor determinación de objetivos, una IPERC más específica y clara y un Plan de seguridad y salud ocupacional y medio ambiente completo.	Satisfactorio
Apoyo	<ul style="list-style-type: none"> <li>Competencia (Capacitación en SST)</li> <li>Información documentada (Documentación y registros)</li> <li>Estadísticas de seguridad y salud</li> </ul>	Las capacitaciones no eran sistemáticas, la documentación sobre SST estaba dispersa y las estadísticas de SST no estaban ajustadas a los índices de seguridad	Se ha programado y realizado capacitaciones en SST durante todo el año, se ha organizado mejor la información y documentación de SST y las estadísticas de SST se encuentran ajustadas a los índices de SST.	Satisfactorio
Operación	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plan de contingencia (Preparación y respuesta ante emergencias)</li> <li>Plan para la vigilancia, prevención y control del COVID-19.</li> </ul>	Planes desactualizados y poco operativos	Planes actualizados y en plena vigencia operativa.	Satisfactorio
Evaluación del desempeño	<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo</li> <li>Auditorías</li> </ul>	Inspecciones muy esporádicas y descontinuadas. Ninguna auditoría del SGSST.	Inspecciones periódicas de SST y ya se cuenta con el compromiso y participación de especialistas para las auditorías correspondientes.	Satisfactorio
Mejora	<ul style="list-style-type: none"> <li>Incidentes, no conformidades y acciones correctivas</li> </ul>	No existía un inventario de incidentes, accidentes según áreas de trabajo, tampoco había un inventario de riesgos laborales	Se cuenta con un inventario de incidentes y accidentes, además de un inventario de riesgos según áreas laborales.	Muy satisfactorio

Nota. elaboración propia



Ing. César Aconte Zegarra  
Gerente de Operaciones

**Anexo 03: Diagrama de Flujo de Proceso Productivo y PCC**



Fuente: Elaboración Propia

### Anexo 04: Formato de Registro de Inducción y entrega de RISST



FOR-SST-JADA-02

FECHA: 02/01/19

#### REGISTRO DE INDUCCION Y ENTREGA DE REGLAMENTO INTERNO SST

El trabajador \_\_\_\_\_ de la empresa: \_\_\_\_\_, identificado con D.N.I \_\_\_\_\_, con cargo de \_\_\_\_\_, ha recibido el Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo e Inducción preventiva que se relaciona a la labor a desempeñar; declarando con previo conocimiento hacerse responsable de cumplir las indicaciones descritas de forma rigurosa, y que en caso de duda consultará con su mando superior los trabajos a realizar.

Al mismo tiempo, queda enterado de que entre las obligaciones de los trabajadores establecidas por la Ley, en materia de Prevención de Riesgos Laborales, están las siguientes:

- Velar por su propia Seguridad y Salud en el Trabajo, y por la de aquellas otras personas a las que puede afectar su actividad profesional.
- Usar adecuadamente, maquinas, aparatos, herramientas, sustancias peligrosas, equipos de transporte, que ha sido autorizado para su manejo, siguiendo las indicaciones dadas por el fabricante.
- Utilizar correctamente los medios auxiliares puestos a su disposición, y equipos de protección personal (EPP) para la realización de cada trabajo encomendado.
- No poner fuera de funcionamiento y utilizar correctamente los dispositivos de seguridad.
- Informar de inmediato a sus superiores ante cualquier situación que entrañe riesgo para la Seguridad y Salud.

Entregado por:	Recibido por:
Firma:	Firma:
Fecha: __/__/__	Fecha: __/__/__


Fuente: Elaboración Propia

**Anexo 05: Formato de Entrega de uniformes y EPP'S**

		SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL														S S T		
		ENTREGA DE UNIFORMES Y EPPS																
Apellidos y Nombres:																		
Cargo :														DNI:				
N°	FECHA	UNIFORME					EPPS										FIRMA	OBSERVACION
		Camisa	Pantalón	Polo	Casaca	Mameluco	Botas Seguridad	Casco Seguridad	Cortaviento	Barbiquejo	Guantes de cuero	Lentes Seguridad	Orejeras	Tapones auditivos	Máscara p/ polvos	Cartucho p/ polvo		
1																		
2																		
3																		
4																		
5																		
6																		
7																		
8																		
9																		
10																		
<u>TÉRMINO DE RESPONSABILIDAD</u>																		
<p>Declaro para los debidos fines, que los materiales registrados en esta ficha se encuentran en mi poder, para el uso en mis actividades laborales, asumiendo la responsabilidad de su cuidado y conservación de acuerdo a las normas de Seguridad y Salud en el Trabajo establecidas por la empresa. Asimismo asumo la entera responsabilidad por el uso, conservación y cuidado de los equipos proporcionados por la empresa, también me comprometo a restituir los mismos al término de mi relación laboral con _____ y el descuento por planilla respectivo en el caso de pérdida o extravió culposos.</p>																		
YO: _____										Firma del trabajador: _____				DNI: _____				
ENTREGADO POR: _____																		

Fuente: Elaboración Propia

### Anexo 06: Formato de Análisis de Trabajo Seguro

 <b>SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>ANALISIS DE SEGURIDAD DE LA TAREA (AST)</b>		<small>FOR-SIT-JC-05</small> <small>VERSION 01</small> <small>FECHA: 02.01.15</small>																																										
<b>AREA / UBICACIÓN</b>		<b>CAPTATAZ / COORDINADOR DEL AREA: Nombre y Firma</b>																																										
<b>FECHA:</b>		<b>TB SUPERVISOR DE SEGURIDAD: Nombre y Firma</b>																																										
<b>NOMBRE DEL TRABAJO:</b>		<b>DESCRIPCIÓN DEL TRABAJO:</b>																																										
<b>EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL</b>																																												
Casco ___ Lentes ___ Guantes ___ Zapatos ___ Arnes ___ Tampones ___ Otros ___																																												
<b>PERSONAS QUE REALIZAN LA TAREA: Nombre y Firma</b>																																												
1. _____ 4. _____ 7. _____ 10. _____ 2. _____ 5. _____ 8. _____ 11. _____ 3. _____ 6. _____ 9. _____ 12. _____																																												
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="5">SEVERIDAD/ CONSECUENCIA</th> <th colspan="5">PROBABILIDAD/FRECUENCIA</th> </tr> <tr> <th>Común</th> <th>Ha sucedido</th> <th>Podría suceder</th> <th>Raro que ocurra</th> <th>Prácticamente imposible que ocurra</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Catastrófica</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>4</td> <td>7</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>Fatalidad</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>8</td> <td>12</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>Permanente</td> <td>6</td> <td>9</td> <td>13</td> <td>17</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Temporal</td> <td>10</td> <td>14</td> <td>18</td> <td>21</td> <td>23</td> </tr> <tr> <td>Menor</td> <td>15</td> <td>19</td> <td>22</td> <td>24</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>		SEVERIDAD/ CONSECUENCIA	PROBABILIDAD/FRECUENCIA					Común	Ha sucedido	Podría suceder	Raro que ocurra	Prácticamente imposible que ocurra	Catastrófica	1	2	4	7	11	Fatalidad	3	5	8	12	18	Permanente	6	9	13	17	20	Temporal	10	14	18	21	23	Menor	15	19	22	24	25
SEVERIDAD/ CONSECUENCIA	PROBABILIDAD/FRECUENCIA																																											
	Común	Ha sucedido	Podría suceder		Raro que ocurra	Prácticamente imposible que ocurra																																						
	Catastrófica	1	2		4	7	11																																					
	Fatalidad	3	5		8	12	18																																					
	Permanente	6	9	13	17	20																																						
Temporal	10	14	18	21	23																																							
Menor	15	19	22	24	25																																							
<b>N°</b>	<b>Descripción de las partes de la tarea</b>	<b>Peligros asociados</b>	<b>Riesgo (especificar y a las menas)</b>	<b>Riesgo Inicial</b>	<b>Medidas de Control</b>	<b>Riesgo Residual</b>																																						
Firma del supervisor directo del trabajo:		<b>ALTO</b> Controlar PELIGRO, se paraliza los trabajos operacionales en la labor Riesgo intolerable, requiere controles inmediatos, si no se puede	<b>MEDIO</b> Iniciar medidas para eliminar/reducir el riesgo. Evaluar si la acción se puede ejecutar de manera inmediata	<b>BAJO</b> Este riesgo puede ser tolerable																																								
		0 - 24 Horas	0 - 72 Horas	1 Mes																																								


Fuente: Elaboración Propia

### Anexo 07: Formato de Registro de Auditorias

	<b>SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		FOR-SST-JC-11
	<b>REGISTRO DE AUDITORIAS</b>		VERSION:01 F.APROB:02.01.2019
<b>DATOS DEL EMPLEADOR:</b>			
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)
<b>NOMBRE(S) DEL(DE LOS) AUDITOR(ES)</b>			
<b>FECHAS DE AUDITORÍA</b>		<b>PROCESOS AUDITADOS</b>	
<b>NÚMERO DE NO CONFORMIDADES</b>		<b>INFORMACIÓN A ADJUNTAR</b>	
<p>a) Informe de auditoría, indicando los hallazgos encontrados, así como no conformidades, observaciones, entre otros, con la respectiva firma del auditor o auditores.</p> <p>b) Plan de acción para cierre de no conformidades (posterior a la auditoría). Este plan de acción contiene la descripción de las causas que originaron cada no conformidad, propuesta de las medidas correctivas para cada no conformidad, responsable de implementación, fecha de ejecución, estado de la acción correctiva (Ver modelo de encabezados).</p>			
<b>MODELO DE ENCABEZADOS PARA EL PLAN DE ACCIÓN PARA EL CIERRE DE NO CONFORMIDADES</b>			
DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD			
DESCRIPCIÓN DE MEDIDAS CORRECTIVAS			
<b>RESPONSABLE DEL REGISTRO</b>			
Nombre:			
Cargo:			
Fecha:			
Firma			

Fuente: Elaboración Propia

Anexo 08: Formato de Permiso de Trabajos en Altura

	<b>SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		<b>FOR-SST-JADA-19</b>	
	<b>PERMISO DE TRABAJOS EN ALTURA</b>		VERSION: <b>01</b>	F APROB.: <b>02.01.2018</b>
TRABAJO A REALIZAR: _____ <b>PERMISO N°:</b> _____				
LUGAR : _____ <b>CLIENTE:</b> _____				
RESPONSABLE DEL TRABAJO: _____				
<b>SOLICITADO POR:</b> _____		<b>FECHA:</b> _____	<b>HORA:</b> _____	
<b>PERMISO CONCEDIDO A:</b>				
1	_____	_____	9	_____
2	_____	_____	10	_____
3	_____	_____	11	_____
4	_____	_____	12	_____
<b>VERIFICACIÓN PARA TRABAJOS EN ALTURA (&gt;1.50 metros)</b>				
<b>ANDAMIO</b>		<b>CORRECTO</b>	<b>NO SEGURO</b>	<b>NO APLICA</b>
CUERPOS DE ANDAMIO N° _____				
LISTA DE VERIFICACIÓN PARA ANDAMIOS ( <u>APROBADA</u> ) <small>JB-REG-CPE-022</small>				
<b>PERSONAL</b>				
SE ENCUENTRA TODO EL PERSONAL ENTRENADO EN TRAB-ALTURA				
<b>ESCALERA S</b>				
TIPO DE <u>ESCALERA</u> : _____				
MATERIAL DE <u>ESCALERA</u> : _____				
<b>PELDAÑOS</b>				
LARGUEROS				
PATAS ANTIDESLIZANTES				
<b>ARNES S</b>				
GANCHOS DOBLE SEGURO				
COSTURAS EN BUEN ESTADO				
LINEA DE VIDA CON ABSORBEDOR DE CAIDAS				
LINEA DE VIDA				
HEBILLAS, OJALES EN BUEN ESTADO				
ARNES LIMPIO Y SIN PRESENCIA DE GRASAS				
LINEAS DE VIDA VERTICAL PARA ASCENSO Y DESCENSO				
PERSONAL ENTRENADO				
PERSONAL CON FORTAHERRAMIENTAS				
ARNES PUESTO AL CUERPO CON AJUSTE ADECUADO. ( <u>no flojo</u> )				
ACORDONAMIENTO DE AREA DE TRABAJO				
AREA LIMPIA Y ORDENADA				
<u>REQUIERE DE OTRO PERMISO?</u>				
AUTORIZACIÓN VÁLIDA HASTA: _____ <b>FECHA:</b> _____ <b>HORA:</b> _____				
PERSONA QUE CONCEDE EL PERMISO				
<u>NOMBRE:</u> _____		<u>FIRMA:</u> _____	<u>FECHA:</u> _____ <u>HORA:</u> _____	
<b>CANCELACIÓN DEL TRABAJO</b>				
<b>MOTIVO:</b> _____				
<b>PERSONA QUE CANCELA EL TRABAJO</b>				
<u>NOMBRE:</u> _____		<u>FIRMA:</u> _____	<u>FECHA:</u> _____ <u>HORA:</u> _____	

Fuente: Elaboración Propia

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

**Anexo 09: Formato de Registro de Enfermedades Ocupacionales**


		SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			FOR-SST-JADA-19													
		REGISTRO DE ENFERMEDADES OCPACIONALES			VERSION:01 F.APROB:02.01.2019													
<b>DATOS DEL EMPLEADOR PRINCIPAL:</b>																		
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)		TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA													
					Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL													
AÑO DE INICIO DE LA ACTIVIDAD	COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO				LÍNEAS DE PRODUCCIÓN Y/O SERVICIOS													
	Nº TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR	Nº TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR	NOMBRE DE LA ASEGURADORA															
<b>Completar sólo si contrata servicios de intermediación o tercerización:</b>																		
<b>DATOS DEL EMPLEADOR DE INTERMEDIACIÓN, TERCERIZACIÓN, CONTRATISTA, SUBCONTRATISTA, OTROS:</b>																		
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)		TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA													
					Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL													
AÑO DE INICIO DE LA ACTIVIDAD	COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO				LÍNEAS DE PRODUCCIÓN Y/O SERVICIOS													
	Nº TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR	Nº TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR	NOMBRE DE LA ASEGURADORA															
<b>DATOS REFERENTES A LA ENFERMEDAD OCUPACIONAL</b>																		
TIPO DE AGENTE QUE ORIGINÓ LA ENFERMEDAD OCUPACIONAL (VER TABLA REFERENCIAL 1)	Nº ENFERMEDADES OCUPACIONALES PRESENTADAS EN CADA MES POR TIPO DE AGENTE		NOMBRE DE LA ENFERMEDAD OCUPACIONAL	PARTE DEL CUERPO O SISTEMA DEL TRABAJADOR AFECTADO	Nº TRAB. AFECTADOS	ÁREAS	Nº DE CAMBIOS DE PUESTOS GENERADOS DE SER EL CASO											
	AÑO:																	
	E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D						

TABLA REFERENCIAL 1: TIPOS DE AGENTES												
FÍSICO			QUÍMICO			BIOLÓGICO		DISERGONÓMICO			PSICOSOCIALES	
Ruido	F1	Garzar	01	Viruz	B1	Manipulación inadecuada de			D1	Hartamiento psicológico		P1
Vibración	F2	Vaporar	02	Bacilar	B2	Dirección de puertos inadecuada			D2	Estrés laboral		P2
Iluminación	F3	Nublina	03	Bacteriar	B3	Parturir inadecuado			D3	Turno rotativo		P3
Ventilación	F4	Rocío	04	Hongo	B4	Trabajar repetitivo			D4	Falta de comunicación y entrenamiento.		P4
Presión alta o baja	F5	Polvo	05	Parásito	B5	Otrar, indicar			D5	Autoritarismo		P5
Temperatura (Calor o frío)	F6	Humar	06	Insectar	B6	Otrar, indicar				Otrar, indicar		P6
Humedad	F7	Líquido	07	Reo-dar	B7							
Radiación en general	F8	Otrar, indicar	08	Otrar, indicar	B8							
Otrar, indicar	F9											
<b>DETALLE DE LAS CAUSAS QUE GENERAN LAS ENFERMEDADES OCUPACIONALES POR TIPO DE AGENTE</b>												
Adjuntar documentos en los que consten las causas que generan las enfermedades ocupacionales y adicionalmente indicar una breve descripción de las labores desarrolladas por el trabajador antes de adquirir la enfermedad.												
<b>COMPLETAR SÓLO EN CASO DE EMPLEO DE SUSTANCIAS CANCERIGENAS (Ref. D.S. 039-93-PCM / D.S. 015-2005-SA)</b>												
<b>RELACIÓN DE SUSTANCIAS CANCERIGENAS</b>						<b>SE HAN REALIZADO MONITOREOS DE LOS AGENTES PRESENTES EN EL AMBIENTE (SI/NO)</b>						
<b>MEDIDAS CORRECTIVAS</b>												
DESCRIPCIÓN DE LA MEDIDA CORRECTIVA				RESPONSABLE		FECHA DE EJECUCIÓN			Completar en la fecha de ejecución propuesta, el ESTADO de la implementación de la medida correctiva (realizada, pendiente, en ejecución)			
1.-						DÍA MES AÑO						
2.-												
<b>RESPONSABLES DEL REGISTRO Y DE LA INVESTIGACIÓN</b>												
Nombre:			Carga:			Firma:						
Nombre:			Carga:			Firma:						

Fuente: Elaboración Propia



IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

Anexo 10: Formato de Registro de Accidentes de Trabajo

esquera JADA SA

7 - 310 21, Vol. II

09/02/21

### INFORME DE INVESTIGACION DE ACCIDENTE DE TRABAJO, INCIDENTE PELIGROSO O ENFERMEDAD OCUPACIONAL

Nombre del accidentado / Involucrado:											
Código de empleado	EDAD	CARGO/EXPERIENCIA EN LA TAREA	DEPARTAMENTO	COMPAÑIA	GUARDIA	TURNO D/N	DIA TRABAJO	SECCION			
<b>CLASIFICACIÓN MÉDICA</b> PA <input type="checkbox"/> Primeros Auxilios    AM <input type="checkbox"/> Atención Médica    ATR <input type="checkbox"/> Accidente con Trabajo Restringido    ATP <input type="checkbox"/> Accidente con Tiempo Perdido    AF <input type="checkbox"/> Accidente Fatal											
<b>DATOS DEL SUCESO / EVENTO</b>											
Fecha que se reportó el evento:				Fecha del reporte de investigación:							
Hora de reporte del evento:											
LUGAR EXACTO:			FECHA DEL EVENTO:			HORA DEL EVENTO:					
TIPO: <input type="checkbox"/> Incidente Peligroso <input type="checkbox"/> Daño a la Propiedad <input type="checkbox"/> Accidente de Trabajo <input type="checkbox"/> Enfermedad Ocupacional <input type="checkbox"/> Equipo Pesado <input type="checkbox"/> Vehículo <input type="checkbox"/> Equipo Auxiliar <input type="checkbox"/> Medioambiental			DESCRIPCIÓN DEL EVENTO:								
CATEGORIA (Matriz de Evaluación de Riesgos) <span style="background-color: yellow;">Bajo</span> <span style="background-color: green;">Moderado</span> <span style="background-color: blue;">Alto</span> <span style="background-color: red;">Extremo</span>											
<b>TABLA 1: Parte del cuerpo lesionado</b>											
<input type="checkbox"/> Cráneo	<input type="checkbox"/> Cuello	<input type="checkbox"/> Pulgar 1	<input type="checkbox"/> Abdomen	<input type="checkbox"/> Cadera	<input type="checkbox"/> Frente	<input type="checkbox"/> Clavícula	<input type="checkbox"/> Dedo 2	<input type="checkbox"/> Espalda superior	<input type="checkbox"/> Muslo		
<input type="checkbox"/> Rostro	<input type="checkbox"/> Hombro	<input type="checkbox"/> Dedo 3	<input type="checkbox"/> Espalda media	<input type="checkbox"/> Rodilla	<input type="checkbox"/> Ojo	<input type="checkbox"/> Brazo	<input type="checkbox"/> Dedo 4	<input type="checkbox"/> Espalda inferior	<input type="checkbox"/> Pantorrilla		
<input type="checkbox"/> Nariz	<input type="checkbox"/> Codo	<input type="checkbox"/> Dedo 5	<input type="checkbox"/> Nalgas	<input type="checkbox"/> Tobillo	<input type="checkbox"/> Boca	<input type="checkbox"/> Antebrazo	<input type="checkbox"/> Pecho	<input type="checkbox"/> Pierna	<input type="checkbox"/> Pie		
<input type="checkbox"/> Dientes	<input type="checkbox"/> Muñeca	<input type="checkbox"/> Pulmón	<input type="checkbox"/> Ingle	<input type="checkbox"/> Dedos pie	<input type="checkbox"/> Barbilla/Mentón	<input type="checkbox"/> Mano	<input type="checkbox"/> Costillas	<input type="checkbox"/> Pierna	<input type="checkbox"/> Otros (especificar)		
<b>TABLA 2: Tipo de Lesión</b>					<b>TABLA 3: Tipo de Accidente</b>						
<input type="checkbox"/> Contusión	<input type="checkbox"/> Fractura	<input type="checkbox"/> Golpeado por	<input type="checkbox"/> Golpeado contra	<input type="checkbox"/> Contacto con Electricidad	<input type="checkbox"/> Estiramiento	<input type="checkbox"/> Amputación	<input type="checkbox"/> Atrapado dentro	<input type="checkbox"/> Temperaturas extremas			
<input type="checkbox"/> Esguince	<input type="checkbox"/> Enfermedad	<input type="checkbox"/> Atrapado sobre	<input type="checkbox"/> Atrapado entre	<input type="checkbox"/> Calor	<input type="checkbox"/> Abrasión	<input type="checkbox"/> Otros (especificar)	<input type="checkbox"/> Resbalón	<input type="checkbox"/> Frío			
<input type="checkbox"/> Laceración		<input type="checkbox"/> Caída a un mismo nivel	<input type="checkbox"/> Caída a un nivel inferior	<input type="checkbox"/> Cústicos / Ácidos	<input type="checkbox"/> Perforación		<input type="checkbox"/> Ruido	<input type="checkbox"/> Substancias Tóxicas / No Tóxicas			
<input type="checkbox"/> Cuerpo Extraño		<input type="checkbox"/> Sobre-esfuerzo		<input type="checkbox"/> Objetos extraños	<input type="checkbox"/> Quemadura Térmica						
<input type="checkbox"/> Quemadura Química											
<b>ACCIONES INMEDIATAS:</b>											
Listar las acciones correctivas y/o de protección tomadas de manera inmediata (ejemplo: Colocar barreras, parquear equipos, colocar bloqueo fuera de servicio):											
<b>EQUIPO INVOLUCRADO:</b>											
PÉRDIDA ESTIMADA (US\$):			¿EL MATERIAL HA LLEGADO A UN CURSO DE AGUA?			NOMBRE DEL CUERPO DE AGUA					
<input type="checkbox"/> <1,000 <input type="checkbox"/> 1,000 hasta 10,000 <input type="checkbox"/> 10,000 hasta 100,000 <input type="checkbox"/> 100,000 hasta 1M <input type="checkbox"/> >1M			<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO								
VEHICULOS/EQUIPOS/PROPIEDAD			PLACA			DANOS					
1.											
2.											
3.											
<b>TIPO DE INCIDENTE AMBIENTAL</b>											
<input type="checkbox"/> Derrame			<input type="checkbox"/> Turbidez del agua/Descarga no controlada			<input type="checkbox"/> Muerte animal			<input type="checkbox"/> Otros		
<b>TIPO DE DERRAME DE MATERIA CONTAMINANTE PELIGROSA</b>											
TIPO DE MATERIAL			VOL DERRAME			VOL RECUPERADO					
Nombre y Firma del Supervisor (Reportante):											



NOMBRES DE TESTIGOS		CARGO/ EXPERIENCIA	DEPARTAMENTO	COMPAÑIA	GUARDIA
<b>ANALISIS DEL INCIDENTE</b>					
<b>Actos Sub-estándar:</b>			<b>Condiciones Sub-estándar:</b>		
<input type="checkbox"/> Operar un equipo sin autorización/entrenamiento <input type="checkbox"/> Falla al advertir <input type="checkbox"/> Falla al asegurar <input type="checkbox"/> Operar a velocidad inadecuada <input type="checkbox"/> Hacer inoperables los dispositivos de seguridad <input type="checkbox"/> Remover dispositivos de seguridad <input type="checkbox"/> Uso de equipos defectuosos <input type="checkbox"/> Uso de equipo inadecuado <input type="checkbox"/> Falla al usar EPP <input type="checkbox"/> Carga inadecuada <input type="checkbox"/> Almacenamiento inadecuado <input type="checkbox"/> Levantamiento inadecuado <input type="checkbox"/> Posición de tarea inadecuada <input type="checkbox"/> Mantenimiento de equipo en operación <input type="checkbox"/> Bromas <input type="checkbox"/> No seguir los procedimientos <input type="checkbox"/> Otros (especificar)			<input type="checkbox"/> Protecciones y barreras inadecuadas <input type="checkbox"/> EPP inadecuado o impropio <input type="checkbox"/> Herramientas/Equipos/Materiales defectuosos <input type="checkbox"/> Sistema de advertencia inadecuado <input type="checkbox"/> Área de trabajo congestionada / restringida / sobre poblada <input type="checkbox"/> Peligro de explosión o incendio <input type="checkbox"/> Orden y limpieza deficiente <input type="checkbox"/> Peligro Medioambiental <input type="checkbox"/> Exposición al ruido <input type="checkbox"/> Exposición a radiación <input type="checkbox"/> Exposición a temperaturas extremas <input type="checkbox"/> Iluminación inadecuada o excesiva <input type="checkbox"/> Ventilación inadecuada <input type="checkbox"/> Otros (especificar)		
<b>Describir los actos o condiciones sub-estándar existentes:</b>					
Actos Sub-estándar(s):					
Condiciones Sub-estándar(s):					
<b>¿Qué factores de trabajo condujeron a la condición sub-estándar? Explique.</b>					
<b>Factores de trabajo:</b>					
<input type="checkbox"/> Liderazgo/Supervisión inadecuados <input type="checkbox"/> Ingeniería inadecuada <input type="checkbox"/> Adquisiciones inadecuadas <input type="checkbox"/> Mantenimiento inadecuado <input type="checkbox"/> Herramientas/Equipos inadecuadas <input type="checkbox"/> Estándares de trabajo inadecuados <input type="checkbox"/> Uso o desgaste excesivo <input type="checkbox"/> Abuso o maltrato <input type="checkbox"/> Diseño ergonómico inadecuado <input type="checkbox"/> Otros (especificar)					
<b>¿Qué factores personales condujeron al acto sub-estándar? Explique.</b>					
<b>Factores Personales:</b>					
<input type="checkbox"/> Capacidad física / fisiológica inadecuada <input type="checkbox"/> Capacidad mental / psicológica inadecuada <input type="checkbox"/> Tensión física o fisiológica <input type="checkbox"/> Tensión mental / psicológica <input type="checkbox"/> Falta de conocimiento <input type="checkbox"/> Falta de habilidad <input type="checkbox"/> Motivación inadecuada <input type="checkbox"/> Otros (especificar)					

HOJA DE TRABAJO DE ANALISIS DE CAUSAS	
Item	Descripción
¿Qué sucedió?	
¿Por qué?	
¿Por qué?	
¿Por qué?	
¿Por qué?	

Grafique las condiciones del incidente

Indique el lugar de la lesión en el diagrama

D I I D

D = derecha I = izquierda

Indicar el tipo de INFORMACIÓN ADICIONAL y escribir el número de anexos de cada tipo en el cuadro correspondiente

Croquis / Planos	Fotografías	Declaraciones	Instrucciones de trabajo	Planes / Procedimientos	Registros de Mantenimiento	Registros de Entrenamiento	Documentos Médicos	Test de Alcohol y Drogas
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>




IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

Plan de Acción para prevenir la recurrencia:	Responsable:	Fecha a ser completado:	Fecha de cumplimiento:
1.			
2.			
3.			
4.			
¿Qué acciones de seguimiento fueron implementadas para monitorear la efectividad de las acciones correctivas?			Fecha de cumplimiento:
1.			
2.			
3.			
4.			
Encuentro este reporte satisfactoriamente completado: Firmar solo si todas las medidas de control se han implementado.			Fecha:
Nombre impreso y firma del investigador:			
Comentarios Supervisor/Investigador:			
Firma:		Fecha:	Enviado a:
Comentarios del Supervisor del Trabajo/ Inmediato:			
Firma:		Fecha:	Enviado a:
Comentarios del Supervisor del Área/ Residente de Obra:			
Firma:		Fecha:	Enviado a:
Comentarios del Gerente General/ Gerente del Área:			
Firma:		Fecha:	Enviado a:
Comentarios del Gerente del SIG/ Jefe de SSMA:			
Firma:			Fecha:

Fuente: Elaboración Propia

**Anexo 11: Formato de Registro de Estadísticas de SST**

 PESQUERA JADA S.A	<b>ÁREA DE PRODUCCIÓN</b> <b>ESTADÍSTICA DE ACCIDENTES AÑO 2018</b>									Codigo:
	versión:									
MES	NUMERO DE PERSONAS	HORAS HOMBRE TRABAJADAS	ACCIDENTES				TOTAL DÍAS PERDIDOS	ÍNDICE FRECUENCIA	ÍNDICE GRAVEDAD	TASA DE ACCIDENTABILIDAD
			FAT	CDP	SDP	TOTAL				
ENERO										
FEBRERO										
MARZO										
ABRIL										
MAYO										
JUNIO										
JULIO										
AGOSTO										
SEPTIEMBRE										
OCTUBRE										
NOVIEMBRE										
DICIEMBRE										
TOTAL										

Fuente: Elaboración propia

$$IF = \frac{N^{\circ} \text{ de accidentes} \times 10^6}{N^{\circ} \text{ de horas trabajadas}}$$

$$IG = \frac{N^{\circ} \text{ de jornadas perdidas} \times 10^6}{N^{\circ} \text{ de horas trabajadas}}$$

$$TA = \frac{IF \times IG}{1000}$$

**FAT:** Accidentes fatales

**CDP:** Accidentes con días perdidos


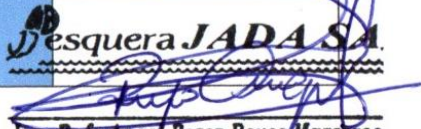
**SDP:** Accidentes sin días perdidos

**IF:** Índice de Frecuencia

**IG:** Índice de Gravedad

**TA:** Tasa de accidentabilidad

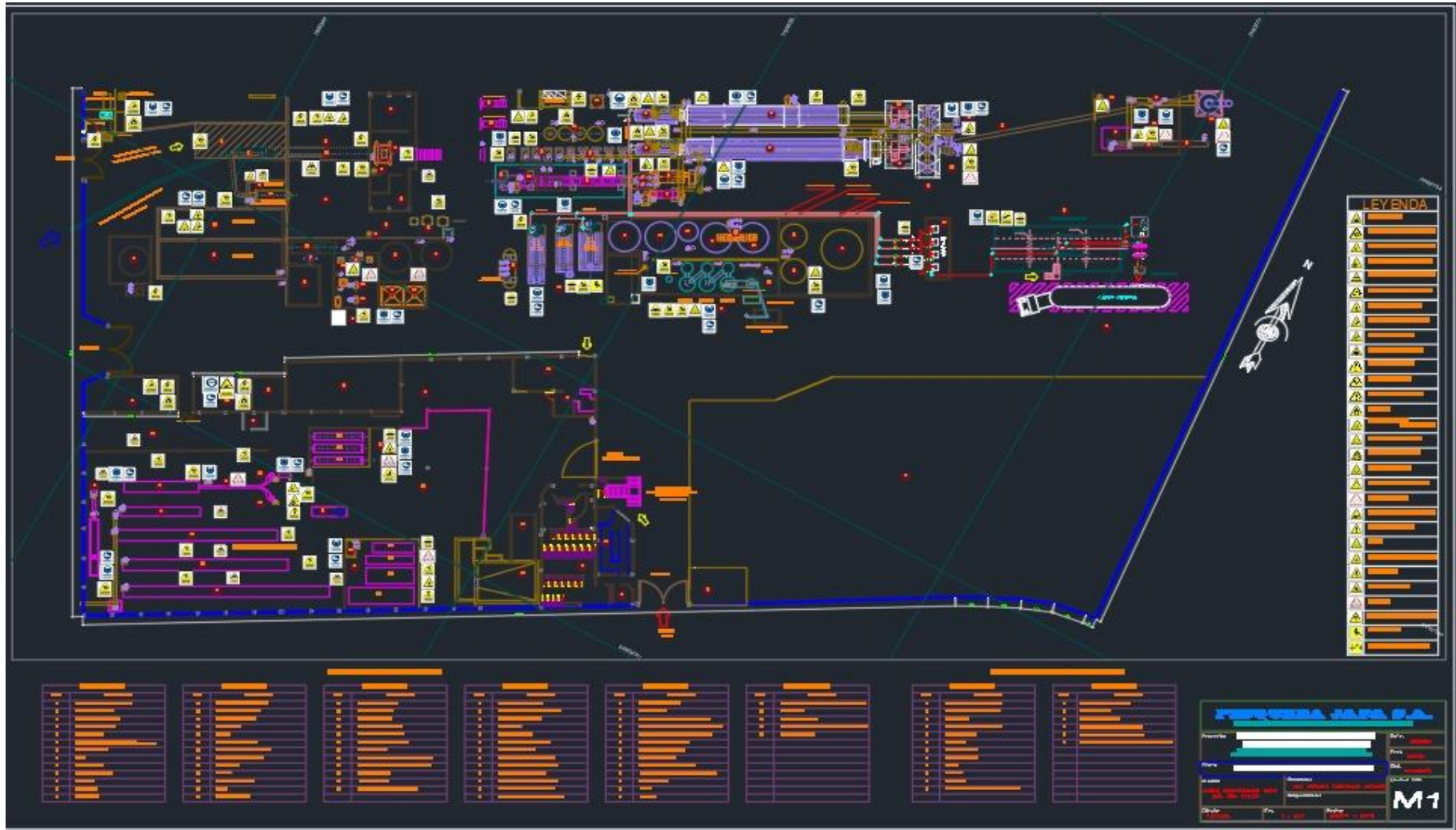
**Anexo 12: Formato de Registro de Estadísticas de Seguridad y Salud en el Trabajo**

FORMATO DE DATOS PARA REGISTRO DE ESTADÍSTICAS DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO																		
																		
CODIGO: FOR-SST-JADA-02 PAGINA: 1 de 1 VERSION: 1																		
<b>DATOS DEL EMPLEADOR</b>																		
<b>Empresa/Institución:</b> PESQUERA JADA S.A.												<b>N° REGISTRO</b>		<b>002</b>				
<b>Actividad Económica:</b> AGROPECUARIA Y ACUICULTURA												<b>RUC:</b>		<b>20445205169</b>				
<b>Ubicación :</b> Mz B lote 4-5 Lotización Industrial Gran Trapecio – Chimbote												<b>PERIODO</b>		<b>3 TRIMESTRE 2019</b>				
MES	N° ACCIDENTE MORTAL	ÁREA/ SEDE	ACCID. DE TRABAJO LEVE	ÁREA/ SEDE	SOLO PARA ACCIDENTES INCAPACITANTES							ENFERMEDAD OCUPACIONAL						
					N° Accid. Trab. Incap.	ÁREA/ SEDE	Total Horas hombres trabajadas	Índice de frecuencia	N° días perdidos	Índice de gravedad	Índice de accidentalidad	N° Enf. Ocup.	ÁREA / SEDE	N° Trabajadores expuestos al agente	Tasa de Incidencia	N° Trabaj. Con Cáncer Profesional	N° INCIDENTES PELIGROSOS	ÁREA/ SEDE
ENERO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
FEBRERO	-	-	1	Taller de Soldadura	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MARZO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ABRIL	-	-	-	-	1	Taller de Mantenimiento Eléctrico	30160	33.16	20	0.66	0.021	-	-	-	-	-	-	-
MAYO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
JUNIO	-	-	-	-	1	Taller de Mantenimiento Eléctrico	25344	39.45	15	0.59	0.023	-	-	-	-	-	-	-
JULIO	-	-	1	Zona de Ensaque	2	Taller de Soldadura	26136	76.52	7	0.27	0.02	-	-	-	-	-	-	-
AGOSTO	-	-	1	APT	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SEPTIEMBRE	-	-	-	-	2	Pozas	25600	78.125	25	0.97	0.08	-	-	-	-	-	-	-
OCTUBRE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
NOVIEMBRE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DICIEMBRE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TOTAL</b>			<b>3</b>		<b>6</b>		<b>26810</b>	<b>56.81</b>		<b>0.6225</b>	<b>0.041</b>							
RESPONSABLE DEL REGISTRO																		
<b>NOMBRES Y APELLIDOS:</b> ING. RUFO PEREZ-REYES MARREROS												<b>FIRMA</b>						
<b>CARGO:</b> JEFE DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO												<b>FECHA:</b>		<b>01/10/2019</b>				
<b>Ing. Rufo Angel Perez Reyes Marreros</b> JEFE DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO C.I.P. 202863																		

Fuente: Elaboración Propia



Anexo 13: Mapa de Riesgos de la Empresa Pesquera en la Ciudad de Chimbote.



Fuente: Elaboración Propia

## Anexo 14

### Questionario para evaluar el conocimiento del trabajador sobre los peligros y riesgos existentes en la empresa

Cargo: \_\_\_\_\_

Marcar con una "x" el recuadro que representa su opinión, respecto a los ítems que se presentan a continuación, considerando las siguientes opciones:

4: Muy de acuerdo; 3: De acuerdo; 2: En desacuerdo; 1: Muy en desacuerdo

N°	Preguntas	ítems			
		4	3	2	1
1	¿Sabe usted identificar los peligros y riesgos en su área de trabajo?				
2	¿Conoce usted de algún control para la prevención de los peligros?				
3	¿Usted cree que hace falta medidas para la prevención de estos peligros?				
4	¿Existen personas exclusivamente dedicadas a la prevención de peligros?				
5	¿La empresa proporciona los implementos de seguridad?				
6	¿La producción es tan importante como la seguridad?				
7	¿Alguna vez usted sufrió algún daño por las actividades que realizaba?				
8	¿La empresa registra las investigaciones de accidentes y/o enfermedades ocupacionales?				
9	¿Usted recibe alguna inducción antes de iniciar su actividad laboral?				
10	¿En el área donde trabaja es seguro?				

Fuente: Elaboración Propia



**Anexo 15:**
*Ficha de inspección general de lugares de trabajo (Check List)*

Inspección conforme al Art 37° Ley 29783 y Art. 77° DS	Comprobación			
	SI	NO	NA	Observ.
<b>1. Seguridad estructural. Lugares de trabajo</b>				
Posee la infraestructura apropiada para soportar las cargas o esfuerzo a que están sometidos.				
No se sobrecargan los elementos estructurales o de servicios, incluidas plataformas de trabajo.				
Dispone de un sistema que asegure su estabilidad del trabajador.				
<b>2. Espacios de trabajo de zonas peligrosas</b>				
Los espacios de trabajos tienen 2 m <sup>2</sup> de su superficie para la labor del trabajador.				
La separación entre los elementos materiales existentes en el puesto de trabajo permite la mayor ejecución de su labor en óptimas condiciones de seguridad, salud y bienestar.				
En caso contrario, hay disponibilidad de espacio adicional en las áreas próximas del puesto de trabajo.				
El acceso de trabajadores autorizados a los lugares de trabajo donde la seguridad pueda verse afectada por riesgos de caídas, de objetivos y contactos con elementos agresivos se realizan con las medidas adecuadas con protección.				
Las zonas donde existen riesgos de caídas de objetos, pisos resbalosos o cualquier contacto con elementos agresivos, permanecen debidamente señalizados.				
<b>3. Suelos, aberturas, desniveles y barandillas.</b>				
Los suelos del área de trabajo están en correcto estado de uso y no resultan deslizantes.				
Las aberturas de los suelos o desniveles presentan un riesgo de caída de personas, permanecen protegidas con barandillas u otro sistema.				
<b>4. Vías de circulación</b>				
El área de trabajo tiene al menos una salida.				
El trazado de las vías de circulación está claramente señalizado.				
<b>5. Vías y salidas de evacuación</b>				
Las vías y salidas de evacuación están a la vista del trabajador o conectan directamente con el exterior.				
Los trabajadores pueden evacuar a todos los lugares de trabajo y en condiciones de máxima seguridad.				
Las vías y salidas de evacuación están claras y correctamente señalizadas.				
Las vías de entradas, salidas de evacuación y las vías que dan acceso a ellas, no se encuentran obstruidas por ningún objeto.				
<b>6. Condiciones de protección contra incendios.</b>				
Los elementos para combatir en incendio y si hubiera detectores contra incendio y sistema de alarma se encuentran en buenas condiciones y pasan por mantenimiento.				
Los dispositivos como el extintor son de fácil acceso, manipulación y están señalizados.				
<b>7. Orden, Limpieza y mantenimiento.</b>				
Las zonas de paso, salidas y vías de circulación están libres de obstáculos.				
Las áreas de trabajo, equipos y instalaciones se limpian periódicamente para mantenerlos en condiciones higiénicas.				
Las deficiencias que puedan afectar a la seguridad y salud de los trabajadores se subsanan con rapidez.				
Se eliminan las sustancias y producto peligroso y pudieran originar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo.				
En las instalaciones de protección el mantenimiento incluye en control y su funcionamiento.				
<b>8. Condiciones ambientales de los lugares de trabajo.</b>				
Se evitan corrientes de aires molestos.				
Se evitan olores desagradables.				
Las molestias ambientales de lugares de trabajo no presentan incomodidad para los trabajadores.				

Fuente: Elaboración Propia

## ANEXO 16

### FICHAS, REGISTROS Y ESTADÍSTICAS

#### ***Ficha técnica del registro de accidentes de trabajo (Tabla N° 21)***

##### ***Datos del empleador principal***

- 1°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL  
Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador principal.
- 2°. RUC  
Completar número de registro único del contribuyente.
- 3°. DOMICILIO  
Indicar el domicilio donde ocurrió el accidente de trabajo.
- 4°. TIPO DE ACTIVIDAD ECONOMICA  
Describir en detalle la actividad económica.
- 5°. NUMERO DE TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL  
Indicar el número de trabajadores totales presentes en el centro laboral, incluyendo trabajadores de intermediación o tercerización.
- 6°. COMPLETAR SOLO EN CASO LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO  
Las actividades de alto riesgo están comprendidas en el Anexo N°5 del reglamento de la Ley de la Modernización de la Seguridad Social en Salud.
  - N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR  
Completar número de trabajadores que el empleador afilió al Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo.
  - N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR  
Completar número de trabajadores que el empleador no afilió al Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo.
  - NOMBRE DE LA ASEGURADORA  
Completar el nombre de la aseguradora que contrató el empleador para cubrir prestaciones de SCTR.

##### ***Datos del empleador de intermediación, tercerización, contratista, Sub contratista, otros***

Completar solo en caso el trabajador(a) accidentado(a) trabaja para el empleador de intermediación o tercerización, contratista, sub contratista, otros.

- 7°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL

Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador de intermediación o tercerización.

8°. RUC

Completar número de registro único del contribuyente del empleador de intermediación o tercerización.

9°. DOMICILIO

Completar el domicilio principal del empleador de intermediación o tercerización, según lo indicado en el RUC.

10°. TIPO DE ACTIVIDAD ECONOMICA

Describir en detalle la actividad económica.

11°. NUMERO DE TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL

Indicar número de trabajadores destacados para trabajar con el empleador principal.

12°. COMPLETAR SOLO EN CASO LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO

Las actividades de alto riesgo están comprendidas en el Anexo N°5 del reglamento de la Ley de la Modernización de la Seguridad Social en Salud.

- N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR

Completar número de trabajadores que el empleador afilió al Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo.

- N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR

Completar número de trabajadores que el empleador no afilió al Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo.

- NOMBRE DE LA ASEGURADORA

Completar el nombre de la aseguradora que contrató el empleador para cubrir prestaciones de SCTR.

***Datos del trabajador***

13°. APELLIDOS Y NOMBRES DEL TRABAJADOR AFECTADO

Completar los apellidos y nombres del trabajador.

14°. N° DNI / CE

Completar número de documento de identidad o carnet de extranjería de ser el caso.

15°. EDAD

Completar edad.

16°. AREA

Completar el nombre del área a la cual pertenece el trabajador.

17°. PUESTO DE TRABAJO

Describir el puesto de trabajo.

18°. ANTIGÜEDAD EN EL EMPLEO

Indicar tiempo de permanencia en el empleo.

19°. SEXO F/M

Completar sexo femenino o masculino.

20°. TURNO D/T/N

Completar turno día (D), tarde (T), noche (N).

21°. TIPO DE CONTRATO

Completar tipo de contrato (Ejemplo: Decreto Legislativo N°1057, Decreto Legislativo N° 728, Decreto Legislativo N° 276, otros).

22°. TIEMPO DE EXPERIENCIA EN EL PUESTO DE TRABAJO

Completar tiempo de trabajo en el puesto de trabajo actual.

23°. N° HORAS TRABAJADAS EN LA JORNADA LABORAL

Completar número de horas trabajadas en la jornada laboral antes de que ocurra el accidente.

24°. FECHA Y HORA DE OCURRENCIA DEL ACCIDENTE DE TRABAJO

Completar fecha y hora en la que ocurrió el accidente de trabajo.

25°. FECHA DE INICIO DE LA INVESTIGACION

Completar fecha de inicio de la investigación.

26°. LUGAR EXACTO DONDE OCURRIO EL ACCIDENTE

Completar el área o ubicación del lugar donde ocurrió el accidente de trabajo.

27°. GRAVEDAD DEL ACCIDENTE DE TRABAJO

Marcar tipo de gravedad del accidente de trabajo (Ref. Glosario de términos del D.S. N° 005-2012-TR, Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo). Según su gravedad, los accidentes de trabajo con lesiones personales pueden ser:

- Accidente leve: Suceso cuya lesión, resultado de la evaluación médica, que genera en el accidentado un descanso breve con retorno máximo al día siguiente a sus labores habituales.
- Accidente Incapacitante: Suceso cuya lesión, resultado de la evaluación médica, da lugar a descanso, ausencia justificada al trabajo y tratamiento. Para fines estadísticos, no se tomara en cuenta el día de ocurrido el accidente.
- Accidente Mortal: Suceso cuyas lesiones producen la muerte del trabajador. Para efectos estadísticos debe considerarse la fecha del deceso.

28°. GRADO DEL ACCIDENTE INCAPACITANTE

Accidente Incapacitante: Según el grado de incapacidad los accidentes de trabajo pueden ser:

- Total Temporal: cuando la lesión genera en el accidentado la imposibilidad total de utilizar su organismo; se otorgará tratamiento médico hasta su plena recuperación.
- Parcial Temporal: cuando la lesión genera en el accidentado la imposibilidad parcial de utilizar su organismo; se otorgará tratamiento médico hasta su plena recuperación.
- Parcial Permanente: cuando la lesión genera la pérdida parcial de un miembro u órgano o de las funciones del mismo.
- Total Permanente: cuando la lesión genera la pérdida anatómica o funcional total de un miembro u órgano; o de las funciones del mismo. Se considera a partir de la pérdida del dedo meñique.

29°. N° DIAS DESCANSO MEDICO

Completar número de días de descanso médico otorgado por el centro de salud.

30°. N° TRABAJADORES AFECTADOS

Completar el número de trabajadores accidentados con el mismo suceso de ser el caso.

31°. DESCRIBIR PARTE DEL CUERPO LESIONADO

Describir parte del cuerpo lesionado producto del accidente de trabajo.

32°. DESCRIPCION DEL ACCIDENTE DE TRABAJO

Describa solo los hechos, no escriba información subjetiva que no pueda ser comprobada, debe estar firmada por el responsable de la investigación. Adjuntar:

- Declaración del afectado sobre el accidente de trabajo.
- Declaración de testigos de ser el caso.
- Procedimientos, planos, registros, entre otros que ayuden a la investigación de ser el caso.

33°. DESCRIPCION DE LAS CAUSAS QUE ORIGINARON EL ACCIDENTE DE TRABAJO.

Cada empresa o entidad pública o privada, puede adoptar el modelo de determinación de causas que mejor se adapte a sus características y debe adjuntar al formato el desarrollo de la misma, indicando el nombre y firma del responsable de la investigación.

Así tenemos el modelo de determinación de causas:

Causas de los Accidentes: Son unos o varios eventos relacionados que concurren para generar un accidente (Ref. D.S. N° 005-2012-TR, Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo). Se divide en:

- Falta de control: Son fallas, ausencias o debilidades administrativas en la conducción del empleador o servicio y en la fiscalización de las medidas de protección de la seguridad y salud en el trabajo.
- Causas Básicas: Referidas a factores personales y factores de trabajo:
  - Factores Personales.- Referidos a limitaciones en experiencias, fobias y tensiones presentes en el trabajador.

- Factores del Trabajo.- Referidos al trabajo, las condiciones y medio ambiente del trabajo: organización, métodos, ritmos, turno de trabajo, maquinaria, equipos, materiales, dispositivos de seguridad, sistemas de mantenimiento, ambiente, procedimientos, comunicación, entre otros.
- Causas Inmediatas: Son aquellas debidas a los actos condiciones subestándares.
  - Condiciones Subestándares.- Es toda condición en el entorno de trabajo que puede causar un accidente.
  - Actos Subestándares.- Es toda acción o práctica incorrecta ejecutada por el trabajador que puede causar un accidente.

Estándares de Trabajo: Son los modelos, pautas y patrones establecidos por el empleador que contienen los parámetros y los requisitos mínimos aceptables de medida, cantidad, calidad, valor, peso y extensión establecidos por estudios experimentales, investigación, legislación vigente o resultado del avance tecnológico, con los cuales es posible comparar las actividades de trabajo, desempeño y comportamiento industrial. Es un parámetro que indica la forma correcta de hacer las cosas. El estándar satisface las siguientes preguntas: ¿Qué?, ¿Cómo?, ¿Quién? Y ¿Cuándo?

#### 34°. MEDIDAS CORRECTIVAS

Describir las medidas correctivas a implementar para eliminar o controlar la causa y prevenir la recurrencia del accidente de trabajo; indicar el responsable, fecha propuesta de ejecución, así como: en la fecha de ejecución propuesta, completar el estado de la implementación de la medida correctiva (realizada, pendiente, en ejecución).

#### 35°. RESPONSABLES DEL REGISTRO Y DE LA INVESTIGACION

Completar los datos de los responsables del registro y de la investigación.

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

N° REGISTRO:	REGISTRO DE ACCIDENTES DE TRABAJO												
<b>DATOS DEL EMPLEADOR PRINCIPAL:</b>													
1	RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		2	RUC	3	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)		4	TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA		5	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL	
6 COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO													
N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR			N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR			NOMBRE DE LA ASEGURADORA							
Completar sólo si contrata servicios de intermediación o tercerización:													
<b>DATOS DEL EMPLEADOR DE INTERMEDIACIÓN, TERCERIZACIÓN, CONTRATISTA, SUBCONTRATISTA, OTRO:</b>													
7	RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		8	RUC	9	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)		10	TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA		11	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL	
12 COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO													
N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR			N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR			NOMBRE DE LA ASEGURADORA							
<b>DATOS DEL TRABAJADOR:</b>													
13 APELLIDOS Y NOMBRES DEL TRABAJADOR ACCIDENTADO						14			N° ONICE	15			EDAD
16	17	18	19	20	21	22	23	24					
ÁREA	PUESTO DE TRABAJO	ANTIGÜEDAD EN EL EMPLEO	SERVO FIM	TURNO DI/NA	TIPO DE CONTRATO	TIEMPO DE EXPERIENCIA EN EL PUESTO DE TRABAJO	N° HORAS TRABAJADAS EN LA JORNADA LABORAL (Antes del accidente)						
<b>INVESTIGACIÓN DEL ACCIDENTE DE TRABAJO</b>													
25				26		27							
FECHA Y HORA DE OCURRENCIA DEL ACCIDENTE				FECHA DE FIN DE LA INVESTIGACIÓN		LUGAR EXACTO DONDE OCURRIÓ EL ACCIDENTE							
DÍA	MES	AÑO	HORA	DÍA	MES	AÑO							
28						29				30	31		
MARCAR CON (X) GRAVEDAD DEL ACCIDENTE DE TRABAJO						MARCAR CON (X) GRADO DEL ACCIDENTE INCAPACITANTE (DE SER EL CASO)				N° DÍAS DE DESCANSO MÉDICO	N° DE TRABAJADORES AFECTADOS		
ACCIDENTE LEVE		ACCIDENTE INCAPACITANTE		SERIAL		TOTAL TEMPORAL	PARCIAL TEMPORAL	PARCIAL PERMANENTE	TOTAL PERMANENTE				
32 DESCRIBIR PARTE DEL CUERPO LESIONADO (De ser el caso)													
33 DESCRIPCIÓN DEL ACCIDENTE DE TRABAJO													
Describe sólo los hechos, no escribas información subjetiva que no pueda ser comprobada. Adjuntar: - Declaración del afectado sobre el accidente de trabajo. - Declaración de testigos (de ser el caso). - Procedimientos, planos, registros, entre otros que ayuden a la investigación de ser el caso.													
34 DESCRIPCIÓN DE LAS CAUSAS QUE ORIGINARON EL ACCIDENTE DE TRABAJO													
Cada empresa o entidad pública o privada, puede adoptar el modelo de determinación de causas, que mejor se adapte a sus características y debe adjuntar al presente formato el desarrollo de la misma.													
35 MEDIDAS CORRECTIVAS													
DESCRIPCIÓN DE LA MEDIDA CORRECTIVA				RESPONSABLE		FECHA DE EJECUCIÓN			Completar en la fecha de ejecución propuesta, el ESTADO de la implementación de la medida correctiva (realizada, pendiente, en ejecución)				
						DÍA	MES	AÑO					
1.-													
2.-													
Insertar tantas regiones como sean necesarias.													
36 RESPONSABLES DEL REGISTRO Y DE LA INVESTIGACIÓN													
Nombre:				Cargo:				Fecha:		Firma:			
Nombre:				Cargo:				Fecha:		Firma:			

***Ficha técnica del registro de enfermedades ocupacionales***

***Datos del empleador principal***

1°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL

Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador principal.

2°. RUC

Completar número de registro único del contribuyente.

3°. DOMICILIO

Indicar el domicilio donde ocurrió el accidente de trabajo.

4°. TIPO DE ACTIVIDAD ECONOMICA

Describir en detalle la actividad económica.

5°. NUMERO DE TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL

Indicar el número de trabajadores totales presentes en el centro laboral, incluyendo trabajadores de intermediación o tercerización.

6°. AÑO DE INICIO DE LA ACTIVIDAD

Completar año de inicio de la actividad de la empresa, entidad pública o privada.

7°. COMPLETAR SOLO EN CASO LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO

Las actividades de alto riesgo están comprendidas en el Anexo N°5 del reglamento de la Ley de la Modernización de la Seguridad Social en Salud.

- N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR

Completar número de trabajadores que el empleador afilió al Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo.

- N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR

Completar número de trabajadores que el empleador no afilió al Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo.

- NOMBRE DE LA ASEGURADORA

Completar el nombre de la aseguradora que contrató el empleador para cubrir prestaciones de SCTR.

8°. LINEAS DE PRODUCCION Y/O SERVICIOS

Completar con las líneas de producción y/o servicios existentes.

***Datos del empleador de intermediación, tercerización, contratista, Sub contratista, otros***

Completar solo en caso el trabajador(a) accidentado(a) trabaja para el empleador de intermediación o tercerización, contratista, sub contratista, otros.

9°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL



Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador de intermediación o tercerización.

10°. RUC

Completar número de registro único del contribuyente del empleador de intermediación o tercerización.

11°. DOMICILIO

Completar el domicilio principal del empleador de intermediación o tercerización, según lo indicado en el RUC.

12°. TIPO DE ACTIVIDAD ECONOMICA

Describir en detalle la actividad económica.

13°. NUMERO DE TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL

Indicar número de trabajadores destacados para trabajar con el empleador principal.

14°. AÑO DE INICIO DE LA ACTIVIDAD

Completar año de inicio de la actividad.

15°. COMPLETAR SOLO EN CASO LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO

Las actividades de alto riesgo están comprendidas en el Anexo N°5 del reglamento de la Ley de la Modernización de la Seguridad Social en Salud.

- N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR

Completar número de trabajadores que el empleador afilió al Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo.

- N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR

Completar número de trabajadores que el empleador no afilió al Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo.

- NOMBRE DE LA ASEGURADORA

Completar el nombre de la aseguradora que contrató el empleador para cubrir prestaciones de SCTR.

16°. LINEAS DE PRODUCCION Y/O SERVICIOS

Completar con las líneas de producción y/o servicios existentes.

***Datos referentes a la enfermedad ocupacional***

17°. TIPO DE AGENTE QUE ORIGINO LA ENFERMEDAD OCUPACIONAL

Completar el tipo de agente que originó la enfermedad ocupacional.

18°. N° ENFERMEDADES OCUPACIONALES PRESENTADAS EN CADA MES POR TIPO DE AGENTES

Completar el número de enfermedades ocupacionales presentadas o las posibles enfermedades que podrían presentarse por cada mes y; por tipo de agente.

19°. NOMBRE DE LA ENFERMEDAD OCUPACIONAL

Completar el nombre de la enfermedad ocupacional.

20°. PARTE DEL CUERPO O SISTEMA DEL TRABAJADOR AFECTADO CON EL AGENTE

Completar parte del cuerpo o sistema del trabajador afectado.

21°. N° DE TRABAJADORES AFECTADOS

Completar número de trabajadores afectados.

22°. AREAS

Completar el nombre de las áreas donde se presentó la enfermedad ocupacional.

23°. N° DE CAMBIOS DE PUESTOS GENERADOS

Completar número de cambios de puestos generados.

24°. TABLA REFERENCIAL 15

Clasificación de agentes, base para completar el ítem 17.

25°. DETALLE DE LAS CAUSAS QUE GENERAN LAS ENFERMEDADES OCUPACIONALES POR TIPO DE AGENTE

Adjuntar documento en el que consten las causas que generen las enfermedades ocupacionales y adicionalmente indicar una breve descripción de las labores desarrolladas por el trabajador antes de adquirir la enfermedad.

26°. COMPLETAR SOLO EN CASO DE EMPLEO DE SUSTANCIAS CANCERIGENAS

Completar relación de sustancias cancerígenas, e indicar si se ha realizado monitoreo de los agentes presentes en el ambiente (Ref. D.S. N° 039-PCM / D.S. N°015-2005-SA).

27°. MEDIDAS CORRECTIVAS

Indicar la descripción de la(s) medida(s) correctiva(s), el nombre del responsable de su implementación, la fecha de ejecución y completar en la fecha de ejecución propuesta, el estado de la implementación de la medida correctiva (realizada, pendiente, en ejecución).

28°. RESPONSABLES DEL REGISTRO Y DE LA INVESTIGACION

Completar los datos de los responsables del registro y de la investigación.

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

N° REGISTRO:	REGISTRO DE ENFERMEDADES OCUPACIONALES																			
DATOS DEL EMPLEADOR PRINCIPAL:																				
1	RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	2	RUC	3	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)			4	TIPO DE ACTIVIDAD ECONOMICA	5	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL									
6	AÑO DE INICIO DE LA ACTIVIDAD	7						COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO		8	LÍNEA DE PRODUCCIÓN Y/O SERVICIOS									
		N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR		N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR		NOMBRE DE LA ASURADORA														
Complete sólo si contrata servicios de intermediación o tercerización:																				
DATOS DEL EMPLEADOR DE INTERMEDIACIÓN TERCERIZACIÓN CONTRATISTA SUBCONTRATISTA, OTROS:																				
9	RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	10	RUC	11	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)			12	TIPO DE ACTIVIDAD ECONOMICA	13	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL									
14	AÑO DE INICIO DE LA ACTIVIDAD	15						COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO		16	LÍNEA DE PRODUCCIÓN Y/O SERVICIOS									
		N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR		N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR		NOMBRE DE LA ASURADORA														
DATOS REFERENTES A LA ENFERMEDAD OCUPACIONAL																				
17	TIPO DE ENFERMEDAD QUE ORIGINÓ LA ENFERMEDAD OCUPACIONAL (VER TABLA REFERENCIAL 1)	18								19	NOMBRE DE LA ENFERMEDAD OCUPACIONAL	20	PARTE DEL CUERPO O SISTEMA DEL TRABAJADOR AFECTADO	21	N° TRMS. JURISDICCION	22	ÁREAS	23	EFECTOS DE RIESGOS GENERADORES DE ESTE CASO	
		18 INFORMACIONES OCUPACIONALES PRESENTADAS EN CADA MES POR TIPO DE AGENTE																		
		AÑO																		
		E F M A M J J A S O N D																		
24											TABLA REFERENCIAL A TIPO DE AGENTES									
FÍSICO		QUÍMICO			BIOLÓGICO			ERGONÓMICO			PSICOLÓGICAS									
Ruido	F1	Gases	G1	Virus	G2	Mantenimiento malentendido de carga	G3	Mantenimiento psicológico	G4											
Vibración	F2	Vapores	G2	Bacterias	G3	Defecto de sujeción malentendido	G4	Defecto social	G5											
Aspiración	F3	Polvos	G3	Reactivos	G4	Posturas inadecuadas	G5	Toma malicia	G6											
Vertido	F4	Fluido	G4	Riesgo	G5	Tareas repetitivas	G6	Falta de concentración y entrenamiento	G7											
Presión alta o baja	F5	Plomo	G5	Microbios	G6	Otros, indicar	G7	Autoflanco	G8											
Temperatura Calor o frío	F6	Mercurio	G6	Insectos	G7		G8	Otros, indicar	G9											
Humedad	F7	Sulfatos	G7	Residuos	G8															
Radación en general	F8	Otros, indicar	G8	Otros, indicar	G9															
Otros, indicar	F9																			
25											DETALLE DE LAS CAUSAS QUE GENERAN LAS ENFERMEDADES OCUPACIONALES POR TIPO DE AGENTE									
Adquirir documento en el que consten las causas que generan las enfermedades ocupacionales y administrativamente indicar una breve descripción de los factores desencadenantes por el trabajador antes de adquirir la enfermedad																				
26											COMPLETAR SÓLO EN CASO DE EMPLEO DE SUSTANCIAS CARCINOGENAS (Nº. D.S. 028-02-PCM / E.S. 015-2005-04)									
RELACIÓN DE SUSTANCIAS CARCINOGENAS					SE HA REALIZADO MONITOREO DE LOS AGENTES PRESENTES EN EL AMBIENTE (NÚM)															
27											MEDIDAS CORRECTIVAS									
DESCRIPCIÓN DE LA MEDIDA CORRECTIVA					RESPONSABLE					FECHA DE EJECUCIÓN			Completar en la fecha de ejecución propuesta, el ESTADO de la implementación de la medida correctiva (realizada, pendiente, en ejecución)							
										DÍA MES AÑO										
1-																				
2-																				
Requerir todos los registros como sean necesarios.											28									
RESPONSABLE DEL REGISTRO Y DE LA INVESTIGACIÓN																				
Firma:					Cargo:					Fecha:			Firma:							
Firma:					Cargo:					Fecha:			Firma:							

***Ficha técnica del registro de incidentes peligrosos e incidentes***

***Datos del empleador principal***

- 1°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL  
Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador principal.
- 2°. RUC  
Completar número de registro único del contribuyente.
- 3°. DOMICILIO  
Indicar el domicilio donde ocurrió el accidente de trabajo.
- 4°. TIPO DE ACTIVIDAD ECONOMICA  
Describir en detalle la actividad económica.
- 5°. NUMERO DE TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL  
Indicar el número de trabajadores totales presentes en el centro laboral, incluyendo trabajadores de intermediación o tercerización.

***Datos del empleador de intermediación, tercerización, contratista, Sub contratista, otros***

Completar solo en caso el trabajador(a) accidentado(a) trabaja para el empleador de intermediación o tercerización, contratista, sub contratista, otros.

- 6°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL  
Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador de intermediación o tercerización.
- 7°. RUC  
Completar número de registro único del contribuyente del empleador de intermediación o tercerización.
- 8°. DOMICILIO  
Completar el domicilio principal del empleador de intermediación o tercerización, según lo indicado en el RUC.
- 9°. TIPO DE ACTIVIDAD ECONOMICA  
Describir en detalle la actividad económica.
- 10°. NUMERO DE TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL  
Indicar número de trabajadores destacados para trabajar con el empleador principal.

***Datos del trabajador***

Completar solo en caso que el incidente afecte a trabajador(es)

- 11°. APELLIDOS Y NOMBRES DEL TRABAJADOR

Completar los nombres y apellidos del trabajador.

12°. N° DNI / CE

Completar número de documento de identidad o carnet de extranjería.

13°. EDAD

Completar edad.

14°. AREA

Completar área a la cual pertenece el trabajador.

15°. PUESTO DE TRABAJO

Describir el puesto de trabajo.

16°. ANTIGÜEDAD EN EL EMPLEO

Indicar tiempo de permanencia en el empleo.

17°. SEXO F/M

Completar sexo femenino y masculino

18°. TURNO D/T/N

Completar turno día (D), tarde (T), noche (N).

19°. TIPO DE CONTRATO

Completar tipo de contrato (Ejemplo: Decreto Legislativo N° 1057, Decreto Legislativo N° 728, Decreto legislativo N° 276, otros).

20°. TIEMPO DE EXPERIENCIA EN EL PUESTO DE TRABAJO

Completar tiempo de trabajo en el puesto de trabajo actual.

21°. N° HORAS TRABAJADAS EN LA JORNADA LABORAL

Completar número de horas trabajadas en la jornada laboral antes de que ocurra el suceso.

### ***Investigación del incidente peligroso o incidente***

22°. MARCAR CON (X) SI ES INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE

Marcar con (X) si es incidente peligroso o incidente, de acuerdo a la definición de lo establecido en el D.S. N° 005-2012-TR, Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo:

- Incidente: Suceso acaecido en el curso del trabajo o en relación con el trabajo, en el que la persona afectada no sufre lesiones, o en el que estas solo requieren cuidados de primeros auxilios.
- Incidente Peligroso: Todo suceso potencialmente riesgoso que pudiera causar lesiones o enfermedades a las personas en su trabajo o a la población.

23°. INCIDENTE PELIGROSO

- N° TRABAJADORES POTENCIALMENTE AFECTADOS

Completar el número estimado de trabajadores potencialmente afectados en caso sea un incidente peligroso.

- N° POBLADORES POTENCIALMENTE AFECTADOS

Completar el número estimado de pobladores potencialmente afectados en caso de materializarse el incidente peligroso.

24°. INCIDENTE

Detallar tipo de atención en primeros auxilios (de ser el caso)

Completar tipo de atención en primeros auxilios producto del incidente.

25°. FECHA Y HORA DE OCURRENCIA INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE

Completar la fecha y hora en la que ocurrió el incidente peligroso o incidente.

26°. FECHA DE INICIO DE LA INVESTIGACION

Completar fecha de inicio de la investigación.

27°. LUGAR EXACTO DONDE OCURRIO EL INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE

Completar el área o ubicación del lugar exacto donde ocurrió el hecho.

28°. DESCRIPCION DEL INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE

Describe solo los hechos, no escriba información subjetiva que no pueda ser comprobada.

Adjuntar:

- Declaración del afectado, de ser el caso.
- Declaración de testigos, de ser el caso.
- Procedimientos, planos, registros, entre otros que ayuden a la investigación de ser el caso.

29°. DESCRIPCION DE LAS CAUSAS QUE ORIGINARON EL INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE

Cada empresa, entidad pública o privada puede adoptar el modelo de determinación de las causas que mejor se adapte a sus características.

30°. MEDIDAS CORRECTIVAS

Indicar la descripción de la(s) medida(s) correctiva(s), el nombre del responsable de su implementación, la fecha de ejecución y completar la fecha de ejecución propuesta, el estado de la implementación de la medida correctiva (realizada, pendiente, en ejecución).

31°. RESPONSABLES DEL REGISTRO Y DE LA INVESTIGACION

Completar los datos de los responsables del registro y de la investigación.

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

N° REGISTRO:	<b>REGISTRO DE INCIDENTES PELIGROSOS E INCIDENTES</b>															
<b>DATOS DEL EMPLEADOR PRINCIPAL:</b>																
1	RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		2	RUC		3	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)			4	TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	5	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL			
Completar sólo si contrata servicios de intermediación o tercerización:																
<b>DATOS DEL EMPLEADOR DE INTERMEDIACIÓN, TERCERIZACIÓN, CONTRATISTA, SUBCONTRATISTA, OTROS:</b>																
6	RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		7	RUC		8	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)			9	TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	10	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL			
<b>DATOS DEL TRABAJADOR (A):</b> Completar sólo en caso que el incidente afecte a trabajadores).																
11 APELLIDOS Y NOMBRES DEL TRABAJADOR:											12	N° DNI/CE	13	EDAD		
14	ÁREA	15	PUESTO DE TRABAJO	16	ANTIGÜEDAD EN EL EMPLEO	17	SEXO F/M	18	TURNO D/T/N	19	TIPO DE CONTRATO	20	TIEMPO DE EXPERIENCIA EN EL PUESTO DE TRABAJO	21	N° HORAS TRABAJADAS EN LA JORNADA LABORAL (Antes del suceso)	
<b>INVESTIGACIÓN DEL INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE:</b>																
22 MARCAR CON (X) SI ES INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE											23		INCIDENTE PELIGROSO: N° TRABAJADORES POTENCIALMENTE AFECTADOS	24		INCIDENTE: DETALLAR TIPO DE ATENCIÓN EN PRIMEROS AUXILIOS (DE SER EL CASO)
25 FECHA Y HORA EN QUE OCURRIÓ EL INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE											26		FECHA DE INICIO DE LA INVESTIGACIÓN	27		LUGAR EXACTO DONDE OCURRIÓ EL HECHO
DÍA			MES		AÑO		HORA		DÍA		MES		AÑO			
28 DESCRIPCIÓN DEL INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE																
<p>Describe sólo los hechos, no escriba información subjetiva que no pueda ser comprobada.</p> <p>Adjuntar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Declaración del afectado, de ser el caso.</li> <li>- Declaración de testigos, de ser el caso.</li> <li>- Procedimientos, planos, registros, entre otros que ayuden a la investigación de ser el caso.</li> </ul>																
29 DESCRIPCIÓN DE LAS CAUSAS QUE ORIGINARON EL INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE																
Cada empresa, entidad pública o privada puede adoptar el modelo de determinación de las causas que mejor se adapte a sus características.																
30 MEDIDAS CORRECTIVAS																
DESCRIPCIÓN DE LA MEDIDA CORRECTIVA A IMPLEMENTARSE PARA ELIMINAR LA CAUSA Y PREVENIR LA RECORRENCIA						RESPONSABLE		FECHA DE EJECUCIÓN			Completar en la fecha de ejecución propuesta, el ESTADO de la implementación de la medida correctiva (realizada, pendiente, en ejecución)					
1.-								DÍA			MES		AÑO			
2.-																
Insertar tantas renglones como sean necesarios.																
31 RESPONSABLES DEL REGISTRO Y DE LA INVESTIGACIÓN																
Nombre:				Cargo:				Fecha:		Firma:						
Nombre:				Cargo:				Fecha:		Firma:						

## DE EXÁMENES MÉDICOS

Los empleadores tienen la obligación de practicar exámenes médicos a sus trabajadores (Art. 2° del Reglamento de la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, aprobado por el D.S. N° 005-2012-TR) y deben realizarse en tres momentos determinados: antes del ingreso del trabajador (exámenes pre-ocupacionales), durante el transcurso de la relación laboral (exámenes ocupacionales) y a la finalización de esta (exámenes post-ocupacionales).

Las secuencias que deben seguirse para la realización de los exámenes médicos antes señalados son la que precise el Ministerio de Salud. En este sentido, el empleador deberá mantener el registro de exámenes médicos ocupacionales de acuerdo a las especificaciones que el Ministerio de Salud detalle. Los resultados de dichos exámenes médicos estarán a disposición de quienes se hayan sometido a los mismos, debiendo siempre respetarse el principio de confidencialidad (literal b) del Art. 15° de la Ley N° 26842, Ley General de Salud).

### **Del monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos y factores de riesgo disergonómicos**

El monitoreo permite a la empresa, entidad pública o privada vigilar los niveles de emisión y exportación de los agentes presentes en el entorno laboral para la protección de la seguridad y salud de los trabajadores. El monitoreo permite:

- a) Identificar qué factores de riesgo o agentes se encuentran en el ambiente de trabajo, indicando su concentración o intensidad. Los resultados de estos se comparan con los valores límite establecidos para cada agente.
- b) Determinar los niveles de riesgo para la salud en el trabajo.
- c) Comprobar la eficiencia de los métodos de control de los agentes que sobrepasan los valores límite.
- d) Comprobar el cumplimiento de las normas de seguridad y salud en el trabajo.
- e) Orientar las acciones de control y prevención

Aquellos agentes o factores a ser monitoreados son:

- a) Físicos: temperatura (frio o calor), iluminación, ruidos, ventilación, vibraciones, presión alta o baja, humedad, radiación en general, otros.
- b) Químicos: polvos, gases, nieblas, vapores, humos, líquidos, otros.
- c) Biológicos: virus, bacterias, mohos, parásitos, otros.
- d) Disergonómicos: posturas forzadas, movimientos repetitivos, manejo de cargas, diseño inadecuado de plataforma de trabajo, otros.
- e) Psicosociales: estrés laboral, acoso laboral, violencia laboral, síndrome de burnout, conflicto familia-trabajo, inseguridad contractual, otros.



Los instrumentos para medir los agentes o factores que tienen influencia en la generación de riesgos que afectan la seguridad y salud de los trabajadores deben estar calibrados, para ello es indispensable contar con un programa de calibración de estos instrumentos.

***Ficha técnica del registro de monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y factores de riesgos disergonómico***

- 1°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL  
Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador principal.
- 2°. RUC  
Completar número de registro único del contribuyente.
- 3°. DOMICILIO  
Indicar el domicilio donde se realizará el monitoreo.
- 4°. TIPO DE ACTIVIDAD ECONOMICA  
Describir en detalle la actividad económica.
- 5°. NUMERO DE TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL  
Indicar el número de trabajadores totales presentes en el centro laboral, incluyendo trabajadores de intermediación o tercerización.

***Datos del monitoreo***

- 6°. AREA MONITOREADA  
Completar el nombre del área monitoreada.
- 7°. FECHA DE MONITOREO  
Completar fecha del monitoreo.
- 8°. TIPO DE RIESGO A SER MONITOREADO  
Indicar tipo de riesgo a ser monitoreado (agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y factores de riesgo disergonómicos).
- 9°. PROGRAMA DE MONITOREO  
Indicar si tiene programa de monitoreo.
- 10°. FRECUENCIA DEL MONITOREO  
Completar con qué frecuencia se realizan los monitoreos según el programa de monitoreo.
- 11°. N° TRABAJADORES EXPUESTOS EN EL CENTRO LABORAL  
Completar número total de trabajadores expuestos al agente o factor.
- 12°. NOMBRE DE LA ORGANIZACIÓN QUE REALIZA EL MONITOREO  
Completar el nombre de la organización que realiza el monitoreo.
- 13°. RESULTADOS DEL MONITOREO  
Describir los resultados del monitoreo de los agentes o los factores presentes en el trabajo.
- 14°. DESCRIPCION DE LAS CAUSAS ANTES DESVIACIONES PRESENTADAS  
Describir las causas de las desviaciones presentadas en el resultado del monitoreo.
- 15°. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS  
LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN  
UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

Describir las medidas que se adoptaran para corregir las desviaciones presentadas en el monitoreo.

Adjuntar:

- Programa anual de monitoreo.
- Informes con resultados de las mediciones de monitoreo, relación de agentes que son objetos de la muestra, limite permisible del agente monitoreado, metodología empleada, tamaño de muestra, relación de instrumentos utilizados, entre otros.
- Copia de certificado de calibración de los instrumentos de monitoreo, de ser el caso.

16°. RESPONSABLE DEL REGISTRO

Completar el nombre del responsable del registro.

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

N° REGISTRO:		REGISTRO DEL MONITOREO DE AGENTES FÍSICOS, QUÍMICOS, BIOLÓGICOS, PSICOSOCIALES Y FACTORES DE RIESGO DISERGONÓMICOS		
<b>DATOS DEL EMPLEADOR:</b>				
1 RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	2 RUC	3 DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	4 ACTIVIDAD ECONÓMICA	5 N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL
<b>DATOS DEL MONITOREO</b>				
6 ÁREA MONITOREADA	7 FECHA DEL MONITOREO	8 INDICAR TIPO DE RIESGO A SER MONITOREADO (AGENTES FÍSICOS, QUÍMICOS, BIOLÓGICOS, PSICOSOCIALES Y FACTORES DE RIESGO DISERGONÓMICOS)		
9 CUENTA CON PROGRAMA DE MONITOREO (SÍ/NO)	10 FRECUENCIA DE MONITOREO	11 N° TRABAJADORES EXPUESTOS EN EL CENTRO LABORAL		
12 NOMBRE DE LA ORGANIZACIÓN QUE REALIZA EL MONITOREO (De ser el caso)				
13 RESULTADOS DEL MONITOREO				
14 DESCRIPCIÓN DE LAS CAUSAS ANTE DESVIACIONES PRESENTADAS				
15 CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES SOBRE LOS RESULTADOS DEL MONITOREO				
Incluir las medidas que se adoptarán para corregir las desviaciones presentadas en el monitoreo.				
<b>ADJUNTAR :</b> - Programa anual de monitoreo. - Informe con resultados de las mediciones de monitoreo, relación de agentes o factores que son objetos de la muestra, límite permisible del agente monitoreado, metodología empleada, tamaño de muestra, relación de instrumentos utilizados, entre otros. - Copia del certificado de calibración de los instrumentos de monitoreo, de ser el caso.				
17 RESPONSABLE DEL REGISTRO				
Nombre: Cargo: Fecha: Firma:				

## DE INSPECCIONES Y EVALUACIONES DE SEGURIDAD Y SALUD

Las inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo permiten describir los problemas existentes y evaluar sus riesgos antes que ocurran los accidentes de trabajo, incidentes y enfermedades ocupacionales.

Dichas inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo pueden ser:

- i. Las no planeadas o informales: son las que se realizan sin una programación determinada previamente. En tal sentido, dependen mucho de la capacidad y habilidad del observador y no son sistemáticas.
- ii. Las planeadas o formales: son aquellas que se llevan a cabo en forma programada con antelación y exigen preparación. En tal sentido, son exhaustivas, detalladas y se hacen con un método definitivo.

Los tipos de inspecciones planeadas pueden ser:

### a) Inspecciones de elementos y partes críticas

Estas inspecciones son revisiones periódicas de elementos críticos para comprobar su estado. Para desarrollar una inspección de este tipo es necesario previamente elaborar un inventario de objetos críticos, los registros respectivos y su lista de verificación.

Los elementos o partes críticas se pueden definir como componentes de las maquinarias, de los equipos, de los materiales, de las estructuras o de las áreas, que tienen mayores posibilidades de ocasionar un problema o pérdida de magnitudes cuando se gastan, se dañan, se maltratan o utilizan en forma inadecuada.

Pasos para desarrollar un inventario de partes o componentes críticos:

- Liste todos los objetos existentes en su área, clasifíquelos por su categoría: maquinaria, equipo, estructura, material, etc.
- Ordene la lista y de acuerdo con ella identifique todos los objetos que considere críticos, haciendo esto último en grupo.
- Explique las razones para clasificar crítico al objeto.
- Registre los objetos críticos y establezca sus partes o componentes críticos, qué cosas buscar, la frecuencia de inspección y quien debería hacer la inspección.
- Con base a los registros elabore la lista de verificación de cada objeto crítico.

### b) Inspecciones de orden, limpieza y seguridad

Es un tipo de inspección planeada vital, pues el desorden y la suciedad son enemigos de la seguridad, la calidad, la productividad y la efectividad en costos.

Siempre que se hace este de tipo de inspección, hay que formular dos preguntas claves:

- ¿Es necesario este objeto?
- ¿Se encuentra en el lugar adecuado?

Un lugar se encuentra en orden cuando no hay cosas innecesarias y cuando todas las cosas necesarias se encuentran en su respectivo lugar.

La metodología más utilizada es la siguiente:

Organización: identificar y separar los materiales necesarios de los innecesarios y desprenderse de estos últimos.

Orden: establecer el modo en que deben ubicarse e identificarse los materiales necesarios, de manera que sea fácil y rápido encontrarlos, utilizarlos y reponerlos.

Limpieza: identificar y eliminar las fuentes de suciedad.

Control: distinguir fácilmente una situación normal de otra anormal, mediante normas sencillas y visibles para todos.

Disciplina y hábito: trabajar permanentemente con las normas establecidas.

Seguridad: mantener el lugar de trabajo con condiciones de seguridad.

#### c) Inspecciones Generales

Es un paseo planificado a través de un área completa, un vistazo completo a todo, en busca de condiciones y actos inseguros.

Etapas:

##### ➤ Preparación

- Comenzar con una actitud positiva.
- Planificar la inspección: establecer un recorrido.
- Determinar lo que se va a observar.
- Sepa que buscar.
- Haga lista de verificaciones.
- Revisar el historial de inspecciones anteriores.
- Consiga herramientas y materiales.

##### ➤ Acción de Inspección

- Orientarse por el recorrido planificado y la lista de verificación.
- Acentué lo positivo.
- Busque los aspectos que se encuentran fuera de la vista.
- Adoptar medidas temporales inmediatas.
- Describir claramente cada aspecto, de ser posible tomar fotografías.
- Clasifique las condiciones peligrosas.
- Informe de los artículos que parecen innecesarios.
- Determinar las causas básicas de los actos y condiciones sub estándares.
- Redactar el informe de inspección respectivo.

##### ➤ Desarrollo de Acciones Correctivas

Existen muchas acciones correctivas posibles para cada problema, ellas varían en su costo, su efectividad, en el problema y en el método de control. Algunas reducen la probabilidad de ocurrencia, otras reducen la gravedad de la pérdida cuando ocurre el incidente.

##### ➤ Acciones de Seguimiento

- Emita órdenes de trabajo.
- Controlar el presupuesto de recursos.
- Garantizar acciones oportunas.
- Evaluar el progreso de la actividad.
- Verificar la actividad de los controles aplicados.

- Otorgar reconocimiento cuando corresponda.
- Medir la calidad del informe de la inspección.

***Ficha técnica del registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo***

***Datos del empleador***

1°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL

Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador principal.

2°. RUC

Completar número de registro único del contribuyente.

3°. DOMICILIO

Indicar el domicilio donde ocurrió el monitoreo.

4°. TIPO DE ACTIVIDAD ECONOMICA

Describir en detalle la actividad económica.

5°. NUMERO DE TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL

Indicar el número de trabajadores que trabajan en el centro laboral donde se realizó la inspección de seguridad y salud en el trabajo.

***Datos de la inspección de seguridad y salud en el trabajo***

6°. AREA INSPECCIONADA

Completar el nombre del área o de las áreas que fueron inspeccionadas en materia de seguridad y salud en el trabajo.

7°. FECHA DE LA INSPECCION

Completar la fecha en la que se realizó la inspección de seguridad y salud en el trabajo.

8°. RESPONSABLES DEL AREA INSPECCIONADA

Completar nombres de los responsables del área o de las áreas que han sido inspeccionadas en materia de seguridad y salud en el trabajo.

9°. RESPONSABLES DE LA INSPECCION

Completar los nombres de las personas que realizan la inspección.

10°. HORA DE LA INSPECCION

Completar la hora de realización de la inspección.

11°. TIPO DE INSPECCION

Completar tipo de inspección planeada, no planeada, otro.

12°. OBJETIVO DE LA INSPECCION

Completar el objetivo de la inspección interna de seguridad y salud en el trabajo.

13°. RESULTADOS DE LA INSPECCION

Describir los resultados de la inspección interna de seguridad y salud en el trabajo.

14°. DESCRIPCION DE LA CAUSA ANTE RESULTADOS DESFAVORABLES DE LA INSPECCION

Describir las causas que originaron los resultados desfavorables en la inspección, esto es realizado con el responsable del área inspeccionada.

15°. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Describir las conclusiones y las recomendaciones, incluir las medidas que se tomaran para corregir los resultados desfavorables, adjuntar lista de verificación de ser el caso.

16°. RESPONSABLE DEL REGISTRO

Completar datos del responsable del registro (nombre, cargo, fecha, firma).

**Registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo**

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS  
 LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN  
 UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

N° REGISTRO:		<b>REGISTRO DE INSPECCIONES INTERNAS DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		
<b>DATOS DEL EMPLEADOR:</b>				
1 RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	2 RUC	3 DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	4 ACTIVIDAD ECONÓMICA	5 N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL
6 ÁREA INSPECCIONADA	7 FECHA DE LA INSPECCIÓN	8 RESPONSABLE DEL ÁREA INSPECCIONADA	9 RESPONSABLE DE LA INSPECCIÓN	
10 HORA DE LA INSPECCIÓN	11 TIPO DE INSPECCIÓN (MARCAR CON X)			
	PLANEADA	NO PLANEADA	OTRO, DETALLAR	
12 OBJETIVO DE LA INSPECCIÓN INTERNA				
13 RESULTADO DE LA INSPECCIÓN				
Indicar nombre completo del personal que participó en la inspección interna.				
14 DESCRIPCIÓN DE LA CAUSA ANTE RESULTADOS DESFAVORABLES DE LA INSPECCIÓN				
15 CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES				
ADJUNTAR : - Lista de verificación de ser el caso.				
16 RESPONSABLE DEL REGISTRO				
Nombre: Cargo: Fecha: Firma				



## ESTADÍSTICAS DE SEGURIDAD Y SALUD

### *Ficha técnica del formato de datos para informe estadístico*

#### **Datos del Empleador**

1°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL

Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador principal.

2°. FECHA

Completar fecha de entrega de los datos estadísticos a los integrantes de seguridad y salud en el trabajo.

3°. N° ACCIDENTE MORTAL

Completar número de accidentes mortales presentados por mes.

4°. AREA / SEDE

Completar nombre del área o nombre de la sede donde ocurrió el accidente de trabajo mortal.

5°. N° ACCIDENTE DE TRABAJO LEVE

Completar número de accidentes de trabajo leve presentados en el mes.

Accidente Leve: Suceso cuya lesión, resultado de la evaluación médica, que genera en el accidentado un descanso breve con retorno máximo al día siguiente a sus labores habituales.

6°. AREA / SEDE

Completar nombre del área o nombre de la sede donde ocurrió el accidente de trabajo leve.

7°. SOLO PARA ACCIDENTES INCAPACITANTES

Completar lo siguiente:

- N° ACCIDENTES DE TRABAJO INCAPACITANTES:

Completar número de accidentes de trabajo incapacitantes presentados por cada mes.

- AREA/SEDE

Completar nombre del área o nombre de la sede donde ocurrió el accidente de trabajo incapacitante.

- TOTAL DE HORAS HOMBRE TRABAJADAS

Completar la sumatoria de horas hombre trabajadas en el mes.

- INDICE DE FRECUENCIA

Completar el resultado de relacionar el número de accidentes incapacitantes por un millón, entre el total de horas hombre trabajadas.

- N° DIAS PERDIDOS

Completar total de días perdidos por descansos médicos por mes.

- INDICE DE GRAVEDAD

Relaciona el número total de días perdidos por un millón, entre el total de horas hombre trabajadas.

- INDICE DE ACCIDENTABILIDAD

Completar el resultado entre la multiplicación del índice de frecuencia por el índice de gravedad, entre mil.

8°. ENFERMEDAD OCUPACIONAL

- N° ENFERMEDAD OCUPACIONAL:  
Completar total de enfermedades ocupacionales detectadas por cada mes.
- AREA/SEDE  
Completar nombre del área o nombre de la sede donde se detectó la enfermedad ocupacional.
- N° TRABAJADORES EXPUESTOS AL AGENTE  
Completar número de trabajadores expuestos al agente que ocasionó la enfermedad ocupacional.
- TASA DE INCIDENCIA  
Completar resultado producto de relacionar el número de enfermedades ocupacionales presentadas por un millón, entre el total de trabajadores expuestos al agente que originó la enfermedad.
- N° TRABAJADORES CON CANCER PROFESIONAL  
Completar número de trabajadores que tienen cáncer profesional, de ser el caso.

9°. N° INCIDENTES PELIGROSOS

Completar el número de incidentes peligrosos presentados por mes.

Incidente Peligroso: Todo suceso potencialmente riesgoso que pudiera causar lesiones o enfermedades a las personas en su trabajo o a la población.

10°. AREA/SEDE

Completar el nombre del área o de la sede donde se detectó el incidente peligroso.

11°. N° INCIDENTES

Completar número de incidentes presentados por mes.

Incidente: Suceso acaecido en el curso del trabajo o en relación con el trabajo, en el que la persona afectada no sufre lesiones corporales, o en el que estas solo requieren cuidados de primeros auxilios.

12°. AREA/SEDE

Completar el nombre del área o de la sede donde se detectó el incidente.

13°. RESPONSABLE

Nombre, cargo y firma del responsable que completo la información.

Tabla N° 26. Formato de datos para informe estadístico

FORMATO DE DATOS PARA REGISTRO DE ESTADÍSTICAS DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO																	
1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL:																	
2. FECHA:																	
Nº REGISTRO	Nº ACCIDENTE O ENFERMEDAD	ÁREA O DEPARTAMENTO	Nº DE TRABAJADOR	Nº DE TRABAJADORA	Nº DE EMPRESARIO	DETALLE DE LOS HECHOS (DESCRIBIR)						CONSECUENCIAS					
						Nº DE ACCIDENTES O ENFERMEDADES	Nº DE HOMBRES AFECTADOS	Nº DE MUJERES AFECTADAS	Nº DE DÍAS PERDIDOS	Nº DE DÍAS DE INCAPACITACIÓN	Nº DE DÍAS DE TRATAMIENTO	Nº DE DÍAS DE FOLGO	Nº DE DÍAS DE INCAPACITACIÓN	Nº DE DÍAS DE TRATAMIENTO	Nº DE DÍAS DE FOLGO		

## DE EQUIPOS DE SEGURIDAD O EMERGENCIA

### *Ficha técnica del registro de equipos de seguridad o emergencia*

#### **Datos del Empleador**

1°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL

Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador principal.

2°. RUC

Completar el registro único del contribuyente.

3°. DOMICILIO

Completar dirección, distrito, departamento y provincia del centro laboral.

4°. ACTIVIDAD ECONOMICA

Describir en detalle la actividad económica.

5°. N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL

Completar número de trabajadores presentes en el centro laboral.

#### **Marcar (x) tipo de equipo de seguridad o emergencia entregado**

6°. EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL

Marcar (X) en caso se entregó equipo de protección personal a los trabajadores.

Equipos de Protección Personal (EPP): Son dispositivos, materiales e indumentaria personal destinados a cada trabajador para protegerlo de uno o varios riesgos presentes en el trabajo y que puedan amenazar su seguridad y salud. Los EPP son una alternativa temporal y complementaria a las medidas preventivas de carácter colectivo.

7°. EQUIPO DE EMERGENCIA

Marcar (X) en caso se entregó equipo de emergencia.

8°. NOMBRE(S) DE LO(S) EQUIPO(S) DE SEGURIDAD O EMERGENCIA ENTREGADO(S)

Completar nombre de los equipos de seguridad o emergencia entregados.

#### **Lista de datos de (los) trabajador(es)**

9°. NOMBRE Y APELLIDOS

Completar nombre y apellidos del trabajador que reciben los equipos de seguridad o emergencia.

10°. DNI

Completar número de documento nacional de identidad del trabajador.

11°. AREA

Completar el área donde labora el o los trabajadores.

12°. FECHA DE ENTREGA

Completar la fecha de entrega del equipo de seguridad o emergencia.

13°. FECHA ESTIMADA DE RENOVACION

Completar fecha estimada de renovación del equipo de seguridad o emergencia.

14°. FIRMA DEL TRABAJADOR

Registrar la firma del trabajador.

15°. RESPONSABLE DEL REGISTRO

Completar nombre, cargo, firma del responsable del registro.

Tabla N° .27. Registro de equipos de seguridad o emergencia.

N° REGISTRO:		REGISTRO DE EQUIPOS DE SEGURIDAD O EMERGENCIA					
SECCION DEL EMPLAZAMIENTO:							
1	2	3	4	5	6		
SECCION A, B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, S, T, U, V, W, X, Y, Z, AA, AB, AC, AD, AE, AF, AG, AH, AI, AJ, AK, AL, AM, AN, AO, AP, AQ, AR, AS, AT, AU, AV, AW, AX, AY, AZ, BA, BB, BC, BD, BE, BF, BG, BH, BI, BJ, BK, BL, BM, BN, BO, BP, BQ, BR, BS, BT, BU, BV, BW, BX, BY, BZ, CA, CB, CC, CD, CE, CF, CG, CH, CI, CJ, CK, CL, CM, CN, CO, CP, CQ, CR, CS, CT, CU, CV, CW, CX, CY, CZ, DA, DB, DC, DD, DE, DF, DG, DH, DI, DJ, DK, DL, DM, DN, DO, DP, DQ, DR, DS, DT, DU, DV, DW, DX, DY, DZ, EA, EB, EC, ED, EE, EF, EG, EH, EI, EJ, EK, EL, EM, EN, EO, EP, EQ, ER, ES, ET, EU, EV, EW, EX, EY, EZ, FA, FB, FC, FD, FE, FF, FG, FH, FI, FJ, FK, FL, FM, FN, FO, FP, FQ, FR, FS, FT, FU, FV, FW, FX, FY, FZ, GA, GB, GC, GD, GE, GF, GG, GH, GI, GJ, GK, GL, GM, GN, GO, GP, GQ, GR, GS, GT, GU, GV, GW, GX, GY, GZ, HA, HB, HC, HD, HE, HF, HG, HH, HI, HJ, HK, HL, HM, HN, HO, HP, HQ, HR, HS, HT, HU, HV, HW, HX, HY, HZ, IA, IB, IC, ID, IE, IF, IG, IH, II, IJ, IK, IL, IM, IN, IO, IP, IQ, IR, IS, IT, IU, IV, IW, IX, IY, IZ, JA, JB, JC, JD, JE, JF, JG, JH, JI, JJ, JK, JL, JM, JN, JO, JP, JQ, JR, JS, JT, JU, JV, JW, JX, JY, JZ, KA, KB, KC, KD, KE, KF, KG, KH, KI, KJ, KK, KL, KM, KN, KO, KP, KQ, KR, KS, KT, KU, KV, KW, KX, KY, KZ, LA, LB, LC, LD, LE, LF, LG, LH, LI, LJ, LK, LL, LM, LN, LO, LP, LQ, LR, LS, LT, LU, LV, LW, LX, LY, LZ, MA, MB, MC, MD, ME, MF, MG, MH, MI, MJ, MK, ML, MM, MN, MO, MP, MQ, MR, MS, MT, MU, MV, MW, MX, MY, MZ, NA, NB, NC, ND, NE, NF, NG, NH, NI, NJ, NK, NL, NM, NN, NO, NP, NQ, NR, NS, NT, NU, NV, NW, NX, NY, NZ, OA, OB, OC, OD, OE, OF, OG, OH, OI, OJ, OK, OL, OM, ON, OO, OP, OQ, OR, OS, OT, OU, OV, OW, OX, OY, OZ, PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG, PH, PI, PJ, PK, PL, PM, PN, PO, PP, PQ, PR, PS, PT, PU, PV, PW, PX, PY, PZ, QA, QB, QC, QD, QE, QF, QG, QH, QI, QJ, QK, QL, QM, QN, QO, QP, QQ, QR, QS, QT, QU, QV, QW, QX, QY, QZ, RA, RB, RC, RD, RE, RF, RG, RH, RI, RJ, RK, RL, RM, RN, RO, RP, RQ, RR, RS, RT, RU, RV, RW, RX, RY, RZ, SA, SB, SC, SD, SE, SF, SG, SH, SI, SJ, SK, SL, SM, SN, SO, SP, SQ, SR, SS, ST, SU, SV, SW, SX, SY, SZ, TA, TB, TC, TD, TE, TF, TG, TH, TI, TJ, TK, TL, TM, TN, TO, TP, TQ, TR, TS, TT, TU, TV, TW, TX, TY, TZ, UA, UB, UC, UD, UE, UF, UG, UH, UI, UJ, UK, UL, UM, UN, UO, UP, UQ, UR, US, UT, UY, UV, UW, UX, UZ, VA, VB, VC, VD, VE, VF, VG, VH, VI, VJ, VK, VL, VM, VN, VO, VP, VQ, VR, VS, VT, VU, VV, VW, VX, VY, VZ, WA, WB, WC, WD, WE, WF, WG, WH, WI, WJ, WK, WL, WM, WN, WO, WP, WQ, WR, WS, WT, WU, WV, WW, WX, WY, WZ, XA, XB, XC, XD, XE, XF, XG, XH, XI, XJ, XK, XL, XM, XN, XO, XP, XQ, XR, XS, XT, XU, XV, XW, XX, XY, XZ, YA, YB, YC, YD, YE, YF, YG, YH, YI, YJ, YK, YL, YM, YN, YO, YP, YQ, YR, YS, YT, YU, YV, YW, YX, YZ, ZA, ZB, ZC, ZD, ZE, ZF, ZG, ZH, ZI, ZJ, ZK, ZL, ZM, ZN, ZO, ZP, ZQ, ZR, ZS, ZT, ZU, ZV, ZW, ZX, ZY, ZZ	1	2	3	4	5	6	
NOMBRE DEL EQUIPO		TIPO	CONDICION	FECHA DE EXAMEN	FECHA DE VENCIMIENTO	FECHA DE REVISION	FECHA DE REVISION
LISTA DE DATOS DEL EQUIPO Y TRABAJADOR							
1	2	3	4	5	6	7	8
1	2	3	4	5	6	7	8
2	3	4	5	6	7	8	9
3	4	5	6	7	8	9	10
4	5	6	7	8	9	10	11
5	6	7	8	9	10	11	12
6	7	8	9	10	11	12	13
7	8	9	10	11	12	13	14
8	9	10	11	12	13	14	15
9	10	11	12	13	14	15	16
10	11	12	13	14	15	16	17
11	12	13	14	15	16	17	18
12	13	14	15	16	17	18	19
Firma:		Firma del responsable del registro					
Cargo:		Cargo del responsable del registro					
Fecha:		Fecha del registro					
Firma:		Firma del responsable del registro					

## DE EQUIPOS DE SEGURIDAD O EMERGENCIA

### *Ficha técnica del registro de estadísticas de seguridad y salud*

#### *Datos del Empleador*

1°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL

Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador principal.

2°. RUC

Completar el registro único del contribuyente.

3°. DOMICILIO

Completar dirección, distrito, departamento y provincia del centro laboral.

4°. ACTIVIDAD ECONOMICA

Describir en detalle.

5°. N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL

Completar número de trabajadores presentes en el centro laboral.

6°. DESCRIBIR LOS RESULTADOS ESTADISTICOS

Describir el resumen de los resultados estadísticos trimestrales y sus desviaciones de ser el caso.

7°. ANALISIS DE LAS CAUSAS QUE GENERARON DESVIACIONES

Describir las causas que generaron desviaciones de los resultados estadísticos.

8°. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Describir las conclusiones y recomendaciones de las medidas de corrección a implementar ante una desviación de los resultados estadísticos.

9°. RESPONSABLE DEL REGISTRO

Nombre, cargo, fecha y firma del responsable que completó la información.

**Registro de estadísticas de seguridad y salud**

N° REGISTRO:		REGISTRO DE ESTADÍSTICAS DE SEGURIDAD Y SALUD							
DATOS DEL EMPLEADOR:									
1	RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	2	RUC	3	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	4	ACTIVIDAD ECONÓMICA	5	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL
6	DESCRIBIR LOS RESULTADOS ESTADÍSTICOS (COMPARAR CON LOS OBJETIVOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO)								
7	ANÁLISIS DE LAS CAUSAS QUE ORIGINARON LAS DESVIACIONES								
8	CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES								
9	RESPONSABLE DEL REGISTRO								
Nombre:									
Cargo:									
Fecha:									
Firma									

## DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y SIMULACROS DE EMERGENCIA

Registra las actividades de inducción, capacitación, entrenamiento y simulacros de emergencia. Permite al empleador tener un control de las actividades desarrolladas para mejorar capacidades en los trabajadores. Es la evidencia de la ejecución del Plan anual de capacitación de los trabajadores sobre seguridad y salud en el trabajo (Art. 42°, inc. f) del Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, aprobado por el D.S. N° 005-2012-TR).

El empleador, en cumplimiento del deber de prevención y del artículo 27° de la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, garantiza que los trabajadores sean capacitados en materia de prevención. La formación debe estar centrada:

- a) En el puesto de trabajo específico o en la función que cada trabajador desempeña, cualquiera que sea la naturaleza del vínculo, modalidad o duración de su contrato.
- b) En los cambios en las funciones que desempeñe, cuando éstos se produzcan.
- c) En los cambios en las tecnologías o en los equipos de trabajo, cuando éstos se produzcan.
- d) En las medidas que permitan la adaptación a la evolución de los riesgos y la prevención de nuevos riesgos.
- e) En la actualización periódica de los conocimientos.

Asimismo, el empleador garantiza, oportuna y apropiadamente, capacitación y entrenamiento en seguridad y salud en el centro y puesto de trabajo o función específica, tal como se señala a continuación:

- Al momento de la contratación, cualquiera sea la modalidad o duración.
- Durante el desempeño de la labor.
- Cuando se produzcan cambios en la función o puesto de trabajo o en la tecnología.

### ***Ficha técnica del registro de inducción, capacitación, entrenamiento y simulacros de emergencia***

#### ***Datos del Empleador***

1°. RAZON SOCIAL O DENOMINACION SOCIAL

Completar la razón social o denominación social según corresponda del empleador principal.

2°. RUC

Completar el registro único del contribuyente.

3°. DOMICILIO

Completar dirección, distrito, departamento y provincia del centro laboral.

4°. ACTIVIDAD ECONOMICA

Describir en detalle la actividad económica.

5°. N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL

Completar número de trabajadores presentes en el centro laboral.

#### ***Marcar (x)***

6°. INDUCCION

Marcar con (X) en caso corresponda.

7°. CAPACITACION

Marcar con (X) en caso corresponda.



8°. ENTRENAMIENTO

Marcar con (X) en caso corresponda.

9°. SIMULACRO DE EMERGENCIA

Marcar con (X) en caso corresponda.

10°. TEMA

Completar el tema de la inducción, capacitación, entrenamiento o simulacro de emergencia según corresponda.

11°. FECHA

Completar la fecha de ejecución de la inducción, capacitación, entrenamiento o simulacro de emergencia según corresponda.

12°. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR

Completar con el nombre del capacitador, entrenador y/o institución correspondiente.

13°. N° HORAS

Completar número de horas de la inducción, capacitación, entrenamiento o simulacro de emergencia según corresponda.

14°. APELLIDOS Y NOMBRES

Completar con los nombres y apellidos de los trabajadores que asisten a la inducción, capacitación, entrenamiento o simulacro de emergencia según corresponda.

15°. N° DNI

Completar con el número de documento de identidad de los trabajadores que asisten a la inducción, capacitación, entrenamiento o simulacro de emergencia según corresponda.

16°. AREA

Completar nombre del área donde pertenece el trabajador capacitado.

17°. FIRMA

Registra la firma de los trabajadores que asisten inducción, capacitación, entrenamiento o simulacro de emergencia según corresponda.

18°. OBSERVACIONES

En caso exista observaciones, especificar.

19°. RESPONSABLES DEL REGISTRO

Completar el nombre, cargo, firma del responsable del registro.

**Registro de inducción, capacitación, entrenamiento y simulacros de emergencia.**

N° REGISTRO:		REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y SIMULACROS DE EMERGENCIA					
DATOS DEL EMPLEADOR:							
1	2	3	4	5			
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	ACTIVIDAD ECONÓMICA	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL			
MARCAR (X)							
6	7	8		9			
INDUCCIÓN	CAPACITACIÓN	ENTRENAMIENTO		SIMULACRO DE EMERGENCIA			
10 TEMA:							
11 FECHA:							
12 NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR							
13 N° HORAS							
14		15	16	17	18		
APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS		N° DNI	ÁREA	FIRMA	OBSERVACIONES		
Insertar tantos renglones como sean necesarios.							
19 RESPONSABLE DEL REGISTRO							
Nombre:							
Cargo:							
Fecha:							
Firma:							

Otro punto muy importante que debe ser documentado es el proceso de elección, conformación y funcionamiento del Comité Paritario de SST, para cual se deben mantener registros de las actas de votación de las elecciones de

IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS  
LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN  
UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

los operarios, así como un acta de instalación del comité en su primera reunión donde deben figurar todos los representantes titulares y suplentes con los respectivos cargos que asumen dentro del comité, donde deben señalarse los asistentes, principales temas y acuerdos alcanzados. Toda la información documentada correspondiente a la planificación, implementación y puesta en funcionamiento del SGSST debe archivar adecuadamente y ordenadamente junto con los documentos del sistema de gestión de calidad de la empresa, para lo cuales se utilizan medios físicos (cuadernos, archivadores) o medios electrónicos (Archivos de computadora, USB). Esto permitirá contar con sustentos reales ante futuras auditorias o inspecciones laborales, asimismo podría servir como respaldo para que la empresa aplique a la certificación de la Norma ISO 45001.

## *ANEXO 18: PLAN ANUAL DE SEGURIDAD SALUD OCUPACIONAL Y MEDIO AMBIENTE*



<b>Elaborado por:</b>		
<b>Nombre:</b>	<b>Cargo:</b>	<b>Firma:</b>
Blgo. Elizabeth Patricia Rojas Gonzales	Analista SIG	
Fecha: 25/01/2021		

<b>Revisado por:</b>		
<b>Nombre:</b>	<b>Cargo:</b>	<b>Firma:</b>
Lic. Marco Dávila Polo	Jefe SOMMA	
Fecha: 26/01/2021		

<b>Aprobado por:</b>		
<b>Nombre:</b>	<b>Cargo:</b>	<b>Firma:</b>
Ing. Arturo Cárdenas Infante	Superintendente de Planta	
Fecha: 27/01/2021		

**Mza. B Lote. 4-5 Lotiz.Ind. Gran Trapecio**

<http://www.grupocavenago.com.pe>

**INDICE**

1. Introducción
2. Compromiso
3. Alcance
4. Objetivos y Metas
5. Marco Legal
6. Definición de Términos
7. Visión, Misión y Cualidades de la empresa
8. Políticas de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente
9. Responsabilidades
10. Gestión de la Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente
  - 10.1. Aspectos Generales de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente
    - 10.1.1. De la Política de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente
    - 10.1.2. Inducción de Personal
    - 10.1.3. Del Programa Anual de Actividades de Seguridad
    - 10.1.4. Cobertura de Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo (SCTR)
    - 10.1.5. Capacitación de los Trabajadores
11. Comité de Seguridad y Salud Ocupacional
12. Orden y Limpieza
13. Equipos de Protección Personal (EPP)
  - 13.1. Políticas sobre Uso de Casco
  - 13.2. Políticas sobre Uso de Lentes de Seguridad
  - 13.3. Políticas sobre Uso de Calzado de Seguridad
  - 13.4. Políticas sobre Uso de Ropa de Seguridad
  - 13.5. Políticas sobre Uso de Protectores Auditivos
  - 13.6. Políticas sobre Uso de Protección Respiratoria
  - 13.7. Políticas sobre Uso de Guantes Industriales
  - 13.8. Políticas sobre Uso de Arnés de Seguridad
  - 13.9. Políticas sobre Uso de Equipos de Bioseguridad
14. Identificación de Peligros, Evaluación y Control de Riesgos IPERC
15. Programa de Prevención de Accidentes
16. Investigación de Incidentes y Accidentes
17. Estadística
18. Salud Ocupacional, Higiene y Bienestar Social
  - 18.1. Programa de Protección Respiratoria
  - 18.2. Programa de Conservación Auditiva
  - 18.3. Programa de Información sobre Productos Químicos Peligrosos
  - 18.4. Ergonomía

- 18.5.** Programa de Prevención contra el COVID-19
- 19.** Vigilancia Médica Ocupacional
- 20.** Permisos Escritos para Trabajos de Alto Riesgo (PETAR)
  - 20.1.** Trabajos en Espacios Confinados
  - 20.2.** Trabajos en Caliente
  - 20.3.** Excavaciones y Zanjas
  - 20.4.** Trabajos en Altura
- 21.** Señalización en Áreas de Trabajo y Código de Colores
- 22.** Preparación y Respuesta ante Emergencias
- 23.** Primeros Auxilios
- 24.** Maquinarias, Equipos y Herramientas
- 25.** Seguridad Vial y Transporte de Personal
- 26.** Electricidad
- 27.** Ambiente

## **ANEXOS**

**Anexo 1:** Programas de Gestión de Seguridad 2020

**Anexo 2:** Procedimiento de Auditorias

**Anexo 3:** Procedimiento de Observaciones Planeadas

**Anexo 4:** Plan de Entrenamiento de Brigadas de Emergencia y Cronograma de Simulacros.

**Anexo 5:** Cronograma de Reuniones y Capacitaciones

**Anexo 6:** Código de Señales y Colores

## **PLAN ANUAL DE SEGURIDAD SALUD OCUPACIONAL Y MEDIO AMBIENTE**

### **1. INTRODUCCIÓN:**

*El Plan anual de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente para los trabajadores de Pesquera JADA S.A. ha sido preparado, de conformidad con la legislación nacional peruana y basada en la política ambiental, de seguridad y salud ocupacional.*

*Este plan anual establece responsabilidades y procedimientos, además de proveer información para un comportamiento seguro del personal de las diferentes áreas de Pesquera JADA S.A., en la prestación de servicios, lo cual es fundamental para la aplicación del cumplimiento del Sistema de Gestión de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente dentro de la empresa, con la finalidad de eliminar y controlar los riesgos, accidentes e incidentes dentro de nuestras instalaciones y fuera de ella en beneficio y seguridad de nuestros trabajadores y visitantes.*

*La alta dirección será responsable de que el personal conozca y entienda las políticas, objetivos, normas y procedimientos de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente generales y de los trabajos específicos que desarrollen, además de promover el trabajo seguro con el cumplimiento de estas prácticas seguras.*

*Mediante este plan se pretende crear una motivación activa a los trabajadores a través de la prevención de riesgos, de tal forma que permita trabajar planificando la seguridad, salud Ocupacional y medio ambiente.*

*Este plan en sus etapas de adaptación, implementación y aplicación involucra directa o indirectamente a todos y a cada uno de los trabajadores de Pesquera JADA S.A. independientemente del área, cargo o nivel jerárquico. Se entiende en consecuencia, que la participación se hará por requerimiento explícito o iniciativa personal.*

### **2. COMPROMISO**

*Cada Gerente o jefe de área; aplicará esta política y programas efectivos, por lo que se espera la colaboración y contribución de todos los trabajadores de Pesquera JADA S.A. para el éxito total del programa, por medio de la realización de su trabajo en forma más segura recomendada y conduciéndose en forma tal que mejore su seguridad personal y la de los demás.*

### **3. ALCANCE**

*El plan anual de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente se aplica a todas las actividades que se desarrollen en la empresa, asimismo comprende a todos los trabajadores de Pesquera JADA S.A.*

*Aplica también a quienes se encuentren trabajando en espacios de Pesquera JADA S.A. como contratistas, subcontratistas y proveedores, así como a cualquier persona natural o jurídica (terceros), que en virtud de un vínculo civil o comercial con Pesquera JADA S.A., ejecute su actividad económica dentro de nuestras instalaciones.*

### **4. OBJETIVOS Y METAS**

#### **➤ OBJETIVO GENERAL:**

*Establecer los lineamientos para el cumplimiento de la seguridad, salud ocupacional y medio ambiente en el desarrollo de actividades dentro de las áreas de Pesquera JADA S.A., las cuales se deben cumplir a cabalidad de tal manera que se pueda garantizar que área o zonas de trabajo sean seguras. Así como incentivar la seguridad como parte de nuestros procesos industriales, concientizando primero a todos nuestros trabajadores alcanzar nuestra mayor meta, que es trabajar con seguridad.*

#### **➤ OBJETIVOS ESPECIFICOS:**

##### **SEGURIDAD:**

- *Cumplir con todas las leyes, regulaciones y normas aplicables, relativas a salud ocupacional, seguridad y medio ambiente.*
- *Desarrollar un plan de capacitación y entrenamiento orientado a prevenir los peligros y riesgos propios de la actividad.*
- *Capacitar al 100% a todo el personal que labora en todas las áreas de Pesquera JADA S.A. en temas de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.*
- *Cumplir al 100% el programa de inducción básica y capacitación en el trabajo a trabajadores nuevos que ingresan a la empresa y de aquellos transferidos a nuevos trabajos.*
- *Motivar a los trabajadores hacia el empleo permanente de las prácticas seguras en sus actividades normales.*
- *Establecer los lineamientos en materia de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente a adoptarse y cumplirse por los trabajadores de Pesquera JADA S.A. con la finalidad de prevenir y evitar la ocurrencia de accidentes o enfermedades ocupacionales.*
- *Seguimiento y cumplimiento al 100% de las observaciones que resulten de las inspecciones programadas por el área de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.*
- *Seguimiento y cumplimiento al 100% de las observaciones dejadas por la supervisión y/o fiscalización de las autoridades gubernamentales competentes.*



**SALUD:**

- *Cumplir al 100% con los exámenes médicos ocupacionales de ingreso y anuales a todos los trabajadores.*
- *Promover, mantener y mejorar las condiciones de salud y de trabajo en la empresa, con el fin de preservar un estado de bienestar físico, mental y social de los trabajadores, tanto a nivel individual como colectivo, que mejore la productividad de esta.*
- *Vigilar y monitorear el estado de salud de los trabajadores asociado con factores de riesgo ocupacional.*
- *Vigilar y monitorear el estado de salud de los trabajadores asociado con factores de riesgo frente al COVID-19*

**MEDIO AMBIENTE:**

- *Identificar las actividades que puedan causar deterioro sobre algunos de los elementos del medio ambiente y evaluar el impacto de los mismos a ser afectados.*
- *Establecer medidas específicas para prevenir, corregir y mitigar los efectos e impactos ambientales que se generen durante la extracción y producción.*
- *Capacitar en temas ambientales, salud y seguridad ocupacional, durante las etapas de producción.*

➤ **META**

*La meta principal para el año 2021, será que nuestro Índice de Accidentabilidad sea de 5 lo cual deberá ser reforzado con la gestión de seguridad (charlas, capacitaciones y temas específicos referentes a seguridad y trabajos operativos).*

**5. MARCO LEGAL**

- *Ley 29783 Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo y su modificación Ley 3022 Ley de Seguridad y Salud en el trabajo.*
- *D.S. 005-2012-TR Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo.*
- *R.M. 050-2013-TR Registros obligatorios del sistema de gestión en SST.*
- *Ley General del Ambiente - Ley N°28611.*
- *Ley Marco del Sistema Nacional de Gestión Ambiental - Ley 28245.*
- *Reglamento de la Ley Marco del Sistema Nacional de Gestión Ambiental D.S. N°008-2005-PCM y su modificación mediante el Decreto Legislativo 1022.*

**6. DEFINICIÓN DE TERMINOS**

- *Acarreo: Traslado de materiales hacia un destino señalado, en este caso con cargadores frontales.*
- *Accidente: Suceso eventual e inesperado que causa lesiones, daños a la salud o muerte de una o más personas, daños materiales, ambientales y/o pérdidas de producción.*

- *Accidente de Trabajo: Toda lesión corporal producida en el lugar de trabajo o con ocasión de las labores para las cuales ha sido contratado el colaborador causadas por acción imprevista fortuita u ocasional de una fuerza externa, repentina y violenta que obra súbitamente sobre la persona, independientemente de su voluntad y que pueda ser determinada por los médicos de una manera cierta. Se considera igualmente accidente de trabajo:*
  - ✓ *El causado en el lugar de trabajo o con ocasión de este.*
  - ✓ *Durante la ejecución de órdenes o bajo autoridad del empleador aún fuera del lugar y de las horas de trabajo.*
  - ✓ *Antes, durante o después de la jornada laboral, si el colaborador se hallara en cualquier lugar de trabajo, aunque no se trate de un centro de trabajo de riesgo.*
  - ✓ *El que sobrevenga por acción del empleador o tercera persona durante el trabajo.*  
*No se considera accidente de trabajo:*
  - ✓ *El que ocurra en el trayecto de ida y retorno a centro de trabajo, aunque el transporte sea realizado por cuenta de la empresa, en vehículos propios o contratados para este fin.*
  - ✓ *El provocado intencionalmente por el propio colaborador o por su participación en riñas o peleas u otra acción ilegal.*
  - ✓ *El que ocurra como consecuencia del incumplimiento del colaborador de una orden escrita específica impartida por la empresa.*
  - ✓ *El que se produzca con ocasión de actividades recreativas, deportivas o culturales, aunque se produzcan dentro de la jornada laboral o en el lugar de trabajo.*
  - ✓ *El que sobrevenga durante los permisos, licencias, vacaciones o cualquier otra forma de suspensión del contrato de trabajo.*
  - ✓ *Los que se produzcan como consecuencia del uso de sustancias alcohólicas o estupefacientes por parte del colaborador.*
  - ✓ *Los que se produzcan por efecto de terremoto, maremoto, erupción volcánica o cualquier otra convulsión de la naturaleza.*
- *Acto subestándar: Toda acción o práctica incorrecta de los procedimientos de seguridad ejecutada por el colaborador que permite que se produzca un accidente.*
- *Accidente Leve: Suceso resultante en lesión (es) que, luego de la evaluación médica correspondiente, pueden generar en el accidentado un descanso breve con retorno, máximo, al día siguiente a sus labores habituales.*
- *Accidente Incapacitante: Suceso resultante en lesión (es) que, luego de la evaluación médica correspondiente, da lugar a descanso médico y tratamiento, a partir del día siguiente de sucedido el accidente. El día de la ocurrencia de la lesión no se tomará en cuenta para fines de información estadística.*
- *Accidente Mortal: Suceso resultante en lesión (es) que produce (n) la muerte del colaborador, al margen del tiempo transcurrido entre la fecha del accidente y la de la muerte. Para efecto de la estadística se debe considerar la fecha del deceso.*
- *Ambiente: Es el conjunto de elementos físicos, biológicos, sociales y culturales, y las relaciones entre ellos, en un espacio y tiempo determinados.*

- *Ambiente de Trabajo: Es el lugar donde los colaboradores desempeñan las labores encomendadas o asignadas.*
- *Análisis de Trabajo Seguro (ATS): Es una herramienta de gestión de Seguridad y Salud en el trabajo que permite determinar el procedimiento de trabajo seguro, mediante la determinación de los riesgos potenciales y definición de sus controles para la realización de las tareas.*
- *Análisis de Riesgo: Aquel que cubre aspectos de seguridad en las instalaciones y en su área de influencia, con el propósito de determinar las condiciones existentes en el medio, así como prever los efectos y las consecuencias de sus actividades, indicando los procedimientos y medidas de controles que deberán aplicarse con el objeto de eliminar condiciones y actos inseguros que podrían suscitarse.*
- *Aspecto ambiental: Elemento de las actividades, productos o servicios de una organización que puede interactuar con el ambiente. Ejemplo: La generación de residuos.*
- *Área Clasificada: Es aquella área en la cual está o pueden estar presentes en el aire, gases o vapores inflamables en cantidades suficientes para producir mezclas explosivas o inflamables.*
- *Arnés de Seguridad: Dispositivo que se usa alrededor de partes del cuerpo como el torso, hombros, caderas, cintura y piernas, compuesto por una serie de tirantes, correas y conexiones. Su uso es exigido para evitar el riesgo de caídas accidentales, cuando se está trabajando desde un nivel igual o mayor a uno coma ochenta metros (1,80m) de altura con relación a un piso.*
- *Auditoría: Proceso sistemático, independiente, objetivo y documentado realizado por encargo del titular para evaluar y medir la efectividad del sistema de gestión y el cumplimiento del presente reglamento.*
- *Brigada de Emergencia: Conjunto de colaboradores organizados, capacitados y autorizados por el titular para dar respuesta a emergencias, tales como incendios, hundimientos de minas, inundaciones, grandes derrumbes o deslizamientos, entre otros.*
- *Causa Raíz: Se divide en Factor personal y Factor de trabajo.*
- *Condición subestándar: Toda condición o circunstancia física peligrosa en el entorno del trabajo que puede causar un accidente.*
- *Consecuencias: Se refieren al resultado si hubiese contacto con un peligro o una fuente de energía.*
- *Capacitación: Actividad que consiste en transmitir conocimientos teóricos y prácticos para el desarrollo de aptitudes, conocimientos, habilidades y destrezas acerca del proceso de trabajo, la prevención de los riesgos, la Seguridad y la Salud Ocupacional de los colaboradores.*
- *Código de Señales y Colores: Es un sistema que establece los requisitos para el diseño, colores, símbolos, formas y dimensiones de las señales de seguridad.*
- *Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo: Órgano paritario constituido por representantes del empleador y de los colaboradores, con las facultades y*

*obligaciones previstas por las normas vigentes, nombrados para considerar los asuntos de seguridad y salud en el trabajo.*

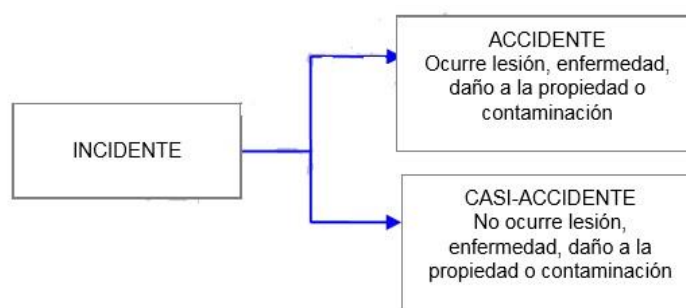
- *Conductor Eléctrico: Es un material, usualmente en la forma de alambre o conjunto de alambres, cables y barras, capaz de conducir la corriente eléctrica. Puede ser descubierto, cubierto o aislado.*
- *Conductor Eléctrico Neutro: Conductor de un sistema polifásico de 4 conductores eléctricos (p.e.: 380/220V) o de un sistema monofásico de 3 conductores eléctricos (p.e.: 440/220V) que tienen un potencial simétrico con los otros conductores del sistema y es puesto a tierra intencionalmente.*
- *Conector: Es un accesorio complementario de la mecha rápida, compuesto de un casquillo de aluminio, ranurado cerca de la base, y en su interior lleva una masa pirotécnica especial e impermeable al agua.*

*La mecha rápida es colocada en la ranura, se presiona la base para asegurar el contacto y, al encender la mecha rápida, el conector recibe la chispa transmitiéndola a su vez a la mecha lenta o de seguridad.*

- *Control de riesgos: Es el proceso de toma de decisión, basado en la información obtenida en la evaluación de riesgos. Se orienta a reducir los riesgos, a través de proponer medidas correctoras, exigir su cumplimiento y evaluar periódicamente su eficacia.*
- *Cultura de Seguridad y Salud en el Trabajo: Es el conjunto de valores, principios, normas, costumbres, comportamientos y conocimientos que comparten los miembros de una empresa para promover un trabajo decente, en el que se incluye al titular, a las empresas contratistas y a las empresas de actividades conexas para la prevención de incidentes, enfermedades ocupacionales y daño a las personas.*
- *Emergencia Médica: La emergencia médica constituye un evento que se presenta súbitamente con la implicancia del riesgo de muerte o de incapacidad inmediata y que requiere de una atención oportuna, eficiente y adecuada para evitar consecuencias nefastas como la muerte o la minusvalía.*
- *Empalme en caliente (HOT TAP): Es una conexión hecha a una tubería o a otro equipo que contenga material inflamable que esté bajo presión y que no haya sido despejado y preparado para corte utilizando métodos de construcción convencionales (tales como técnicas de "corte en frío").*
- *Enfermedad Ocupacional: Es el daño orgánico o funcional ocasionado al colaborador como resultado de la exposición a factores de riesgos físicos, químicos, biológicos y/o ergonómicos, inherentes a la actividad laboral.*
- *Enfermedad Profesional: Alteración de la salud que evoluciona en forma aguda o crónica, ocasionada como consecuencia del trabajo desempeñado o por agentes físicos, químicos o biológicos presentes en el ambiente de trabajo, de acuerdo con la relación de enfermedades profesionales señaladas en la legislación vigente.*
- *Enfermedad Prevalente: Es aquella enfermedad que está presente en un tiempo determinado. Incluye casos que se iniciaron antes y aquellos casos nuevos en el mencionado período.*

- *Ergonomía: Es la ciencia llamada también ingeniería humana, que busca optimizar la interacción entre el colaborador, máquina y ambiente de trabajo con el fin de adecuar los puestos, ambientes y la organización del trabajo a las capacidades y características de los colaboradores, a fin de minimizar efectos negativos y, con ello, mejorar el rendimiento y la seguridad del colaborador.*
- *Espacio Confinado: Cualquier espacio que no ha sido construido para ser ocupado por personas por un tiempo prolongado; teniendo una entrada y salida restringida; además que posee o tiene el potencial de contener una atmósfera peligrosa.*
- *Espacio Confinado con permiso requerido: Aquel que cumple al menos con una de las siguientes condiciones:*
  - ✓ *Posee suficiente tamaño y configuración para el ingreso de personas, entradas y salidas limitadas y no ha sido diseñado para estar ocupado normalmente.*
  - ✓ *Posee el potencial para contener una atmósfera peligrosa.*
  - ✓ *Posee una configuración interna de forma que una persona puede quedar atrapada o asfixiada.*
  - ✓ *Contiene cualquier otro peligro serio contra la seguridad o la salud de los colaboradores.*
- *Estadística de incidentes: Sistema de registro, análisis y control de la información de incidentes, orientado a utilizar la información y las tendencias asociadas en forma proactiva para reducir la ocurrencia de este tipo de eventos.*
- *Estándar de Calidad Ambiental (ECA): Es la medida de la concentración o grado de elementos, sustancias o parámetros físicos, químicos y biológicos, en el aire, agua o suelo en su condición de cuerpo receptor, que no representa riesgo significativo para la salud de las personas ni del ambiente.*
- *Estándar de Trabajo: El estándar es definido como los modelos, pautas y patrones que contienen los parámetros y los requisitos mínimos aceptables de medida, cantidad, calidad, valor, peso y extensión establecidos por estudios experimentales, investigación, legislación vigente y/o resultado del avance tecnológico, con los cuales es posible comparar las actividades de trabajo, desempeño y comportamiento industrial. Es un parámetro que indica la forma correcta de hacer las cosas.*
- *Explotación Racional: El estándar satisface las siguientes preguntas: ¿Qué hacer?, ¿Quién lo hará?, ¿Cuándo se hará? Y ¿Quién es el responsable de que el trabajo sea bien hecho?*
- *Examen Médico Ocupacional: Es la evaluación médica de salud ocupacional que se realiza al colaborador al ingresar a trabajar, durante el ejercicio del vínculo laboral y una vez concluido el vínculo laboral, así como cuando cambia de tarea en o reingresa a la empresa.*
- *Evaluación de riesgos: Es un proceso posterior a la identificación de los peligros, que permite valorar el nivel, grado y gravedad de aquellos, proporcionando la información necesaria para que el titular y el colaborador estén en condiciones de tomar una decisión apropiada sobre la oportunidad, prioridad y tipo de acciones preventivas que debe adoptar, con la finalidad de eliminar la contingencia o la proximidad de un daño.*

- *Factores Personales: Todo lo relacionado al actuar indebido del colaborador (conocimientos, experiencia, grado de fatiga o tensión, problemas físicos, fobias, entre otros).*
- *Factores de Trabajo: Todo lo relacionado al entorno del trabajo que explica porque existen o se crean condiciones inseguras (equipos, materiales, ambiente, supervisión, instrucción, procedimientos, comunicación, entre otros).*
- *Fiscalización: Es un proceso de control sistemático, objetivo y documentado, realizado por la autoridad competente para verificar el cumplimiento de lo establecido en el presente reglamento.*
- *Fiscalizador: Es toda persona natural o jurídica, domiciliada en el país, encargada de realizar exámenes objetivos y sistemáticos sobre asuntos de salud y seguridad en los lugares donde se desarrollan actividades industriales y que cuenta con autorización expresa de la autoridad competente.*
- *Frecuencia de Exposición: Relacionado al número de veces que se está expuesto al peligro.*
- *Guías: Documentos técnicos que establecen los estándares y procedimientos mínimos con la finalidad de uniformizar criterios para su aplicación.*
- *Higiene Ocupacional: Es la prevención y control de los factores ambientales que surgen en el lugar de trabajo y que pueden propiciar enfermedades, incapacidad y/o ineficiencia de los colaboradores.*
- *Identificación del peligro: Proceso de reconocimiento de que existe un peligro y definición de sus características.*
- *Incapacidad Parcial Permanente: Es aquella que, luego de un accidente, genera la pérdida parcial de un miembro u órgano o de las funciones de este y que disminuye su capacidad de trabajo.*
- *Incapacidad Total Permanente: Es aquella que, luego de un accidente, incapacita totalmente al colaborador para laborar.*
- *Incapacidad Total Temporal: Es aquella que, luego de un accidente, genera la imposibilidad de utilizar una determinada parte del organismo humano, hasta finalizar el tratamiento médico y volver a las labores habituales, totalmente recuperado.*
- *Incidente: Evento relacionado con el trabajo, en el que ocurrió o pudo haber ocurrido lesión, enfermedad, víctima mortal, daño a la propiedad o contaminación ambiental.*  
*Nota 1: Un accidente es un incidente que da lugar a lesión, enfermedad, daño a la propiedad, contaminación o víctima mortal.*  
*Nota 2: Un incidente en el que no hay lesión, enfermedad ni víctima mortal también se puede denominar como “casi-accidente” (situación en la que casi ocurre un accidente).*  
*Nota 3: Una situación de emergencia, es un tipo particular de incidente.*



*Nota: Definición según la norma OHSAS 18001:2007 – Numeral 3 “Términos y Definiciones”*

- *Incidente Peligroso: Todo suceso potencialmente riesgoso que pudiera causar lesiones o enfermedades a las personas en su trabajo o a la población.*
- *Inducción: Capacitación inicial dirigida a otorgar conocimientos e instrucciones al colaborador para que se ejecute su labor en forma segura.*
  1. *Inducción General: Es la presentación al colaborador, con anterioridad a la asignación al puesto de trabajo, de la política, beneficios, servicios, facilidades, reglas, prácticas generales y el ambiente laboral de la empresa.*
  2. *Inducción del Trabajo Específico: Es la orientación al colaborador respecto de la información necesaria a fin de prepararlo para el trabajo específico.*
- *Inspección: Es un proceso de observación directa que acopia datos sobre el trabajo, sus procesos, condiciones, medidas de protección y cumplimiento de dispositivos legales en Seguridad y Salud en el Trabajo. Es realizada por los inspectores, fiscalizadores y funcionarios de las autoridades competentes.*
- *Inspección Interna: Es la inspección realizada por los colaboradores, supervisores y funcionarios del titular y empresas contratistas, entrenados en la identificación de Peligros, Evaluación y Control de los Riesgos (IPERC).*
- *Investigación de Incidentes: Es un proceso de recopilación, evaluación de datos verbales y materiales que conducen a determinar las causas de los incidentes. Tal información será utilizada para tomar las acciones correctivas y prevenir la recurrencia.*
- *Identificación de Peligros, Evaluación y Control de Riesgos (IPERC): Proceso sistemático utilizado para identificar los peligros, evaluar los riesgos y sus impactos y para implementar los controles adecuados, con el propósito de reducir los riesgos a niveles aceptables según las normas legales vigentes.*
- *Impacto ambiental: Cualquier cambio en el medio ambiente, sea adverso o benéfico, total o parcial como consecuencia de un aspecto ambiental. Ejemplo: Contaminación por el mal manejo de los residuos generados.*
- *Lesión: Es un daño físico u orgánico que sufre una persona como consecuencia de un accidente de trabajo, por lo cual dicha persona debe ser evaluada y diagnosticada por un médico titulado y colegiado.*

*Las siguientes lesiones no se clasifican como incapacidades parciales permanentes:*

- a) *Hernia inguinal, si quedó curada.*
- b) *Pérdida de la uña de los dedos de las manos o de los pies.*
- c) *La pérdida de la parte blanda de los dedos cuando no afecta el hueso.*
- d) *Pérdida de dientes.*
- e) *Desfiguración.*
- f) *Relajamiento o torceduras.*

- g) *Fracturas simples en los dedos de las manos o de los pies; tanto como otras facturas que no originan menoscabo o restricción permanente de la función normal del miembro lesionado.*
- *Libro de Actas: Cuaderno en el que se anota todo lo tratado en las sesiones del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo. Dicho libro de actas también puede estar constituido por hojas sueltas debidamente archivadas, foliadas, fechadas y suscritas por los representantes del comité de seguridad.*
  - *Libro de Seguridad y Salud en el Trabajo: Cuaderno en el que se registra las observaciones y recomendaciones que resultan de las auditorías, de las inspecciones realizadas por el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, por la alta gerencia de la empresa y por el personal autorizado cuando se realice trabajos de alto riesgo y aquellas que resultan de las fiscalizaciones o inspecciones ejecutadas por los funcionarios de la autoridad competente, debiendo ser suscritas por todos los asistentes en señal de conformidad.*
  - *Límite máximo Permisible (LMP): Son valores o medidas de la concentración o grado de elementos, sustancias o parámetros físicos, químicos y biológicos presentes, que caracterizan a un efluente o a una emisión, que al ser excedidos causan daños a la salud, bienestar humano y al Ambiente.*
  - *Lugar de trabajo: Cualquier espacio físico en el que se realizan actividades relacionadas con trabajo, bajo el control de la organización.*
  - *Mapa de Riesgos: Es un plano de las condiciones de trabajo en los cuales se identifican y localizan el nivel de criticidad de las operaciones basado en el IPERC de línea de base y actualizado cuando corresponda.*
  - *Materiales Peligrosos: Compuestos líquidos, gaseosos o sólidos que podrían ocasionar incendios, explosiones, y/o daños al personal, al público en general o al ambiente.*
  - *Monitoreo: Obtención espacial y temporal de información específica sobre el estado de las variables ambientales, generada como orientación para actuar y para alimentar los procesos de seguimiento y fiscalización ambiental*
  - *Peligro: Fuente, situación o acto con potencial de daño en términos de enfermedad o lesión a las personas, o una combinación de éstos.*
  - *Peligro inminente: cualquier condición o práctica en cualquier lugar de empleo cuya naturaleza representa un peligro inmediato que se espera pueda causar la muerte o una lesión física grave o donde la posibilidad inminente de dicho peligro puede eliminarse mediante los procedimientos de aplicación que de otra manera brinda esta Ley."*
  - *Permisos de trabajo: Es un documento escrito por el cual se autoriza a desarrollar actividades como: inspección, mantenimiento, reparación, instalación o construcción, entre otros, bajo ciertas condiciones de seguridad, en un periodo de tiempo definido, y sin el cual no se podrán empezar los trabajos. Esta autorización estará predeterminada en el tiempo y área donde se desarrollarán los trabajos, indicando en el documento la constancia de las medidas de seguridad a realizarse para la ejecución de los trabajos.*



- *Permiso Escrito para Trabajos de Alto Riesgo (PETAR): Es un documento firmado para cada turno por el ingeniero supervisor responsable del área de trabajo y visado por el Gerente del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo o por el Ingeniero de Seguridad, mediante el cual se autoriza efectuar trabajos en zonas o ubicaciones que son peligrosas y consideradas de alto riesgo.*
- *Plan de Contingencias: Instrumento de gestión elaborado para actuar en caso de derrames de hidrocarburos, sus derivados o material peligroso y otras emergencias tales como: incendios, accidentes, explosiones y desastres naturales. Así mismo se considera la definición establecida en la Ley N° 28551, Ley que establece la obligación de elaborar y presentar Planes de Contingencia.*
- *Prevención de Accidentes: Es la combinación razonable de políticas, estándares, procedimientos y prácticas, en el contexto de la actividad, para alcanzar los objetivos de Seguridad y Salud en el Trabajo.*
- *Primeros Auxilios: Cuidados y medidas inmediatas que se deben brindar a una persona accidentada o enferma hasta que ésta reciba atención médica profesional, si fuese necesario. El primer auxilio comprende también las técnicas de estabilización de los accidentados para proceder con su rescate y/o traslado a un Centro médico.*
- *Procedimiento de Seguridad: Documento que establece la secuencia de acciones, forma correcta de ejecución, equipo de seguridad requerido y demás información necesaria para realizar cada trabajo específico de manera segura, protegiendo la salud de los colaboradores y al medio ambiente.*
- *Procedimientos Escritos de Trabajo Seguro (PETS): Documento que contiene la descripción específica de la forma cómo llevar a cabo o desarrollar una tarea de manera correcta desde el comienzo hasta el final, dividida en un conjunto de pasos consecutivos o sistemáticos. Resuelve la pregunta: ¿Cómo hacer el trabajo/tarea de manera correcta?*
- *Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo: Es el conjunto de disposiciones que elabora el titular en base a los alcances del Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo, adecuándolo a las características particulares de sus actividades.*
- *Residuos: Aquellas sustancias, productos o subproductos que el generador está obligado a disponer en virtud de lo establecido en la normatividad nacional o de los riesgos que causan a la salud y al ambiente.*
- *Residuos peligrosos: Aquellos que por sus características o el manejo al que son o van a ser sometidos, representan un riesgo significativo para la salud o el ambiente.*
- *Riesgo: Combinación de la probabilidad de que ocurra un(os) evento(s) o exposición(es), peligro(s) y la severidad de la lesión o enfermedad que puede ser causada por el (los) evento(s) o exposición(es).*
- *Tarea: Es una parte específica de la labor asignada.*
- *Temperatura Efectiva: Es el resultado de la combinación de tres factores: Temperatura, humedad relativa y velocidad del aire, que expresa en un solo valor el grado de confort termo – ambiental. Se define también como la sensación de frío o calor del cuerpo humano.*

- *Tensión: Es el valor eficaz de la diferencia de potencial entre dos conductores cualquiera del circuito eléctrico.*
- *Tensión Eléctrica Alta: Es la tensión eléctrica de transmisión mayor de 35 kilo voltios (35KV)*
- *Tensión Eléctrica Baja: Es la tensión eléctrica de utilización menor de 1 kilo voltio (mil voltios = 1 KV)*
- *Tensión Eléctrica Media: Es la tensión de distribución comprendida entre 1 KV y 35 KV.*
- *Trabajo en Caliente: Aquel donde para su ejecución dentro de un área clasificada, se requiere uso de llama, arco eléctrico o calor o que pueda generar chispas o calor como resultado propio del trabajo o de las herramientas y equipos que se usen.*
- *Trabajo en Altura: Todo trabajo el cual se realice a más de 1.80 metros de altura a desnivel del piso o superficie de trabajo.*
- *Valoración de riesgo: Proceso de evaluar el(los) riesgo(s) que surgen de un(os) peligro(s), teniendo en cuenta la suficiencia de los controles existentes y de decidir si el(los) riesgo(s) es (son) aceptable(s).*
- *Visitas: Son las personas autorizadas por el titular, que sin tener vínculo laboral o contractual, empresas contratistas y empresas contratistas de actividades conexas, ingresan a las instalaciones de la empresa para realizar actividades propias que no representen trabajos de actividades industriales.*
- *Zonas de Alto Riesgo: Son áreas o ambientes de trabajo cuyas condiciones implican un alto potencial de daño grave a la salud o muerte del colaborador.*

## **7. VISION, MISION Y CUALIDADES DE LA EMPRESA**

### **QUIENES SOMOS**

*Pesquera JADA S.A. es una empresa perteneciente al GRUPO CAVENAGO dedicada a la extracción de recursos hidrobiológicos para consumo humano directo e indirecto, y otras fases de la actividad pesquera, como transformación y procesamiento industrial de la pesca. Es la primera empresa en el puerto que utiliza el gas licuado de petróleo (GLP) para el procesamiento de su harina y conserva.*

*Somos una de las empresas de mayor crecimiento en el sector. Prestamos nuestros servicios en base a una organización eficiente y una gestión dinámica.*

*Poseemos una trayectoria de éxito, prestando servicios de calidad, con costos y plazos a medida de cada proyecto, en condiciones seguras y respetando el medio ambiente.*

*Contamos con un personal profesional y técnico altamente calificado, lo que nos permite operar con los más altos estándares de eficiencia y calidad.*

### **NUESTRA MISIÓN:**

*Ser una empresa comprometida con la labor de SERVIR cumpliendo con los objetivos de nuestros clientes, asegurando una adecuada rentabilidad y contribuyendo de forma sostenida con el progreso de nuestros trabajadores y de la comunidad.*

***NUESTRA VISIÓN:***

*Apuntamos a ser una empresa de excelencia, líder, sólida y moderna, consciente de la preservación del medioambiente, utilizando ciencia y tecnología.*

**8. POLÍTICA DE SEGURIDAD, SALUD OCUPACIONAL Y MEDIO AMBIENTE**

*La empresa difundirá entre todos sus colaboradores sus políticas en materia de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.*

*Pesquera JADA S.A. ha definido las siguientes políticas:*

- I. Política de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente*
- II. Política de Abuso de Alcohol y Drogas*

*Estas deberán ser revisadas anualmente o cuando existan cambios significativos o cuando hay requerimientos legislativos.*

### ***POLITICA DE SEGURIDAD, SALUD OCUPACIONAL Y MEDIO AMBIENTE***

**Pesquera JADA S.A.** dedicada a la extracción de recursos hidrobiológicos para consumo humano directo e indirecto, otras fases de la actividad pesquera, como transformación, procesamiento industrial de la pesca, congelación, conservación al seco salado, maricultura, comercialización de los productos industriales, servicios, investigación y en general, tiene objetivo alcanzar el más alto nivel en Seguridad, Salud Ocupacional y Protección Ambiental, fomentando un adecuado desempeño ambiental, creando una cultura de Seguridad y una mejora continua de la gestión de la empresa para lograr una producción de calidad del producto.

**Pesquera JADA S.A.** difundirá entre todos sus trabajadores sus políticas en materia de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente.

Para todo ello con la finalidad de garantizar sus actividades de manera responsable, velando por el bienestar de sus trabajadores y de su entorno, con el apoyo de todo el personal se compromete a:

1. Identificar, Prevenir, Controlar, Minimizar y Comunicar los riesgos de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiental, a que estén expuestas todas las personas que trabajan para la Organización.
2. Cumplir con la Legislación de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente (SSOMA) vigentes, voluntariamente asumidas.
3. Aplicar la mejora continua de nuestro Sistema de Gestión Integrado, renovando periódicamente los objetivos metas de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente.
4. Mantener un ambiente de trabajo seguro a fin de lograr nuestra meta de cero accidentes a las personas y al medio ambiente.
5. Usar racionalmente los recursos e insumos requeridos, para evitar o minimizar el uso de los recursos naturales, reducir la generación de residuos y efluentes en nuestra empresa.
6. Que todos los integrantes, demás socios estratégicos (proveedores de servicios de transporte) son responsables de su Seguridad, la de sus compañeros de trabajo, así como la protección del medio ambiente.
7. Prevenir la contaminación del aire, suelo, flora, fauna especialmente del agua, en todas las actividades de producción.

Chimbote 28 de diciembre del 2020

### ***POLITICA DE CONSUMO DE ALCOHOL Y DROGAS***

El consumo de alcohol y drogas perjudica el desempeño en el trabajo, y es el causante de accidentes a las personas, equipo, materiales y daños al medio ambiente.

Por lo que la **Pesquera JADA S.A.** ante esta situación, ha adaptado como política no permitir el ingreso a las áreas de trabajo o de la denominada zona industrial, de ningún trabajador de la empresa, visitantes o terceros, cuando estén bajo la influencia del alcohol o drogas, ni podrá ingerirse las mismas en horario de trabajo, ni podrá introducir ninguno producto sellado o alterado que contenga alcohol. Considerando esta situación como una exposición al peligro y por lo tanto falta grave.

Para tal fin, se realizará a todo el personal; controles al momento de ingresar y salir de la zona de operaciones, y si fuese el caso realizar un análisis o muestreo inmediato de su estado.

En el cumplimiento de esta política es importante la participación de los trabajadores en general, tomando conciencia del peligro del consumo de alcohol y drogas, colaborando con los controles, cuidando su salud y la de sus compañeros de trabajo.

**Pesquera JADA S.A.** difundirá entre todos sus colaboradores sus políticas en materia de CONSUMO DE ALCOHOL Y DROGAS.

Chimbote 28 de diciembre del 2020

## **9. RESPONSABILIDADES**

### **A. RESPONSABILIDADES DE LA GERENCIA**

- *Asegurar el cumplimiento del presente plan anual de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.*
- *Garantizar la seguridad y salud de los trabajadores en todos los aspectos relacionados con las actividades que se desarrollan.*
- *Proveer los recursos y facilidades necesarias para el cumplimiento del presente plan.*
- *Aprobar el plan anual de actividades de seguridad.*
- *Asignar las responsabilidades que correspondan a cada nivel jerárquico de la organización respecto al cumplimiento del plan anual de actividades de seguridad.*

### **B. RESPONSABILIDADES DEL JEFE DE AREA**

- *El jefe de área fomentará y participará en las actividades relacionadas con la seguridad integral.*
- *Es responsabilidad del jefe de área estimular a su personal a participar de las actividades de seguridad y salud.*
- *Realizar y controlar sus inspecciones y observaciones, comunicar e investigar los accidentes e incidentes, y realizar evaluaciones de riesgo (AST).*
- *El jefe de área debe instruir a su personal sobre el procedimiento correcto para realizar los trabajos, explicando en detalle los riesgos existentes y las precauciones que se deben tomar para efectuarlo con seguridad. El jefe de área debe comprobar que ha sido entendido y sus instrucciones son obedecidas.*
- *El jefe de área deberá explicar en detalle las reglas y prácticas de seguridad y salud que se deben cumplir en el trabajo a todo colaborador nuevo en el grupo a su cargo, incluso aunque éste sea solo de carácter temporal.*
- *El jefe de área es responsable que los trabajadores a su cargo usen correctamente los implementos de seguridad y Equipos de Protección Personal y/o bioseguridad según el tipo de trabajo. Cuando tenga dudas sobre la necesidad de utilizar algún implemento de seguridad o equipo de protección personal y/o bioseguridad deberá solicitar asesoramiento del responsable de seguridad, salud y medio ambiente.*
- *El jefe de área es responsable del orden y limpieza del área de trabajo bajo su responsabilidad.*
- *El jefe de área no permitirá el uso de máquinas, equipos, herramientas, materiales, etc., que representen una condición insegura para las labores que desarrolla el grupo de trabajo a su cargo.*
- *Si al efectuar un trabajo se presentan circunstancias que, en opinión del jefe de área responsable, hacen inseguro el desarrollo de las labores, deberá PARALIZAR el trabajo y comunicar el hecho a su inmediato superior. Cualquier trabajador, no necesariamente relacionado con el trabajo que se está efectuando, que detecte una*

*situación de riesgo, deberá informar al jefe de área responsable, o tomar acción inmediata si a su juicio el riesgo es inminente.*

- *Para todas las situaciones de emergencia y contingencia que se presenten en el trabajo, es importante que los jefes de áreas establezcan adecuados niveles de coordinación para controlar los riesgos que representan dicha eventualidades o minimizar sus efectos.*

#### **C. RESPONSABILIDADES DEL JEFE DE SEGURIDAD, SALUD OCUPACIONAL Y MEDIO AMBIENTE (SSOMA)**

*El jefe SSOMA actuará como un asesor para su gerencia y jefes de área, en los temas referentes a seguridad, salud ocupacional y medio ambiente. Será además el responsable primario por las funciones técnicas y administrativas relativas a seguridad, salud ocupacional y medio ambiente durante el transcurso de las actividades que se desarrollen durante la prestación del servicio. El jefe SSOMA tendrá las siguientes responsabilidades:*

- *En coordinación con la gerencia, hay que asegurar que todas las actividades se realicen en forma consistente con el plan de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente de Pesquera JADA S.A.*
- *Desarrollar las actividades diarias de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.*
- *Reportar todos los incidentes o accidentes ocurridos durante la jornada laboral.*
- *Mantener los recursos de seguridad disponibles para su personal en las áreas de trabajo.*
- *Inspeccionar las actividades que se lleven a cabo y reportar al jefe de área y si fuese necesario a su Gerencia General, las eventuales deficiencias desde el punto de vista de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.*
- *Realizar y conducir sesiones de capacitación y entrenamiento específicas para el personal.*
- *El jefe SSOMA, tendrá la autoridad para llevar a cabo las siguientes acciones:*

✓ *Detener las actividades si hubiera una situación de “peligro inminente”. La situación de emergencia será revisada de inmediato con el jefe de área.*

✓ *Instruir al personal para cambiar la forma de ejecutar una tarea si ésta fuese riesgosa para la seguridad y salud de los trabajadores o terceros; o pudiera impactar en forma adversa al ambiente.*

#### **D. RESPONSABILIDADES DEL ASISTENTE SEGURIDAD SALUD OCUPACIONAL Y MEDIO AMBIENTE (SSOMA)**

- *Realizar inspecciones rutinarias, planeadas y específicas para verificar que el personal cumpla con las especificaciones técnicas del presente plan durante la realización de sus actividades.*
- *Brindar el soporte técnico en materia de seguridad, salud y medio ambiente al jefe de área.*
- *Motivar al personal en el cumplimiento del reporte de accidentes e incidentes.*
- *Verificar el cumplimiento del presente plan anual.*

#### **E. RESPONSABILIDADES DE LOS TRABAJADORES**

*Los trabajadores tendrán las siguientes responsabilidades:*

- *Conocer y entender el plan anual de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.*
- *Cumplir con los requerimientos, procedimientos del plan anual de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente y con sus modificaciones.*
- *Reportar inmediatamente cualquier acción o situación potencialmente riesgosa al asistente SSOMA o al jefe de área.*
- *Reportar al asistente SSOMA en forma inmediata todos los incidentes o accidentes, no importando lo insignificante que pudieran parecer.*
- *Asistir a las reuniones de capacitación y entrenamiento que se dispongan, firmando los registros de asistencia correspondiente.*

### **10. GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL Y MEDIO AMBIENTE**

#### **10.1. Aspectos Generales de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente**

##### **10.1.1. De La Política de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente**

*Todos los trabajadores deben realizar sus actividades cumpliendo la política de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente de Pesquera JADA S.A.*

##### **10.1.2. Inducción de Personal**

*El área de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente realizara una charla de inducción a todo personal nuevo; asimismo se realizará una charla de reinducción en forma anual a todo el personal inclusive al personal que reingrese a la empresa. El curso de inducción será dictado por personal responsable de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente de Pesquera JADA S.A. Al término del curso de inducción, el personal participante firmará un registro de este.*

##### **10.1.3. Del Programa Anual de Actividades de Seguridad**

*Se deberá cumplir anualmente el programa anual de actividades de seguridad, definido por Pesquera JADA S.A. el cual comprenderá como mínimo las siguientes actividades:*



- ✓ Programa de Capacitación y entrenamiento.
- ✓ Programa de Inspecciones (equipos de protección personal, vehículos, herramientas y equipos, extintores portátiles, Botiquines).
- ✓ Simulacros de emergencias.
- ✓ Programa de actividades en salud ocupacional.
- ✓ Programa de actividades en medio ambiente.

*Su cumplimiento será evaluado de manera mensual.*

#### **10.1.4. Cobertura de Seguro Complementario de Trabajo De Riesgo (SCTR)**

*Durante la prestación del servicio, todo el personal de Pesquera JADA S.A., y Subcontratistas deberán contar como mínimo con:*

- Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo SCTR – Salud (EPS / ESSALUD).
- Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo SCTR – Pensión (Compañía de Seguro/ONP).

*Todo personal que no cumpla con el requisito de cobertura del SCTR será retirado de inmediato de las instalaciones de la Pesquera JADA S.A.*

#### **10.1.5. Capacitación de los Trabajadores**

*Se deberá capacitar y entrenar al personal de acuerdo a las actividades que se detallan en el programa de capacitación, el cual consistirá como mínimo de:*

- Cursos de entrenamiento básicos.
- Cursos de capacitación específicos, de acuerdo a los riesgos de cada actividad.

*Adicionalmente a estos entrenamientos, se agregarán otros requerimientos que surjan de las reuniones de coordinación e inspecciones periódicas de seguridad que se lleven a cabo.*

*Todo entrenamiento que se realice debe ser registrado y documentado. La información a registrar contendrá como mínimo:*

- Tipo de entrenamiento recibido.
- Fecha en que fue recibido el mismo.
- Duración.
- Nombre del instructor.
- Contenido del curso.
- Nombre y cargo de los participantes

*Estos registros deberán encontrarse disponibles y podrá ser requerida en cualquier momento.*

*Para las capacitaciones se deberá contar con infraestructura habilitada, con equipos de proyección adecuada, videos, dispositivo, afiches, entre otras.*

*Las capacitaciones deberán realizarse dentro de las horas de trabajo, algunos cursos serán dictados por especialistas debidamente programadas y organizadas*

*en beneficio de la preparación adecuada de nuestros trabajadores y de la empresa.*

### **Capacitación a un Trabajador Nuevo**

*Cuando ingresa un trabajador nuevo a la empresa, recibirá la respectiva charla de inducción y orientación básica y capacitación en el área de trabajo de forma teórico y práctico, haciéndole entrega del respectivo Reglamento Interno de Trabajo y el Reglamento de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente.*

*Luego de concluir estas etapas, se realizará una evaluación teórica y práctico para la verificación que nuestro nuevo trabajador se encuentra apto para el inicio adecuado de sus labores.*

### **Capacitación para la visita**

*Se capacitará a los visitantes por un espacio de 10 minutos donde también se les hará una inducción.*

### **Todos los Trabajadores, incluidos los jefes de Área y la Gerencia**

*Los colaboradores que no sean personal nuevo deberán recibir cuatro capacitaciones al año, de acuerdo a lo establecido en el programa de capacitaciones.*

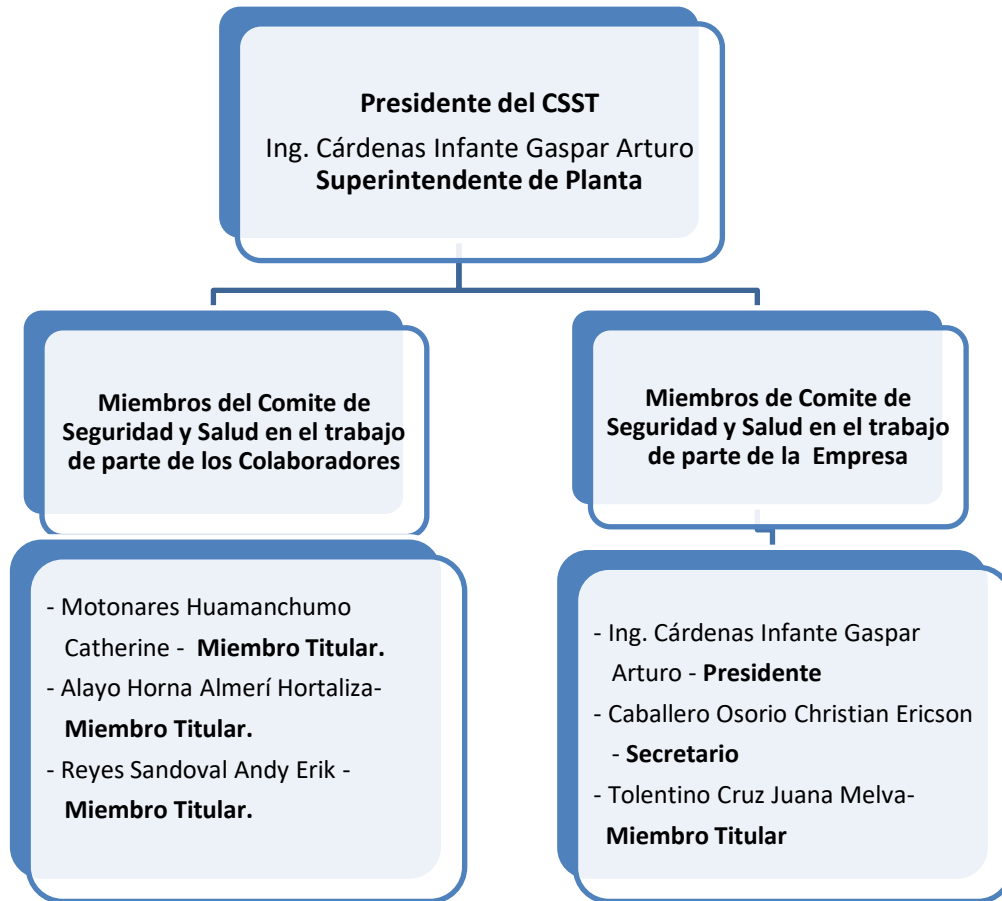
*Las reuniones de seguridad denominada charla de 5 minutos, son un elemento de instrucción y adiestramiento los cuales se impartirán previo al inicio a las labores, el cual no se tomará en cuenta para efectos del cómputo de las horas de capacitación.*

*La documentación será archivada y presentadas a la autoridad que lo solicite.*

## **11. COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL**

*Se formará un Comité de Seguridad dentro de la empresa, el mismo que tendrá sus reuniones una vez al mes de manera ordinaria y de forma extraordinaria las veces que se requiera, o para informar accidentes graves si hubiesen ocurrido, el comité constituirá un medio de comunicación en seguridad para capacitar, hacer sugerencias y tomar medidas correctivas, es el ente encargado de implementar y evaluar las actividades del Programa de seguridad, el programa de capacitación y las inspecciones que debe realizar el comité incluyendo la adopción de las medidas correctivas a que hubiera lugar y las sanciones a los colaboradores que incumplan el reglamento de seguridad.*

**El Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo será paritario y estará integrado por:**  
**Organigrama del Sistema de Gestión de la Seguridad**



- Es responsabilidad de los miembros del comité de seguridad y salud en el trabajo y el Jefe SSOMA promover medidas preventivas, reportar incidentes, análisis y promoción de reconocimientos.

En este comité se dará a conocer:

- Investigación de Incidentes Peligrosos
- Inspección a las áreas de Trabajo
- Evaluación de sugerencias (reconocimiento e implementación)
- Asignación /utilización de recursos requeridos para la implementación de este programa.
- El IPERC, estándares, procedimientos, prácticas, instrumentación de seguridad.
- Evaluar la asignación de responsabilidades: Cumplimiento de actividades del Programa de Seguridad, cumplimiento del programa de inspecciones, cumplimiento del programa de capacitación.

- *Evaluación del cumplimiento de los acuerdos tomados, según el plazo fijado.*
- *Porcentaje de cumplimiento de las acciones correctivas propuestas.*
- *Emisión de informes por responsables designados, considerando los plazos otorgados.*
- *Informar sobre la efectividad de las acciones implementadas.*
- *Evaluación de los costos de accidentes e incidentes.*
- *Evaluación de las metas del programa.*
- *El encargado del servicio de seguridad tendrá en custodia las actas del Comité de Seguridad y apoyará como secretario.*



## **12. ORDEN Y LIMPIEZA**

*La primera ley de la prevención de accidentes se llama orden y limpieza y debería ser una preocupación de todos y cada uno en el trabajo. Es política de la empresa mantener todas las áreas de trabajo limpias y ordenadas.*

### **RESPONSABILIDADES**

*Se establecerán las siguientes:*

*a) Todo el personal se les exige que mantengan sus áreas de trabajo limpias y ordenadas. Si mientras caminamos encontramos desperdicios o material innecesario, debemos retirarlo del área de manera inmediata.*

*b) jefes de área asegurarse que todas las instalaciones de trabajo se mantengan limpias y ordenadas.*

### **ESTÁNDARES APLICABLES**

*Se han previsto los siguientes:*

*a) Áreas de trabajo y Circulación*

- *Los desechos, escombros, desmonte y material residual en desuso constituyen un peligro de incendio y un riesgo permanente de tropezones y caídas. Por tales razones, no debe permitirse su acumulación en el área de trabajo.*
- *Mantener siempre las escaleras, rampas, plataformas de andamios y pasajes limpios y libres de materiales sueltos, retazos y desperdicios en general.*
- *Mantener las escaleras, rampas, pasajes y plataformas de andamios libres de alambres, mangueras, sogas y otros que pudieran enredarnos los pies al caminar.*
- *Durante el trabajo, mantenga áreas delimitadas o contenedores dedicados al almacenamiento de desperdicios, para su diaria disposición.*
- *Los derrames de aceites y grasas significan un peligro potencial muy serio de resbalones y caídas y también un grave peligro de contaminación al medio ambiente. Tome las provisiones del caso para evitar derrames de aceites o grasas y si ocurren utilice los procedimientos que la empresa tiene preparados para la respectiva limpieza.*
- *Evite almacenar materiales de forma tal que representen peligro de resbalones, caídas, choques o enredamientos.*

#### **b) Herramientas, Maquinaria y Equipos**

- *Las herramientas y equipos deben ser almacenados en áreas apropiadas.*
- *Las cabinas, pasillos, barandas y guardas de los equipos deben estar libres de aceites, grasas y cosas innecesarias.*

#### **c) Pisos y Pasadizos**

- *Libres de peligros de deslizamiento y sin obstrucciones que dificulten una rápida evacuación en casos de emergencia.*
- *Los pasadizos deben estar bien iluminados y con iluminación auxiliar para emergencias.*
- *Los pasadizos deben estar señalizados para casos de emergencia y deben contar con extintores.*

### **13. EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)**

*Pesquera JADA S.A. dotara de equipos de protección personal y de bioseguridad a todos sus trabajadores conforme sea necesario para su seguridad.*

*Está totalmente prohibido el ingreso de trabajadores a las instalaciones sin su respectivo equipo de protección personal y de bioseguridad.*

***A todos los trabajadores que ejecutan labores especiales y peligrosas se les dotara de equipos de protección personal adecuados para el trabajo a realizar.***



*Con respecto a la inspección, uso y mantenimiento de los EPP, estos serán revisados antes de su uso, para observar si presenta deficiencias o está deteriorado. Si fuese algunos de estos casos, deberá ser reemplazado inmediatamente.*

*El EPP deberá ser limpiado diariamente, para mantener su uso e higiene. Además, deberá ser cuidado para evitar su deterioro por manipulación brusca o inadecuada.*

*El control del uso y cambio de EPP deberá estar a cargo jefe de área, en coordinación entre el Jefe de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente y el encargado de almacén, además se deberá registrar en un tipo de formato llamado Kardex, el EPP de cada uno de los colaboradores (cuando se les entrego, cuando les toca su cambio según el tiempo de vida útil del EPP, cuando se les cambió por eventualidad – incidente, este formato debe ser debidamente firmado por el usuario, para así llevar un registro 100% real).*

### **13.1. POLITICAS SOBRE USO DEL CASCO**

*Es obligatorio el uso del caso en el área de operaciones de la empresa, con las siguientes excepciones:*

- Dentro de oficinas, baños, comedores, laboratorios, cuartos de control y en general dentro de habitaciones cerradas.*
- Dentro de vehículos de cualquier tipo siempre que cuenten con cabinas cerradas.*

*El trabajador siempre tendrá su casco consigo.*

*Cada trabajador es responsable de utilizar apropiadamente su casco, así como mantenerlo en buenas condiciones de funcionalidad y limpieza para evitar su deterioro prematuro.*

*Si un casco está dañado debe ser cambiado inmediatamente. El casco dañado se devolverá al almacén previa autorización del jefe de área.*

*Está terminantemente prohibido el uso de cascos metálicos o de aquellos que no ofrezcan protección por debajo de los 20,000 voltios y 60 ciclos de corriente alterna.*

*Deberán seguirse las siguientes recomendaciones en lo concerniente al uso del casco:*

- *Inspeccione la cáscara y la suspensión al final de cada día.*
- *Reemplace las partes que muestren desgaste o daño; y que en general, afecten la funcionalidad del casco.*
- *Reemplace su casco si ha recibido un impacto sustancial, si presenta ralladuras, huellas de penetración, alguna deformación o imperfecciones que afecten su funcionalidad.*
- *Ajuste su casco de manera que quede fijo dentro de un nivel de comodidad adecuado.*
- *Entre la cáscara y la suspensión nunca guarde guantes, cigarros, tapones de oído, Etc. Ese espacio es requerido para absorber la fuerza de los impactos.*
- *Entre la suspensión y la cabeza puede colocarse un accesorio para proteger la cara del frío, en la medida que no afecte el buen ajuste o la estabilidad del casco.*
- *No modifique ni altere ninguno de los componentes de su casco.*
- *No perforo la cáscara del casco por ninguna razón.*
- *No utilice pinturas, químicos, ni disolventes de ningún tipo sobre los elementos del casco. El daño ocasionado por el uso de dichos productos puede no ser visible al usuario.*
- *Evite exponer al casco a condiciones de exceso de frío o calor de manera prolongada.*
- *Para la limpieza de su casco utilice únicamente agua y jabón de ropa.*

### **13.2. POLITICAS SOBRE USO DE LENTES DE SEGURIDAD**

*Es obligatorio el uso de lentes de seguridad para protección de la vista en el área de operaciones de la empresa (operaciones, industriales o con polvo en suspensión), incluyendo vehículos, con las siguientes excepciones:*

- *Dentro del áreas de oficinas.*
- *Dentro de comedores.*
- *Dentro de baños (salvo que se vaya a trabajar en ellos).*

*Los electricistas usaran armaduras (monturas) no conductoras de la electricidad.*

*Cuando sea posible, los lentes de seguridad se utilizarán adicionalmente a los “goggles”, máscaras de soldador y cualquier otro protector de cara que el trabajo particular requiera.*

*Los trabajadores que requieran lentes de seguridad con medida especial emplearán las armaduras de seguridad con cristales transparentes (no coloreados) de material plástico o policarbonato.*

*Los lentes deben cubrir la vista de manera que se minimice la posibilidad de ingreso de cuerpos extraños a la vista.*

*Cada trabajador es responsable de utilizar apropiadamente sus lentes de seguridad así como de mantenerlos en buenas condiciones de funcionalidad y limpieza para evitar deterioro prematuro.*

*Los lentes de seguridad deben ser cambiados cuando la armadura está dañada o los vidrios están rallados o deteriorados a tal punto que no cumplen con su función.*

### **13.3. POLITICAS SOBRE USO DE CALZADO DE SEGURIDAD**

*Todos los trabajadores están obligados a utilizar calzado con punta de acero para protección de los pies en el área de operaciones de la empresa, con las siguientes excepciones:*

- *Personal cuyo trabajo está limitado al interior de oficinas.*
- *Personal que está entrando o saliendo del área de operaciones por cambio guardia.*

*Las suelas del calzado deben ser de jebe y no conductoras de la electricidad; deben proporcionar suficiente tracción; y deben tener adosado un tacón del mismo material.*

*La cubierta debe ser de cuero o jebe para mejor protección del tobillo, la piel, los músculos y tendones.*

*Cada trabajador es responsable de utilizar apropiadamente su calzado de seguridad así como de mantenerlos en buenas condiciones de funcionalidad y limpieza para evitar deterioro prematuro.*

*El calzado de seguridad debe ser cambiado cuando la cobertura no proporciona suficiente protección al pie.*

*La suela, sin embargo, puede cambiarse mientras la cobertura se encuentre en buenas condiciones.*



*El equipo deteriorado se devolverá al almacén, previa autorización del jefe de área.*

*El área de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente determinará las especificaciones para cada tipo de calzado de seguridad.*

#### **13.4. POLITICAS SOBRE USO DE ROPA DE SEGURIDAD**

*Durante el desarrollo diario de las actividades laborales es de carácter obligatorio utilizar una vestimenta conveniente a cada tipo de trabajo. La indumentaria debe cumplir las normas de calidad y los estándares de seguridad necesarios para realizar el trabajo, minimizando los riesgos y aumentando la prevención, estas consideraciones son las siguientes:*

- *Ser de tela flexible, que permita una fácil limpieza y desinfección, además de ser adecuada a las condiciones del puesto de trabajo.*
- *Ajustar bien al cuerpo del trabajador, sin perjuicio de su comodidad y facilidad de movimientos.*
- *Siempre que las circunstancias lo permitan, las mangas deben ser cortas y cuando sean largas deberán ajustarse adecuadamente.*
- *Eliminar o reducir en lo posible, elementos adicionales como bolsillos, bocamangas, botones, partes vueltas hacia arriba, cordones y otros, por razones higiénicas y para evitar enganches.*
- *No usar elementos que puedan originar un riesgo adicional de accidente como ser: corbatas, bufandas, tirantes, pulseras, cadenas, collares, anillos y otros.*
- *Debe disponer de cintas reflectivas adecuadas en la ropa de trabajo, para trabajos nocturnos.*

#### **13.5. POLITICAS SOBRE USO DE PROTECTORES AUDITIVOS**

Es obligatorio el uso de protectores auditivos en todos los puestos de trabajo en los que se sobrepasen los 85 dB(A) de nivel continuo equivalente o que presenten picos de ruido superiores a 137 dB.

Se deben tener las siguientes consideraciones:

- *Se deben conservar limpios.*
- *Contar con un lugar determinado para guardarlos cuando sean utilizados.*

#### **13.6. POLITICAS SOBRE USO DE PROTECCIÓN RESPIRATORIA**

Cuando los colaboradores, entre sus obligaciones, este el tener que trabajar en zonas en las que podría verse expuesto a polvos, humos o gases nocivos, o en los que es probable que haya una deficiencia de oxígeno (o que se den ambos casos).

Debe utilizar un equipo de protección respiratoria, los cuales deben tener las siguientes consideraciones:

- Ser del tipo apropiado al riesgo.
- Ajustar completamente para evitar filtraciones.
- Controlar su conservación y funcionamiento con la necesaria frecuencia y como mínimo una vez al mes.
- Limpiar y desinfectar después de su empleo.
- Almacenarlos en compartimientos amplios y secos.
- Las partes en contacto con la piel deben ser de goma especialmente tratada o de material similar, para evitar la irritación de la epidermis.
- Los filtros mecánicos deben cambiarse oportunamente cuando presenta dificultad en la respiración.
- Los filtros químicos (cartuchos) deben ser reemplazados si presenta dificultades en la respiración, y, si no llegan a usar, a intervalos que no excedan de un año.

### **13.7. POLITICAS SOBRE USO DE GUANTES INDUSTRIALES**

Los guantes de seguridad deben ser usados por todo el personal de la empresa, sea de producción o supervisión que se encuentren expuestos a los riesgos que se generan al manipular herramientas o materiales filosos, bordes cortantes, virutas metálicas, ciertos golpes y otros tantos riesgos físico, para lo cual se deben tener las siguientes consideraciones:

- Contar con los guantes adecuados para el riesgo al que se va a exponer.
- Utilizar guante de la medida adecuada: S-M-L.
- Los guantes deben permitir una movilidad adecuada de las manos.
- No utilizar guantes defectuosos por ningún motivo.

### **13.8. POLITICAS SOBRE USO DE ARNES DE SEGURIDAD**

El **arnés** es un equipo de protección para detener o frenar la caída libre de una persona, estos son de uso obligatorio para todos aquellos trabajadores que se encuentren a más de 1.80 metros de altura y que necesitan protegerse de una caída. Se deberán tener las siguientes consideraciones para su uso

- Los cinturones de seguridad se deben revisar siempre antes de su uso, desechando los que presenten cortes, grietas o demás modificaciones que comprometan su resistencia.
- No se puede utilizar cables metálicos para las cuerdas salvavidas.
- Se debe verificar cuidadosamente el sistema de anclaje y su resistencia, así como la longitud de las cuerdas salvavidas debe ser lo más corta posible, de acuerdo a las tareas.

### **13.9. POLITICAS SOBRE USO DE EQUIPOS DE BIOSEGURIDAD**

La protección de nuestros trabajadores, para evitar el contagio por COVID-19 es fundamental, es por ello que Pesquera Jada S.A. brinda los equipos de bioseguridad según el nivel de riesgo por puesto de trabajo como son: mascarillas, guantes, batas y protección ocular los cuales serán destinados a cada uno de los trabajadores para su uso obligatorio. Se deberán tener las siguientes consideraciones para su uso:

- Asegurarse de que los equipos de bioseguridad se utilizan de forma racional, coordinando los mecanismos de gestión de la cadena de suministro.
- Asegurarse de utilizar los equipos de bioseguridad de forma correcta.
- Optimizar el uso de los equipos de bioseguridad.
- Verificar la correcta disposición final de los equipos de bioseguridad, desechándolos en los contenedores destinados para este tipo de materiales.

### **14. IDENTIFICACION DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y CONTROL DE RIESGOS IPERC.**

La empresa deberá identificar los peligros y evaluar los riesgos de lo que puede estar expuesto el personal con la finalidad de determinar medidas de control y de esta forma minimizarlos y/o prevenirlos para evitar incidentes y/o accidentes.

Para cada una de las principales tareas o actividades asociadas a las labores realizadas en Pesquera JADA S.A. se llevará a cabo un Análisis de Riesgo, este análisis podrá ser revisado y discutido por todos los trabajadores involucrados en esas tareas, incluso en forma previa al inicio de cada una de ellas.

Se identificarán las actividades rutinarias y no rutinarias que se realizarán en el lugar de trabajo. Los riesgos identificados serán registrados en la “Matriz IPERC”.

Pesquera JADA S.A. contempla la reducción de riesgos de acuerdo con la siguiente jerarquía:

1. Eliminación
2. Sustitución
3. Controles de ingeniería
4. Señalización/advertencias o controles administrativos o ambos
5. Equipo de protección personal

### **15. PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE ACCIDENTES**

La Prevención de Accidentes está directamente relacionada con las aptitudes y conductas riesgosas durante el trabajo. Por eso debemos observar a los colaboradores durante la realización de sus tareas para corregir los intentos de incumplimiento de las normas y formar hábitos seguros de trabajo que permitan evitar la ocurrencia de accidentes.

## **A. MODELO INDUCTIVO DE GENERACIÓN DE ACCIDENTES**

### **FALTA DE CONTROL**

**1) Programas Inadecuados:** Pocas actividades (entrenamiento, inspecciones, investigación, emergencias, etc.)

#### **2) Estándares inadecuados en los programas**

- No específicos
- No claros
- No suficientemente altos

Deben referirse a:

- Reglas de trabajo
- Prácticas y condiciones seguras
- Procedimientos de trabajo
- Adoctrinamiento en Seguridad y eficiencia
- Reuniones periódicas de Seguridad
- Orden y Limpieza
- Investigación de accidentes y retroalimentación
- Frecuente reforzamiento de la buena conducta
- Predicar con el propio ejemplo

#### **3) Inconformidad con los estándares**

Función básica del jefe de área, y en general, razón básica para falla o buen manejo del control de pérdidas por accidentes (seguridad)

## **CAUSAS BASICAS**

### **1) Factores Personales**

- Capacidad física / fisiológica inadecuada
- Capacidad mental / psicológica inadecuada
- Stress físico y mental
- Falta de conocimiento
- Falta de práctica
- Falta de motivación o motivación inapropiada

### **2) Factores de Trabajo**

- Supervisión inadecuada
- Ingeniería inadecuada
- Compras incorrectas
- Mantenimiento incorrecto
- Equipos y herramientas inadecuados

- Estándar de trabajo inapropiado
- Uso y reemplazo incorrecto

### **CAUSAS INMEDIATAS**

#### **1) Prácticas Subestándar**

- Operar equipos sin conocerlos
- Fallas de prevención / precaución
- Fallas al asegurar
- Operar a velocidades inadecuadas
- Hacer inoperables los mecanismos de seguridad
- Quitar los mecanismos de seguridad
- Usar equipos defectuosos
- Usar equipos inapropiadamente
- Carga inadecuada
- Descargar incorrectamente
- Levantar incorrectamente
- Posiciones inapropiadas
- Jugar, molestar
- Alcohol y otras drogas

#### **2) Condiciones Subestándar**

- Guardas o barreras inadecuadas
- Equipos de protección inadecuados
- Herramientas, equipos o materiales defectuosos
- Congestionamiento, restricción de movimientos
- Sistemas de precaución inadecuados
- Peligro de explosión o fuego
- Desorden en el área de trabajo
- Condiciones medio ambientales peligrosas (gases, polvos, vapores, humos).
- Exposición al ruido
- Exposición a altas o bajas temperaturas
- Iluminación inadecuada
- Ventilación inadecuada

### **B. INSPECCIONES AUDITORIAS Y CONTROLES**

Las inspecciones deben ser vistas y utilizadas como una herramienta que nos permitirá analizar problemas existentes y evaluar riesgos potenciales antes que ocurra algún accidente o incidente.

Un buen programa de Inspecciones nos permitirá:

- Identificar problemas potenciales
- Identificar defectos o fallas en los equipos
- Identificar prácticas de trabajo inadecuadas
- Identificar efectos en caso de cambios
- Verificar la eficacia de las acciones correctivas
- Analizar el efecto de las modificaciones en las prácticas de trabajo
- Proveer material informativo para una mejor administración

## **METODOLOGÍA PARA EFECTUAR UNA INSPECCION**

### **1) Preparación**

- Preparar una ruta para dar suficiente cobertura a toda su área de influencia.
- Realizar una lista de las herramientas, materiales, equipos y procesos dentro del área de trabajo.
- Revisar reportes anteriores en busca de aspectos críticos o para seguimiento.
- Buscar durante la inspección posibles condiciones de riesgo y prácticas inseguras - Lo bueno merece ser destacado, iniciar la inspección con una actitud positiva.

### **2) Inspección**

- Seguir la ruta predeterminada y realizar el Check List.
- Describir concisamente el problema.
- Si se observa algún riesgo serio o un peligro latente, tomar acciones correctivas inmediatas.
- Reportar los excesos de materiales, equipos, las cosas innecesarias y las que ocasionen congestión o interferencia al desarrollo de los trabajos.
- Determinar las causas básicas de las acciones y condiciones subestándar.

### **3) Acciones Correctivas**

Prescribir lo necesario para prevenir el accidente o pérdida, siempre dentro de lo que el menor costo y la mayor eficiencia aconsejen.

### **4) Acciones de Seguimiento**

Consiste en verificar si se han completado las acciones correctivas y que éstas funcionan como se planeó.

El asistente de seguridad y salud ocupacional realizará inspecciones planeadas a todas las labores e instalaciones, dando prioridad a las zonas críticas de trabajo.

El comité de seguridad realizara inspecciones inopinadas en cualquier momento  
Las inspecciones se realizarán de forma:

**Semanal:** Los talleres, así como evaluaciones de orden y limpieza de las diferentes áreas de trabajo.

**Mensual:** Instalaciones eléctricas, sistemas contra incendios.

**Trimestral:** Recorridos de seguridad y salud de parte de la administración superior.

El resultado de las inspecciones será tema en las reuniones del comité con los hallazgos que se encuentren a fin de que se dictamine, las recomendaciones y plazos para las correcciones.

**ANALIZAR LA EFICACIA DE LAS MEDIDAS**

N°	Inspecciones	Periodo	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Set	Oct	Nov	Dic
1	Inspección y evaluación de orden y limpieza de las diferentes áreas	Semanal	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
2	Inspección ambiental	Mensual	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3	Inspección de extintores y botiquines	Mensual	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
4	Inspección de instalaciones eléctricas	Mensual	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
5	Reunión ordinaria e inspección del comité de seguridad y salud ocupacional	Mensual	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
6	Inspección a comedor, talleres, SSH y almacenes	Semanal	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
7	Inspección por la alta gerencia	Trimestral			1			1			1			1
8	Inspección de balones de gas y tanques de combustible	Trimestral	1			1			1			1		
9	Inspección de Herramientas	Trimestral		1			1			1			1	
10	Inspección de vías y accesos	Trimestral	1			1			1			1		

### AUDITORÍA

Una auditoría de seguridad somete a cada área de actividad de una empresa a un examen crítico sistemático con el objeto de minimizar los riesgos. Se incluyen todos los componentes del sistema, tienen que ser completas por lo menos una vez al año. Debe enviarse copias del informe escrito de la auditoría a las personas a cargo de las respectivas áreas, para que lleven a cabo las medidas.

Una auditoría en el campo de la responsabilidad, se encontrará puntos débiles y área principal a los riesgos. Es realizada por personal debidamente capacitado y posteriormente se prepara y monitorea un informe.

Fecha	Auditoria
05 de Julio del 2021	Auditoría Interna
11 de octubre del 2021	Auditoría Externa

## 16. INVESTIGACIÓN DE INCIDENTES Y ACCIDENTES

### PROPÓSITO GENERAL DE UNA INVESTIGACIÓN

- Describir que pasó
- Determinar las causas reales
- Decidir los riesgos
  - ✓ De recurrencia
  - ✓ De mayores pérdidas
- Desarrollar Controles
- Definir Tendencias
- Demostrar preocupación

### DESPROPOSITO

- Acusar
- Señalar
- Culpar a alguien

Los accidentes deberán ser reportados de inmediato vía telefónica al:

- ✓ Gerente General
- ✓ Supervisor de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente

Los tipos de accidente a considerar son los siguientes:

- a) Accidentes leves.
- b) Accidentes incapacitantes, que se tipificarán en:
  - Total, temporal.
  - Parcial permanente.
  - Total, permanente.



Respecto de ellos, el titular debe dar aviso dentro de las veinticuatro (24) horas de ocurrido el accidente mortal a la autoridad competente.

Además, debemos presentar un informe detallado de la investigación.

Todos los trabajadores deberán informar oportunamente cualquier incidente a su jefe inmediato.

Todos los accidentes de naturaleza grave, incluidos los cuasi accidentes, deberán ser investigados detalladamente para determinar la causa básica, por el respectivo jefe de área. Se deberán desarrollar e implementar planes de acción para evitar la repetición. Las investigaciones deben ser documentadas según la ley de seguridad y salud en el trabajo 29783 Art. 46, Art. 59 y Art. 79.

Todo accidente, en forma oportuna, deberá ser comunicado a los miembros del comité.

En caso de accidente mortal se dará aviso de inmediato a la Gerencia de la empresa dentro de las 24 horas ocurrido el accidente mortal y presentar un informe de investigación detallado a los diez (10) días calendario de ocurrido el suceso, para el cual se envía vía extranet al Ministerio de Trabajo para la inspección e investigación, sin perjuicio del informe que deberán presentar los fiscalizadores dentro de los diez días.

**Se debe considerar lo siguiente:**

- La investigación será con la participación y escuchando las declaraciones en forma individual y privada de:
  - ✓ Los, o él testigo del accidente.
  - ✓ El jefe de área que impartió la orden para efectuar las actividades.
  - ✓ El Jefe de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente.
  - ✓ Gerente de operaciones

Al finalizar la investigación, se toma las declaraciones sin pronunciarse sobre las causas o responsabilidades, se dejará constancia del acta.

**17. ESTADISTICA**

Es el sistema de control de la información de la seguridad, salud ocupacional y medio ambiente, en el cual se deberá reportar el resumen mensual en la cual se debe incluir lo siguiente:

- ✓ Horas hombre trabajados por mes.
- ✓ Incidentes, clasificación.
- ✓ Accidentes (Incapacitantes y fatales)
- ✓ Número de enfermedades profesionales.

Este informe se debe enviar vía extranet al Ministerio de trabajo y promoción del empleo todos los días últimos o primer día del mes siguiente.

## **18. SALUD OCUPACIONAL, HIGIENE Y BIENESTAR SOCIAL**

La empresa realizara una evaluación y reconocimiento de la salud de los trabajadores con la relación a su exposición a factores de riesgo.

Por ahora todavía no tenemos el registro de enfermedades por exposición ocupacional, si en caso hubiera iremos registrando.

La empresa solicitará asesoramiento técnico y participación en materia de control de salud del trabajador al médico y/o enfermera ocupacional de la empresa para primeros auxilios atención de urgencias y emergencias médicas por el accidente de trabajo y otras.

Por ello se ha establecido los siguientes programas:

### **18.1. PROGRAMA DE PROTECCION RESPIRATORIA**

La empresa contempla proveer a su personal de un ambiente de trabajo saludable. En concordancia con ello, en áreas que representen un peligro para la respiración o estén muy próximas al límite permisible, deberán seguirse las pautas y normas de este programa.

### **RESPONSABILIDADES. -**

Quedan establecidas las siguientes:

#### **a) Trabajadores**

- Usarán respirador donde sea indicado.
- Serán entrenados en el uso y mantenimiento de sus respiradores.
- Darán mantenimiento a sus respiradores de manera que siempre les proporcione la mayor protección posible.
- Reportaran a su jefe inmediato, y a la brevedad posible, cualquier problema de funcionamiento del respirador.
- Verificar que sus cartuchos /filtros se encuentren siempre dentro del rango de protección. Caso contrario deberán cambiarlos de inmediato.

#### **b) Jefes de Áreas**

- Verificaran que los trabajadores a su cargo cumplan con las normas de este programa.
- Inspeccionan periódicamente los respiradores de su personal para asegurarse que están siendo usados apropiadamente, que se les mantiene limpios y que se les da el mantenimiento adecuado.

#### **c) Jefe de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente**

- Es el responsable del control administrativo de este programa.

- Establece los procedimientos para seleccionar respiradores; para entrenar al personal en su uso, mantenimientos y cuidados.
- Selecciona o aprueba la selección de algún tipo solicitado de respirador.
- Evalúa y revisa permanentemente este programa.

#### **PROCEDIMIENTOS. -**

##### **a) Selección de los respiradores y filtros/cartuchos**

- Los respiradores se seleccionarán tomando en cuenta el peligro potencial al cual el colaborador está expuesto. Se tomarán en cuenta los siguientes factores cuando se trate de seleccionar un respirador:
  - Las características de la (s) sustancia (s) en el ambiente de trabajo.
  - El estado físico del contaminante en el ambiente.
  - El límite permisible de exposición o la toxicidad de la sustancia.
  - El factor de protección del respirador.
  - La posibilidad de absorción por la piel.
  - La posibilidad de irritación ocular. La posibilidad de deficiencia de oxígeno.
  - Las limitaciones del tipo de respirador en consideración.

Los filtros o cartuchos serán empleados de acuerdo a las siguientes normas:

- La naturaleza y concentración de las sustancias peligrosas.
- Las características de las operaciones y procesos.
- El factor de protección del respirador.
- El factor de ajuste del respirador.

##### **b) Entrenamiento**

- Todo trabajador que requiera usar respirador recibirá entrenamiento sobre su uso adecuado, cuidados, mantenimientos y limitaciones de los respiradores.
- Los trabajadores nuevos recibirán dicho entrenamiento durante el proceso de inducción. Los colaboradores antiguos durante las charlas de seguridad.

El entrenamiento incluirá los siguientes temas:

- Explicación de por qué se seleccionó tal tipo de respirador.
- Instrucciones sobre cómo utilizarlo y ajustarlo.
- Instrucciones sobre limpieza, inspección, mantenimiento y almacenamiento del equipo.
- Obligación de usarlo siempre.

##### **c) Inspección y mantenimiento**

- Todo respirador deberá ser inspeccionado antes y después de cada uso y mientras se le está limpiando.

- La inspección incluirá: Ligas y correas de ajuste; pieza facial; válvulas; filtros o cartuchos. Se buscará rajaduras, cortes, deformaciones y signos de uso.
- Reemplace las partes defectuosas.
- Se utilizarán repuestos originales, es decir, proporcionados por el fabricante.

#### **e) Limpieza y desinfección**

- Los respiradores deben ser limpiados y desinfectados regularmente y cuando sea necesario de manera que se asegure que siempre se encuentre en óptimas condiciones de higiene.
- Cada trabajador es responsable de mantener su respirador en buen estado de higiene para su propia protección.

#### **f) Almacenaje**

- Los respiradores deben protegerse de la luz solar, polvo, calor y frío excesivos productos químicos y de la humedad.
- Los respiradores deben guardarse en bolsas plásticas y en lugares donde puedan estar protegidos del aplastamiento o cualquier otro daño.
- La pieza facial y la válvula de exhalación deben descansar en posición normal de uso.

### **18.2. PROGRAMA DE CONSERVACION AUDITIVA**

La empresa contempla proveer a su personal de un ambiente de trabajo saludable. Esto se logrará a través de un programa de conservación y protección auditiva que minimice cualquier riesgo.

#### **RESPONSABILIDADES. -**

Quedan establecidas las siguientes:

#### **a) Trabajadores**

- Usarán protección auditiva en las áreas indicadas.

#### **b) Jefes de Áreas**

- Monitorear el cumplimiento del uso de protectores auditivos en las áreas indicadas.
- Asegúrese que se conserve en buen estado la protección contra ruido con que cuenten los equipos y áreas de trabajo.

#### **c) Jefe de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente**

- Proveerá los lineamientos de protección.
- Monitorea y define las áreas críticas.
- Evalúa el Programa de Conservación Auditiva.

## PROCEDIMIENTOS

### a) Protección auditiva

- En el almacén de la empresa habrá protección auditiva disponible para todos los trabajadores.
- Están obligados a utilizar protección auditiva:
  - Los trabajadores expuestos a 85 DB ó más por un tiempo promedio ponderado de 8 horas.

### b) Entrenamiento

- **Personal nuevo.** - Durante la charla pre-ocupacional recibirá la siguiente información:
  - Revisión general del programa de conservación auditiva.
  - Información sobre los distintos tipos disponibles de protectores auditivos.
  - Como utilizar y dar mantenimiento a los protectores auditivos.
- **Personal antiguo.** - Recibirá al menos una charla de actualización durante las charlas de seguridad.

## 18.3. PROGRAMA DE INFORMACION SOBRE PRODUCTOS QUIMICOS PELIGROSOS

En concordancia con lo que establece la empresa para proveer un ambiente de trabajo seguro y saludable los peligros asociados a productos químicos de uso corriente se evaluarán y comunicarán a todo personal involucrado de la empresa, contratistas y visitantes que pudieran verse afectados.

## RESPONSABILIDADES

Quedan establecidas las siguientes:

### a) Trabajadores

- Se asegurarán de que los envases, cajas, recipientes y contenedores en general de productos químicos que vayan a ser utilizados, se encuentren correctamente etiquetados.

### b) Jefes de Área

- Se aseguran de que los trabajadores sigan las prácticas de seguridad y los procedimientos del caso cuando trabajen con productos químicos peligrosos.

**c) Logística**

- Solicita a los proveedores que le proporcionen las hojas de datos de seguridad del material (MSDS-Material Safety Data Sheets) para cada producto, como condición previa indispensable para la compra.
- Solicita a los proveedores que etiqueten correctamente TODOS los envases y contenedores de productos químicos antes de cualquier envío.
- Solicita la aprobación al área de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente para la adquisición de cada producto químico nuevo, antes de efectuar la compra
- Mantiene información al día sobre ingresos, salidas y saldos de los productos químicos peligrosos.
- Remite copias de los MSDS al área de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.

**d) Área de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente**

- Provee entrenamiento relacionado con este programa a jefes de áreas y trabajadores involucrados.
- Mantiene un inventario por orden alfabético de todos los productos químicos utilizados por la empresa.
- Mantiene un archivo maestro de MSDS para todos los productos químicos que se compran en la empresa.
- Revisa las requisiciones de nuevos productos químicos

**e) Todas las Áreas**

- Se asegurarán de que los contratistas y visitantes bajo la responsabilidad del área sean advertidos con relación a los productos y procesos químicos peligrosos a los que pudieran estar expuestos durante su estadía.

**18.4. ERGONOMIA**

Por ahora en la empresa se identificará los factores, evaluará y controlará los riesgos ergonómicos de manera que la zona de trabajo sea segura, eficiente y cómoda, considerando los siguientes aspectos: diseño del lugar, posición en el lugar de trabajo.

**18.5. PROGRAMA DE PREVENCIÓN CONTRA EL COVID -19**

En el cumplimiento del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) y a la normativa vigente en el marco del cuidado de la salud de los trabajadores frente al contagio por el virus SARSCoV 2, Pesquera Jada S.A. establece el Plan para Vigilancia, Prevención y Control de COVID-19 en el Trabajo basado en la R.M. 972-2020-MINSA en el cual se establece los lineamientos para la vigilancia de salud de los trabajadores, en las operaciones productivas de Pesquera Jada S.A. y contratistas estableciéndose criterios generales para la gestión de la seguridad y salud de los trabajadores que realizan labores durante el periodo de emergencia sanitaria y posterior al mismo.

Estos lineamientos estarán al alcance de todos los trabajadores de Pesquera Jada S.A. y contratistas para su cumplimiento.

## 19. VIGILANCIA MÉDICA OCUPACIONAL

Los exámenes médicos ocupacionales se realizarán al momento de ingreso de los trabajadores y respetando las normas y estándares comprendidos en la ley de seguridad y salud en el trabajo, los trabajadores se someterán, por cuenta del empleador, a los exámenes médicos pre ocupacionales, de control anual y de retiro. El empleador podrá fijar las fechas de los exámenes médicos anuales, así como otros exámenes médicos por motivos justificados de acuerdo a las necesidades de producción. Además, considerará la realización de aquellos exámenes que el equipo de salud ocupacional recomiende en base a su IPERC.

Se usará la ficha médica ocupacional como el instrumento de recolección mínima anual de información médica y se usará la ficha de antecedentes ocupacionales para actualización de antecedentes.

Todo trabajador contará con la constancia de aptitud emitida por el área de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente, de no tenerla no podrá laborar.

Los exámenes médicos ocupacionales deben ser archivados por el empleador a través de su área de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente hasta cinco (05) años después de finalizar el vínculo laboral con el trabajador.

El examen médico de retiro es requisito indispensable que debe cumplirse para documentar el estado de salud en que queda un trabajador al cese de su vínculo laboral.

EXAMENES	A QUIENES
Examen médico Pre-ocupacional	A todo trabajador nuevo
Examen médico ocupacional	A todo trabajador anualmente
Examen médico ocupacional	A todo trabajador que se retira
Examen médico Psicosenométrico	A todo los conductores y operadores

## 20. PERMISOS ESCRITOS PARA TRABAJOS DE ALTO RIESGO (PETAR)

Pesquera JADA S.A. establecerá procedimientos escritos de trabajo seguro como mínimo, para trabajos de alto riesgo, tales como trabajo en caliente, espacios confinados, trabajos de altura y otros.

Los permisos escritos para trabajos de alto riesgo (PETAR) serán autorizados y firmados por el jefe de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente.

### 20.1. TRABAJOS EN ESPACIOS CONFINADOS

El peligro potencial inherente a la realización de trabajos en espacios confinados o recintos cerrados debe ser evaluado y controlado antes y durante cada operación. La presencia o generación de gases tóxicos, combustibles, inflamables o explosivos, combinada con la

deficiencia de oxígeno que pudiera haber o que pudiera generarse durante los trabajos, son causa de muchas muertes. El presente procedimiento y sus estándares se han desarrollado para aplicarlos a dichos peligros y minimizar o eliminar la posibilidad de cualquier accidente.

**RESPONSABILIDADES.** - Se establecen las siguientes:

**a) Todo personal de cualquier nivel**

- Debe obtener una autorización antes de ingresar por cualquier motivo a un espacio confinado.

**b) Área de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente**

- Conduce auditorías periódicas para identificar espacios confinados.
- Coloca carteles indicando: “PELIGRO ESPACIO CONFINADO, INGRESO SOLO CON AUTORIZACIÓN”
- Entrena a los jefes de área en los requerimientos de este procedimiento.
- Entrena y nombra a los trabajadores como “Personal Calificado”.

**c) Personal Calificado**

- Entrena a los ingresantes a espacios confinados, ayudantes, asistentes y Jefes de área (si el jefe de área no es personal calificado) en lo siguiente:
  - ✓ Los requerimientos establecidos en la autorización.
  - ✓ La utilización de los equipos de protección y emergencia requeridos.
  - ✓ Sus responsabilidades como ingresantes.
  - ✓ Los peligros específicos, procedimientos a ser seguidos, y reconocimiento de cambios en condiciones que pudieran causar daños.
  - ✓ Procedimientos de emergencia.
- Emiten permisos para ingresar a espacios confinados después de:
  - ✓ Identificar peligros potenciales juntamente con los jefes de áreas responsables.
  - ✓ Haber monitoreado correctamente el aire interno.
  - ✓ Haber asegurado que están perfectamente aislados los elementos peligrosos contenidos en tuberías, ductos, descargas, líneas etc.
  - ✓ Haber verificado la paralización (tarjeta de corte de operación-TCO de por medio), de equipos o maquinarias mecánicas o eléctricas que pudieran poner en peligro a los ingresantes.



- ✓ Confirmar que la zona de acceso del área confinada es seguro.
  - ✓ Determinar cualquier necesidad especial de seguridad y equipos que deben usarse, tales como: equipo de comunicaciones, de ventilación, de iluminación, de escape de emergencia, de protección personal, de monitoreo continuo del aire o de arneses y líneas de vida.
  - ✓ Establecer el tiempo de duración de la autorización.
- Evalúa la necesidad de que sea utilizado o no el arnés y su línea de vida por parte de los ingresantes tanto como que evalúa la necesidad que dicho arnés sea asegurado fuera del espacio confinado, asegurado y observado permanentemente, o asegurado a un mecanismo de elevación.

#### **d) Ingresantes a Espacios Confinados**

- Deben conocer como el espacio confinado está involucrado dentro del proceso de la empresa; la naturaleza de los peligros potenciales; y los cambios en el ambiente que pudiera indicar peligro.
- Usan el equipo de protección personal recomendado.
- Conocen como utilizar el equipo de emergencia.
- Siguen los procedimientos establecidos y los requerimientos de la autorización.
- Evacuan inmediatamente el espacio confinado si un cambio de las condiciones indica que estaban gestando condiciones peligrosas.
- Evacuan inmediatamente el espacio confinado cuando lo indica el asistente.

#### **e) Asistentes -Acompañantes en los Espacios Confinados**

- No necesariamente tienen que ingresar en todo momento a los espacios confinados.
- Deben conocer como el espacio confinado está involucrado dentro el proceso de la empresa; la naturaleza de los peligros potenciales; los cambios en el ambiente que pudieran indicar peligro.
- Son asignados por el jefe de área para ayudar a los ingresantes y actuar como monitores de seguridad.
- Aseguran que no entre al espacio quienes no estuvieran autorizados.
- Tienen una lista de los ingresantes al espacio con la cual verificará la salida de estos al concluir los trabajos.
- Se comunican con los ingresantes y monitorean sus estatus.
- Tienen líneas de vida donde se necesite.
- Siguen los procedimientos establecidos y los requerimientos de la Autorización.
- Aseguran la rápida y segura evacuación de los ingresantes al espacio si las condiciones así lo exigen.

## **20.2. TRABAJOS EN CALIENTE**

Trabajo en caliente es aquel que involucra o genera:

- Llama abierta
- Chispas
- Oxicorte
- Soldadura o
- fuente de ignición en áreas con riesgo de incendio:

\* Zonas de almacenamiento de sustancias o materiales combustibles o inflamables

\* Equipos de proceso o maquinarias con sustancias combustibles o inflamables.

### **PROPOSITO. -**

Establecer procedimientos y prácticas para evitar que ocurran accidentes por quemaduras o incendios.

### **RESPONSABILIDADES. -**

Se establecerán las siguientes:

#### **a) Trabajadores**

- Todos los trabajadores son responsables de mantener su área de trabajo libre de riesgos de incendio.
- Para tal fin, los trabajadores que realicen trabajos en caliente será responsables de inspeccionar sus equipos y conocerán, además, el uso de extintores.

#### **b) Supervisores**

- Será alguien con experiencia en trabajos calientes y que sepa identificar riesgos inherentes a la operación.
- Los supervisores inspeccionarán el área
- Se asegurarán de que se sigan las normas y procedimientos durante cada trabajo.
- Revisará el progreso de los trabajos.
- Revisará los equipos para asegurarse que están libres de defectos y que son completamente seguros.

#### **c) Observadores de Fuegos**

- Inspeccionar el área donde se vaya a iniciar un trabajo de soldadura, corte, esmerilado o cualquier trabajo en caliente.
- Retirar, fuera de un radio de 20 metros, cualquier peligro potencial de incendio o explosión: Aceites, grasas, solventes, gases comprimidos, que pudieran crear mezclas peligrosas, metales en polvo, vapores o gases explosivos, etc. Si por alguna razón no se pudiera, cubrirlos con elementos resistentes al fuego.

- Verificar se utilicen los equipos de protección personal y auxiliares.
- Observar por cualquier fuego o punto caliente que pueda resultar de los trabajos en curso: chispas voladoras, escorias calientes, metal caliente, llamas abiertas, etc.
- Extinguir cualquier fuego o punto caliente.
- Inspeccionar el área al final de los trabajos buscando cualquier potencial de incendio debido a puntos calientes remanentes o puntos de reactivación de llamas debido a las características de los materiales.
- Retornar todos los equipos anti-fuego y de protección a sus lugares originales asignados.
- Debe conocer la ubicación de alarmas contra incendios, equipos de lucha contra incendios, equipos de primeros auxilios, radios y teléfonos para casos de emergencia.

#### **a) Permisos y Autorizaciones**

Antes de iniciar cualquier trabajo en caliente en una zona ubicada fuera del área de mantenimiento o en algún equipo de proceso o maquinaria con sustancias combustibles o inflamables, el colaborador deberá contar con una AUTORIZACION PARA TRABAJO EN CALIENTE, convenientemente aprobada.

#### **b) Observador de fuegos**

- NINGUN TRABAJO EN CALIENTE SE INICIARÁ SI NO SE ENCUENTRA PRESENTE UNA PERSONA OBSERVADORA DE FUEGOS.
- El observador de fuegos se asegurará que se haya eliminado y asegurado el área contra cualquier peligro potencial de incendio o fuego. Solamente luego de haber tomado dichas precauciones podrán iniciarse los trabajos.

#### **c) Equipo de Protección Personal**

- Es obligatorio el uso del siguiente equipo de protección personal: casco de seguridad; antiparas con lentes y filtros; casco con visor y filtros (sustituye todo lo anterior); capuchón, chaqueta y pantalón de material retardante y aislante; guantes de cuero hasta el codo; zapatos de seguridad con punta de acero; delantal de cuero; respirador.
- El equipo de protección personal es de uso obligatorio para el soldador y su ayudante y debe ser mantenido en buenas condiciones de uso.
- Debe mantenerse especial cuidado de que la ropa no esté impregnada con gasolina, petróleo, grasas, aceites, solventes u otros materiales combustibles o inflamables.
- No introducir la basta del pantalón dentro de la caña de los zapatos de seguridad. Los bolsillos y puños deben quedar cerrados para evitar alojar chispas o escorias calientes. No mantener en los bolsillos material inflamable o combustible.
- El equipo de protección personal debe ser usado siempre al efectuarse un trabajo de soldadura o corte con gases, sin importar lo breve o simple que sea la operación.

#### **d) Equipo de protección auxiliar**

- Para evitar que las chispas, fuegos, pedazos de metal caliente u otros tomen contacto con personal de los alrededores, materiales inflamables, combustibles o similares, se dispondrá obligatoriamente pantallas protectoras, cobertores sofoca fuegos y extintores.
- Tan pronto concluya el trabajo, los equipos auxiliares de protección deben devolverse a las áreas asignadas.

#### **e) Equipo de Oxicorte**

- El equipo de soldadura o corte con gases debe estar completo y en óptimo estado de uso.
- Cada equipo debe tener una válvula contra retorno de llamas en las dos líneas hacia los cilindros.
- Los cilindros deben ser sostenidos con cadenas, cintas de goma o cintas de nylon a una estructura fija, estén llenos o vacíos.
- Las mangueras deben estar sujetas a sus conexiones con abrazaderas adecuadas, nunca con alambres. Además, deberán ser del mismo color que el fijado para el gas envasado en la botella, cilindro o tanque.

#### **f) Revisión de equipos**

- Cerciórese que no hay ningún escape de gases en conexiones y válvulas.
- Utilice para ello únicamente la espuma formada por la mezcla de agua limpia y detergente. La formación de burbujas indicará fugas, en cuyo caso no debe utilizarse el equipo. Informe al superior inmediato.
- Si hubiera escape de gases retire los equipos a un lugar donde no haya llama abierta, aceites grasas o cualquier material combustible o inflamable.
- Las válvulas, manómetros y cilindros deben estar en buenas condiciones.
- Las mangueras no deben conectarse nunca con alambres.

#### **g) Trabajos de altura**

- El uso del arnés completo es obligatorio tanto para el soldador como para sus ayudantes.
- El jefe de área que ordene realizar un trabajo en altura, primero debe hacer cercar y señalizar el área en los niveles inferiores (“PELIGRO ARRIBA. TRABAJOS EN CALIENTE”). Luego debe hacer retirar todos los materiales inflamables que presenten algún peligro ante la llama o escorias calientes y si alguno no se pudiera sacar, por ejemplo, un piso de madera, se cubrirán con materiales incombustibles. No se debe permitir la presencia de otros colaboradores en los niveles inferiores afectados por esta actividad.

#### **h) Depósito de Combustibles**

- Antes de efectuar cualquier trabajo en caliente en tabiques de combustible, estanques, recipientes o cañerías que hayan contenido combustibles o líquidos inflamables, debe de cerciorarse que:
  - \* Se encuentren vacíos, limpios, purgados ventilados totalmente.
  - \* Lavados con vapor y/o sustancias adecuadas.
- Nunca efectúe trabajos en caliente en recipientes, contenedores o tuberías que contengan líquidos inflamables o combustibles.

### **20.3. EXCAVACIONES Y ZANJAS**

#### **PROPOSITO**

La mayoría de los accidentes en estos trabajos se producen por derrumbes de material, caídas del personal o equipo, contacto con servicios (electricidad, combustibles, gas, etc.). Este procedimiento establece normas para minimizar las pérdidas que puedan originarse como consecuencia de tales accidentes

#### **RESPONSABILIDADES**

Se establecen las siguientes:

##### **a) Supervisores**

- Antes de iniciar cualquier trabajo de excavación, deberá completar obligatoria y debidamente la autorización para ejecutar excavaciones que se anexa.
- Inspeccionar diariamente las excavaciones y todos sus elementos auxiliares (pasarelas, escaleras, Etc.). Después de un movimiento telúrico, lluvia, y cuando las condiciones del terreno cambien (derrumbes, fisuras, agua, etc.)
- Verificarán que se cumplan los estándares de seguridad.

Los que a continuación se describen:

##### **a) Antes de iniciar las excavaciones**

- Para cualquier excavación de profundidad mayor a treinta (30) cm deberá completarse obligatoriamente la autorización para ejecutar excavaciones.
- Verificar que las excavaciones de profundidad mayor de los seis (6) metros estén diseñadas y firmadas por un ingeniero civil.
- Cerque todo el perímetro de la excavación con cinta aun cuando use el material de la excavación como berma. En la noche coloque material reflexivo cada cinco (5) m.

- La cinta perimetral debe colocarse a una altura no menor de 55cms ni mayor de 70 cm. Respecto del piso.

b) Circulación del Personal durante los trabajos.

- En excavaciones y zanjas de profundidad mayor a 1,20 m. Se usarán escaleras, rampas, escalinatas u otro sistema que garantiza un fácil y seguro ingreso y salida del personal de las labores.
- Si se usan escaleras, estas deberán sobresalir de la superficie del terreno 1.0 m y serán afianzadas para evitar su desplazamiento. Estas escaleras no deberán estar más alejadas de 25 m. Entre sí.
- Si el ancho de la zanja a nivel del suelo se encuentra entre 0.70 y 1.2 m. Deben colocarse pasarelas sólidas de al menos 90 cm. De ancho.
- Si el ancho de la zanja al nivel del suelo sobre pasa los 1.2 m. Las pasarelas del acápite anterior tendrán pasamanos y un apoyo suficiente en el terreno que impide el desplazamiento de la pasarela.
- Las pasarelas no se distanciarán más de 20 m. Entre sí para evitar de que el personal salte sobre las zanjas.

c) Vehículos y Equipos en el Perímetro

- El tránsito de vehículos de cualquier magnitud se hará a una distancia horizontal mínima del borde de la excavación igual a 1.5 veces la profundidad de la excavación.
- Si maquinaria pesada (palas, retroexcavadoras, camiones, grupos, etc.) debe instalarse temporal o permanentemente cerca del borde de una excavación lo hará a una distancia no menor a 1.5 veces la profundidad de la excavación.
- Los sectores adyacentes a la operación de equipos móviles estacionarios o semiestacionarios, deberán ser señalizados y además cercados colocando cintas o bermas de una altura de 1.0 m. para limitar la distancia de los equipos hacia la excavación o zanja de acuerdo a los párrafos precedentes
- Se ubicarán vigías para advertir del movimiento de vehículos, especialmente en los accesos a las excavaciones.
- Todo personal involucrado en trabajos de excavaciones cercanos al tráfico vehicular usará chaleco reflectante.

d) Excavación Vista con espacio confinado.

- Toda excavación de profundidad mayor o igual a 1.2 m. Se considera recinto cerrado. En tales casos se implantarán, además, los procedimientos pertinentes a trabajos con espacios confinados.

**20.4. TRABAJOS EN ALTURA**

### **PROPÓSITO. -**

Es política de la empresa desarrollar, ejecutar y mantener prácticas y procedimientos de trabajo seguros para sus trabajadores considerando que de una caída puede resultar un accidente serio, se han establecido las normas y guías que pasamos seguidamente a explicar.

### **RESPONSABILIDADES. -**

Quedan establecidas las siguientes:

#### **a) Colaboradores**

- Utilizarán siempre el equipo adecuado de protección contra caídas.
- Inspeccionarán dicho equipo antes de usarlo.

#### **b) Supervisores / Jefes de área**

- Se asegurarán de que todos los trabajadores expuestos a caídas tengan entrenamiento y equipo adecuado.
- Asegurarán la disponibilidad del equipo de protección contra caídas.
- Se asegurarán de que el trabajador cuente con un certificado médico que lo autorice a trabajar en altura.
- Retirar del trabajo a la persona que sea sorprendida transgrediendo esta disposición.

#### **c) Área de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente**

- Proveerá entrenamiento en la selección y uso del equipo de protección contra caídas.

### **UTILIZACIÓN**

- Para trabajos en altura a partir de los dos metros de altura, es obligatorio utilizar arnés de cuerpo entero con aros para línea de anclaje y para línea de vida. La línea de anclaje debe tener ganchos de cierre automático. Este tipo de arnés distribuirá las fuerzas actuantes al momento de la tensión de tal manera que reducirá la posibilidad de daños internos.
- Ninguna de las líneas debe tener nudos.
- Los cinturones de seguridad se utilizarán solamente en caso de una eventual rodadura lateral. Nunca para caídas a diferente nivel pues el cinturón concentra las fuerzas al momento de la tensión en el abdomen incrementando la posibilidad de daño interno.

- La protección para caída también se utilizará siempre que se trabaje por encima de máquinas en movimiento, productos químicos peligrosos y cuando haya pasamanos, guardas u otra protección anticaída.
- Cuando se escoja un punto de anclaje, debe mantenerse la distancia de caída lo más corta posible. De esta manera si alguien cae, su desplazamiento será mínimo.
- Cuando el arnés dificulte de alguna manera el trabajo a realizar, se colocará además, debajo del área a una distancia menor de un metro, una red que cubra totalmente la zona de desplazamiento del personal. Esta red será del tipo de las utilizadas en pesca (nylon) y sus aberturas serán mayores de 10 cm. x 10 cm.

### **INSPECCIÓN Y MANTENIMIENTO**

- Numere sus arneses correlativamente, anteponiendo la letra "A". ej. A-01, A -02, etc. sus correas anteponiendo la letra "C" ej: C-01, C-02 etc. si en algún momento se da de baja a alguna de ellas, no vuelva a utilizar dicho número.
- Antes de cada uso se inspeccionará visualmente en tierra firme, el equipo anti- caídas (correas o arneses) para tratar de detectar: rasgaduras en el material metálico; podredumbre; pellizcos, chancaduras, cortes o deshebramientos en las líneas, y daños en general.
- El equipo anticaída debe recibir mantenimiento tan frecuentemente como sea necesario para asegurar su operación adecuada, como para evitar un descarte prematuro, el mantenimiento básico consiste en lo siguiente:

\*Limpie la suciedad de todas las superficies con una esponja humedecida en agua limpia.

\*Humedezca la esponja con una solución ligera de agua y jabón y concluya la limpieza.

\*Seque el equipó con un trapo limpio y cuélguelo para que termine de secar. no lo coloque donde haya mucho calor.

\*Una vez seco, guárdelo en un lugar limpio seco y sin vapores o elementos que puedan corroerlo.

- Nunca use un equipo que este sucio, podría no ver posibles fallas del material.
- Retire del servicio cualquier equipo defectuoso y colóquele una etiqueta que diga "NO USARLO".
- Si el equipo no puede ser reparado destrúyalo para evitar su uso.
- Si un equipo ha salvado a alguien de una caída, sin importar la distancia, retírelo inmediatamente del servicio y destrúyalo para que no sea usado de nuevo.

### **GUÍAS GENERALES DE TRABAJO**

- No cuelgue nada del equipo anti - caídas. Use una bolsa de lona resistente para llevar materiales o herramientas y cuélguela de algún punto de sujeción dentro del área de trabajo.



- Todo trabajo de armado o de unión, deberá efectuarse en el suelo para minimizar el trabajo de altura.
- Si hubiera personal trabajando en niveles inferiores, deberá colocarse una lona (debajo de la red si hubiera) a una distancia apropiada para proteger al personal de caídas de materiales y herramientas.

## 21. SEÑALIZACIÓN EN AREAS DE TRABAJO Y CODIGO DE COLORES

El uso de colores es de mucha ayuda para reducir accidentes. Al identificar por colores riesgos potenciales podremos reconocer rápidamente el peligro donde no sea posible eliminarlo completamente.

- Se señalará, de acuerdo al código de señales y colores reglamentarios, asegurándose que todos los trabajadores sepan el significado de los colores usados en sus respectivas áreas de trabajo.
- El área de almacén debe tener lugares de estacionamiento debidamente señalizado.
- Dentro de las áreas de trabajo se colocará letreros con el código de señales y colores en lugares visibles.
- Los caminos de tránsito de peatones y de los vehículos estarán demarcados y/o señalizados para garantizar la circulación segura y eficiente, los caminos deben seguir una ruta lógica para facilitar la circulación.

Los avisos, letreros y afiches tendrán los siguientes datos:

- ✓ Informar a los trabajadores sobre las charlas de 5 minutos
- ✓ Lugar donde se coloque el afiche debe ser un lugar visible
- ✓ Se dará cumplimiento a los estándares señalizadas en el código de señales y colores.

## PROGRAMACIÓN DE MANTENIMIENTO DE SEÑALIZACIÓN

LUGARES	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SET	OCT	NOV	DIC
Vías y Accesos		X		X		X		X				
Labores y Desmontera		X			X			X		X	X	
Oficina y Talleres			X				X		X		X	

## 22. PREPARACIÓN Y RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS

La empresa tiene un plan de respuesta ante emergencias (programa de simulacros y emergencias de la Pesquera JADA S.A.), el cual mantendrá a todos los trabajadores en constantes capacitaciones y práctica de estas.

Los elementos a considerar para esta labor serán:

- ✓ Conformación de la brigada de emergencia.
- ✓ Que hacer en eventos de emergencia o evacuación.
- ✓ Designar lugares para reunirse en caso de evacuación.
- ✓ Localización de extintores: oficinas, talleres y equipos de la empresa.
- ✓ Tener los equipos necesarios
- ✓ Lista telefónica interna y/o los números telefónicos de ambulancia, policía y hospitales más cercanos.

Como parte del Plan de respuesta ante emergencias, se programó realizar dos simulacros según ley.

FECHA	PROGRAMACIÓN DE SIMULACROS
19/06/2021	Simulacro de incendio en tanque de combustible y sismo
15/10/2021	Simulacro de sismo y descarga eléctrica

El simulacro debe ser difundido a todo el personal.

### 23. PRIMEROS AUXILIOS

Los botiquines y suministros de primeros auxilios deben guardarse donde están accesibles en caso ocurra una emergencia:

- ✓ Brindar las facilidades o servicios de primeros auxilios que sean fácilmente accesibles a todo el personal y que puedan atenderse heridas menores e intermedias en la posta médica más cercana a la empresa.
- ✓ En las oficinas y otras áreas habrá botiquines equipados de acuerdo al personal de cada área y personal capacitado en primeros auxilios, debiendo ser inspeccionado mensualmente y reabastecido con los medicamentos utilizados cada vez que sea necesario.

### 24. MAQUINARIAS, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

Para evitar lesiones por herramientas debe considerarse lo siguiente:

La instalación, operación y mantenimiento de equipos deberá hacerse de acuerdo a las especificaciones de los fabricantes, con especial atención a su programa de mantenimiento.

Los equipos móviles que circulen dentro de las áreas de operaciones como camiones, volquetes, tractores, cargadores frontales, camiones regadores, retroexcavadoras, entre otros, serán manejados sólo por colaboradores que cuenten con la autorización escrita expedida por el Jefe de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente. El trabajador que ingrese al área de operaciones deberá contar con la autorización correspondiente.

Los conductores que salen del área de operaciones con equipos móviles de transporte de personal y carga deberán ser debidamente seleccionados, capacitados y evaluados mediante exámenes médicos, psicotécnicos, de manejo y reglas de tránsito y seguridad vial, además de contar con licencia de conducir correspondiente al tipo de equipo móvil que maneje, otorgada por el Ministerio de Transportes y Comunicaciones.

El operador efectuará una inspección antes de ponerlo en operación en cada turno de trabajo, no obstante, si detectara durante su funcionamiento defectos que afecten su seguridad, debe detener el equipo inmediatamente y reportarlo a su superior inmediato para corregir las fallas detectadas.

Así mismo:

- ✓ El equipo móvil debe tener el/los cinturón/es de seguridad en buenas condiciones de operación para que los operadores lo utilicen todo el tiempo.
- ✓ Tendrán instaladas alarmas de retroceso automáticas en buenas condiciones de funcionamiento.

## **25. SEGURIDAD VIAL Y TRANSPORTE DE PERSONAL**

- ✓ A todos los conductores deben contar con la licencia de conducir y brevete profesional con categoría.
- ✓ Los vehículos solo transportaran la cantidad de personas que indique la tarjeta de propiedad.
- ✓ Las velocidades establecidas para la conducción de los vehículos serán las determinadas por los reglamentos de tránsito y limitaciones propias de la zona de desplazamiento.
- ✓ Se prohíbe molestar u obligar a los choferes con el objeto de exceder la velocidad permitida y/o efectuar maniobras temerarias.
- ✓ Todo vehículo de transporte de personal debe contar con una póliza de seguro vigente.
- ✓ El conductor inspeccionara su equipo al inicio de la conducción y documentara en el Pre-Uso si estos tienen desperfectos, deben avisar a su jefe inmediato de forma oportuna.
- ✓ El abastecimiento de combustible será cuando se tenga una visibilidad completa del área posterior.
- ✓ Todos los vehículos en movimiento deberán mantener encendido los faros delanteros y las luces de emergencia.
- ✓ Todo vehículo liviano debe contar con el siguiente equipo básico de seguridad.
  - Licencia interna para conducir

- Cinturones de seguridad

## **26. ELECTRICIDAD**

Solo las personas autorizadas tendrán acceso a los tableros de distribución y/o a los tableros de control a fusibles, así como cualquier otra instalación eléctrica.

Todo trabajo que involucre sobre equipos o sistemas eléctricos deberá ser realizado por personal especializado y entrenado.

Todos los equipos e instalaciones estarán contruidos, instalados y conservados de manera que prevenga a su vez el peligro de contacto con los elementos eléctricos y el riesgo de incendio.

## **27. AMBIENTE**

La empresa se compromete a establecer y lograr objetivos que incluyan la reducción y prevención de la contaminación y el cuidado del ambiente. En el mejoramiento continuo de nuestra gestión, el uso eficiente de los recursos naturales y aspirando no dañar a las personas ni al ambiente.

Todo colaborador está en la obligación de prevenir la contaminación, cumplir con las regulaciones y el mejoramiento continuo de las actividades de protección ambiental.

La empresa está comprometida:

- ✓ A eliminar la contaminación potencial del suelo, asegurándose de que toda maquinaria y vehículos sean regularmente sometidos a mantenimiento por personal competente, de existir un derrame de aceite se procederá al recojo y colocación de la tierra contaminada en cilindro rojo, así como la correcta disposición de desechos industriales, domésticos y peligrosos.
- ✓ A reducir la generación de residuos sólidos.

## **ANEXOS DEL PLAN**

## **ANEXO N° 18.1**

### **PROGRAMAS DE GESTIÓN DE SEGURIDAD 2020**

#### **1. INSPECCIÓN DE LOS SISTEMAS CONTRA INCENDIOS Y EXTINTORES**

Una medida preventiva para el combate de los incendios es la inspección semestral de los sistemas contra incendios y los extintores, determinar las condiciones de operatividad que tiene un sistema contra incendio, las revisiones de la manguera, posibles roturas que puede haber por el tiempo de uso o por la falta de mantenimiento, lo cual puede ocasionar que, en el momento del incendio, no funcione bien el sistema.

También se debe inspeccionar los extintores, revisar la presión, las mangueras, las boquillas, si se encuentran en buen estado. Se realizará un informe semestral sobre el estado del sistema contra incendio y extintores.

#### **2. LEMAS DE SEGURIDAD EN LETREROS**

Un aspecto importante de la gestión de seguridad es la concientización de todo el personal que labora en la Pesquera JADA S.A., el cual busca involucrar a los trabajadores con las Políticas de Seguridad y Salud Ocupacional de la empresa, para ello se ha programado crear lemas de seguridad trimestralmente y dar a conocer a los trabajadores, capacitarlos y concientizarlos, hacia una cultura de seguridad.

#### **3. POLITIZACIÓN**

La capacitación y concientización permanente de los trabajadores, es una medida preventiva de seguridad y de salud ocupacional , se ha programado la repartición de folletos sobre seguridad y salud ocupacional a todos los trabajadores, para su capacitación y concientización respecto a la prevención de accidentes , en estos folletos se tendrá los aspectos más relevantes de la normativa, las estadísticas de accidentes de la empresa , los trabajadores más proactivos desde el punto de seguridad y salud ocupacional.

## **ANEXO N° 18.2**

### **PROCEDIMIENTO DE AUDITORIAS**

#### **1. INTRODUCCIÓN**

##### **1.1. OBJETIVOS DEL DOCUMENTO**

- Establecer los lineamientos generales para la Auditoria del Sistema de Gestión de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente (SSOMA).
- Establecer los principios básicos, criterios y prácticas para planificar y ejecutar auditorias del Sistema de Gestión de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente, eficientes y adecuados.
- Establecer un mecanismo prediseñado que nos permita satisfacer las siguientes premisas:
  - ✓ Obtener información objetiva y no sesgada para tomar decisiones gerenciales.
  - ✓ Identificar los riesgos que atenten contra la salud e integridad física del personal y daños a la propiedad.
  - ✓ Identificar oportunidades de mejora.
  - ✓ Facilitar la comunicación y la retroalimentación, evaluar el desempeño basado en hechos, así como el estado de equipos del establecimiento.
  - ✓ Evaluar las necesidades de capacitación en el establecimiento.

##### **1.2. ALCANCE DEL PROCEDIMIENTO**

Aplicable a todas las áreas, trabajadores y personal de la empresa.

##### **1.3. RESPONSABLES**

###### **1.3.1. EL GERENTE DE OPERACIONES**

- Exigir el desarrollo de las auditorías en las unidades de negocio bajo su responsabilidad.
- Revisar los resultados de las auditorías enviadas por el auditor.
- Exigir las acciones correctivas ante las desviaciones identificadas en la auditoria.

###### **1.3.2. JEFE DE AREA**

- Informar al personal involucrado de los objetivos y el alcance de la auditoría.
- Poner a disposición del auditor las facilidades y los medios necesarios para garantizar un eficiente y efectivo proceso de auditoría.
- Permite el acceso a requerimiento del auditor, a las instalaciones y a los elementos de juicio.

- Coopera con el auditor para alcanzar los objetivos de la auditoria.
- Participa de las reuniones convocadas por el auditor.
- Revisa las conclusiones de la auditoria a fin de asegurar un informe basado en hechos reales.
- Toma las acciones correctivas sin demora cuando es requerido, basadas en el informe de la auditoria.

#### **1.3.3. JEFE SE SEGURIDAD, SALUD OCUPACIONAL Y MEDIO AMBIENTE**

- Coordinar las acciones previas y posteriores a las auditorias.
- Es el responsable operativo durante las actividades de la auditoria.
- Provee una adecuada área de trabajo al auditor.
- Participa en las reuniones convocadas por el auditor.
- Recibe el informe de auditoría y preserva estos registros adecuadamente.
- Abstenerse de las interferencias indebidas con la auditoría.
- Hace seguimiento de las acciones para subsanar las no conformidades identificadas en las auditorias.
- Archiva la documentación relacionada a la auditoria y la presenta cuando sea requerida en otras auditorías programadas por la empresa o instituciones gubernamentales.

#### **1.3.4. EL COMITÉ DE SST**

- Los miembros del comité son responsables de brindar las facilidades que el auditor solicite para el mejor desenvolvimiento de la auditoria, y si es designado por el Presidente del Comité, los miembros pueden ser parte de las personas que acompañan al auditor. Asimismo proporcionar las evidencias que sea requeridas por el auditor.

#### **1.3.5. EL AUDITOR**

- Aplicar el Plan de Auditoria del sistema de gestión, cumplir con los requerimientos aplicables a la auditoría, comunicar los objetivos de la auditoría.
- Documentar las observaciones.
- Informar los resultados de la auditoría y elevar un informe.
- Auditar los resultados de las acciones correctivas tomadas.
- Retener y resguardar los documentos pertinentes a la auditoría para asegurar su confidencialidad.
- Tratar la información confidencial con discreción.

### **1.4. ESTRUCTURA DEL PROCEDIMIENTO**

#### **OPERACIONES TRANSACCIONALES**

Corresponde a la descripción de actividades que realizará el personal involucrado para la realización de las auditorías.



- Comunicación de auditoría.
- Iniciación y preparación de la auditoría.
- Plan de auditoría.
- Ejecución de la auditoría.
- Seguimiento de la auditoría.

## **2. ABREVIATURAS Y DEFINICIONES**

### **2.1. SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**

Conjunto de elementos interrelacionados o interactivos que tienen por objeto establecer una Política y objetivos de seguridad y salud en el trabajo, y los mecanismos y acciones necesarios para alcanzar dichos objetivos, estando íntimamente relacionado con el concepto de responsabilidad social empresarial, en el orden de crear conciencia sobre el ofrecimiento de buenas condiciones laborales a los colaboradores, mejorando de este modo la calidad de vida de los mismos, así como promoviendo la competitividad de las empresas en el mercado.

### **2.2. AUDITORIA**

Procedimiento sistemático, independiente y documentado para evaluar un sistema.

### **2.3. AUDITADO**

Organización o establecimiento que es auditado.

### **2.4. EVIDENCIAS OBJETIVAS**

Son observaciones, registros o comprobaciones de hechos de naturaleza cualitativa o cuantitativa, relacionados con la SST o en la existencia e instrumentación de un elemento del sistema de SST, basado en observaciones, mediciones o inspecciones que puedan ser verificados.

### **2.5. AUDITOR**

Es la persona que desarrolla la auditoria y que está calificada y autorizada para desarrollar esta función.

### **2.6. NO CONFORMIDAD**

Es el incumplimiento de los requisitos especificados. Puede ser también la desviación o ausencia de una o más características de la SSO.

### 3. INFORMACIÓN GENERAL

**3.1.** Los pasos a seguir para la ejecución de las auditorías externas e internas son las siguientes:

- Iniciación de la auditoría.
- Preparación de la auditoría.
- Ejecución de la auditoría.
- Reunión de coordinación.
- Reunión de cierre.
- Informe de la auditoría.
- Seguimiento de la auditoría.
- Reunión de comité de SST post auditoría.

**3.2. La auditoría externa de parte** es un procedimiento sistemático, independiente y documentado, ejecutado por un auditor externo, pudiendo ser este un consultor u otra organización designado o requerido por el Jefe de Seguridad, Saludo Ocupacional y Medio Ambiente o el Gerente de la unidad de negocio.

**3.3.** En caso de **auditorías externas de oficio** (Defensa Civil, Asociación Nacional Portuaria), se limitará solamente a cumplir con las responsabilidades descritas en el punto 5.1.3 del presente procedimiento, salvo el auditor externo de oficio se sujete a sus propios procedimientos. En este caso debe estar el jefe de administración el jefe de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente, y aquellos que sean solicitados por el auditor.

**3.4.** Para las **auditorías internas corporativas**

- Estas son realizadas, gestionadas y administradas por parte de la
- de Operaciones pudiendo ser realizadas por un Jefe o el Jefe de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente, de una unidad distinta a la auditada. Para las auditorías se recomienda programar a 2 auditores (líder y miembro).

**3.5.** Para las **auditorías internas de la unidad de negocio.**

- Estas son realizadas por parte del Jefe de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente juntamente con un miembro del comité de SST designado por el presidente. El Auditor Líder es quien tendrá todas las atribuciones correspondientes a la función debiendo ser realizada con una frecuencia semestral como mínimo para lo cual deberá emplear los formatos establecidos y seguir la misma sistemática que se emplean para las auditorías internas corporativas. El auditor líder podrá realizar auditorías por acuerdo del comité, coordinado con la gerencia o cuando identifique la necesidad pudiendo ser esta en toda la unidad o por área debiendo alcanzar su informe en una reunión de comité de SST.

**3.6.** Las auditorías externas de parte consisten en un procedimiento sistemático independiente y documentado, ejecutado por un auditor externo a la empresa enviado por la gerencia de operaciones a las distintas unidades de negocio.

**3.7.** Frecuencia de la auditoría:

- Auditoría Interna de parte: Cada 6 meses
- Auditoría Externa de parte: 1 vez al año
- Auditoría Externa de Oficio: Cada vez que sea necesario.

#### **4. NORMAS Y POLITICAS**

- La asignación del auditor interno de la unidad será determinada por el Presidente y Comité de SST de la unidad.
- La asignación del auditor interno corporativo será determinada por el Jefe de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente quien deberá comunicar con 10 días de anticipación.
- El informe de auditoría debe ser preparado por el auditor que efectuó la auditoria en un plazo de 72 horas.
- La reunión post auditoria que debe realizar la empresa auditada después de haber recibido formalmente el resultado por parte de gerencia de operaciones es después de 7 días.

#### **5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO**

##### **5.1. OPERACIONES TRANSACCIONALES**

###### **5.1.1. INICIACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA AUDITORIA**

La Gerencia de Operaciones y el Jefe SSOMA toma la decisión sobre qué elementos del sistema de gestión SSOMA se debe auditar dentro de un marco de tiempo determinado previamente y detallado en el plan de auditoría.

Toda auditoría debe ser anunciada con anticipación, y debe tener conocimiento de esta el auditor designado y el jefe de área de la unidad de negocio sujeto a auditoría.

###### **5.1.2. PLAN DE AUDITORIA**

El plan debe ser elaborado por el Jefe SSOMA. Para esto empleará el Plan de Auditoria del Sistema de Gestión SSOMA antes de cada auditoría y debe ser lo suficientemente flexible para que permita cambios en el énfasis de la auditoría, con base en la información recogida durante la auditoría, y deberá contener como mínimo los siguientes puntos:

- a) Objetivos y alcance de la auditoría.
- b) Identificación de las personas que tengan responsabilidades directas significativas con respecto a los objetivos y alcance.
- c) Identificación de los documentos a auditar.
- d) Identificación del auditor asignado.
- e) Fecha y área donde se hará la auditoría.
- f) Tiempo y duración esperados para la auditoría.

- g) Programa de reuniones por realizar con la Gerencia
- h) Distribución del informe de auditoría y la fecha esperada de publicación.

### 5.1.3. EJECUCIÓN DE LA AUDITORÍA:

La ejecución de la auditoria cuenta con los siguientes pasos:

#### 1) REUNIÓN DE APERTURA

Debe ser solicitada por el auditor designado y facilitada por el Jefe de área de la unidad de negocio a ser auditada y en ella debe tratarse:

- La presentación del auditor y del Comité de SST de la empresa, así como de las personas designadas por la Gerencia de la empresa para acompañar al auditor.
- Revisar y anunciar el alcance y los objetivos de la auditoria.
- Presentar un corto resumen de los métodos y procedimientos a ser usados.
- Presentar el porcentaje del Check List de implementación declarado por la empresa y la base sobre la cual se realizará la auditoría.
- Presentar el porcentaje de cumplimiento del programa y la base sobre el cual también se desarrollará la auditoria.
- Establecer los lazos de comunicación entre el auditor y el auditado.
- Confirmar la fecha y hora para la reunión de cierre y cualquier reunión intermedia entre el auditor y el Comité de SST de la unidad de negocio.

#### 2) RECOLECCIÓN DE EVIDENCIAS Y VERIFICACIÓN

Se empleará para el proceso de auditoria el Check List de implementación del Sistema de Gestión SSOMA (Diagnóstico SSOMA) declarado por la unidad de negocio a ser auditada debiendo ser reunida las evidencias de los aspectos declarados como “SI” buscando reunir las evidencias a través de entrevistas, solicitud de documentos, búsquedas en el sistema activos fijos, observaciones de actividades y condiciones en la áreas de interés.

Los indicios que sugieren No Conformidad deben ser anotados sí parecen significativos, aunque no estén comprendidos en el Check List de Implementación del Sistema de Gestión SSOMA (Diagnostico SSOMA)

Todas las observaciones hechas durante la auditoria quedarán registradas en el Check List de Implementación del Sistema de Gestión SSOMA, y presentado al Comité de SST.

#### 3) REUNIÓN DE CIERRE

Al final de la auditoría el auditor debe tener una reunión con el Comité de SST de la empresa, encabezada por el Gerente de la unidad de negocio auditada y presentar las observaciones y conclusiones con respecto a la efectividad del sistema de gestión SSOMA para garantizar que se cumplan los objetivos. Esta

reunión debe quedar registrada en el registro de acta de reuniones del Comité de SST.

Para esto se utilizará el Acta de Apertura y Cierre.

Es deseable que el auditor presida y conduzca la reunión, debe de tener el control sobre la reunión y no involucrarse en ningún tipo de discusión o argumento sobre las conclusiones de la auditoria.

#### 4) **CALIFICACIÓN DE AUDITORIA**

Del registro del Check List de implementación del sistema de gestión SSOMA, se debe determinar el porcentaje de implementación de acuerdo a la siguiente calificación y categoría, así mismo se penalizará la desviación existente entre lo declarado como implementado y lo verificado durante la auditoria. También aplicara esto a la auditoria que se realice al Programa SSOMA.

#### **CALIFICACIÓN Y CATEGORIA**

<b>1</b>	Estado de Implementación Excelente: % de implementación > 95%
<b>2</b>	Estado de Implementación Muy Buena: > 94% de implementación > 90%
<b>3</b>	Estado de Implementación Buena: > 89% de implementación > 85%
<b>4</b>	Estado de Implementación Regular Moderado: > 84% de implementación > 70%
<b>5</b>	Estado de Implementación Regular deficiente: > 69% de implementación > 50%
<b>6</b>	Estado de Implementación Deficiente: > 49% de implementación > 40%
<b>7</b>	Estado de Implementación Nulo: % de implementación < 39%

La desviación estándar (o desviación típica) es una medida de dispersión para variables de intervalo, siendo una medida que informa de la media de distancias que tienen los datos respecto de su media aritmética, expresada en las mismas unidades que la variable. Para el caso de la auditoria las desviaciones se determinarán en función del resultado declarado como implementado por la unidad de negocio antes de la auditoria y el resultado verificado durante la auditoria, calificándose de acuerdo a los siguientes rangos de desviación.

- 0-5% : Excelente
- 6-10% : Bueno
- 11-15% : Regular
- 16 a más : Malo o deficiente

**5) INFORME DE LA AUDITORÍA INTERNA**

El informe debe contemplar las siguientes consideraciones

- El informe de auditoría debe ser preparado por el auditor que efectuó la auditoría en un plazo de 7 días hábiles.
- Este informe debe ser enviado por el auditor al Gerente de operaciones y al Comité de SST de la unidad auditada, Informe de Auditoría de SGSSOMA.
- Dentro del informe se debe incluir la calificación por porcentaje de implementación final y desviación obtenida después de la auditoría, así como resumen de las no conformidades y los aspectos del Check List de implementación del sistema de gestión SSOMA que no han cumplido a pesar de que se declaró que si estaba implementado de acuerdo a los procedimientos.

**6) SEGUIMIENTO DE LA AUDITORÍA**

La verificación de que las acciones correctivas como resultado de las observaciones y recomendaciones hechas en la auditoría, deban ser efectuadas, estará a cargo del Comité de SST, siendo responsable el presidente del Comité de SST de este seguimiento.

### ANEXO N° 18.3

#### PROCEDIMIENTO DE OBSERVACIONES PLANEADAS

##### PREPARACIÓN

- Decisión sobre las tareas y las personas a observar.
- Asignación de funciones y responsabilidad a quienes deben realizar las observaciones
- Formación específica de observadores



##### OBSERVACIÓN

- Registro de datos
- Discusión de resultados
- Recomendación de las mejoras



##### DISCUSION

- Retroalimentación rápida
- Discusión relacionadas con el trabajo observado



##### EVALUACIÓN

- Seguimiento de la aplicación de recomendaciones y de su eficacia.

## ANEXO N° 18.4

### PLAN DE ENTRENAMIENTO DE BRIGADAS DE EMERGENCIA Y CRONOGRAMA DE SIMULACROS

#### 1. OBJETIVOS DEL PROGRAMA

Conformar equipos capaces de prevenir e intervenir ante la presencia de emergencias en las instalaciones.

#### 2. DESCRIPCIÓN DEL PROGRAMA

El presente programa exige el desarrollo de diferentes etapas para su implementación y la caracterización de los actores que intervienen en el plan de capacitación, sensibilización y operaciones para atender emergencias.

#### 3. BRIGADA DE EMERGENCIA

##### 3.1. FUNCIONES DEL EQUIPO:

- Diseñar un plan operativo de intervención, que incluya distribución de roles y funciones específicas entre todo el personal.
- Controlar y mantener los equipos y materiales necesarios para intervenir en situaciones de emergencia.
- Promover la capacitación continua y sensibilización del personal en su área de trabajo.
- Generar vínculos operativos con las instituciones de la comunidad que intervengan en situaciones de emergencia (bomberos, policía, centros médicos, etc.)

##### ETAPA 1: PERFIL DE LOS INTEGRANTES DEL EQUIPO:

Las capacidades de los integrantes de las brigadas son:

- Liderazgo: La habilidad para orientar la acción de grupos de personas en una dirección determinada. Capacidad de dar respuesta y promover conocimientos compartidos en el grupo.
- Habilidad analítica: Es la capacidad general que muestra una persona para realizar intervenciones en forma eficaz y eficiente en situaciones de emergencia.

##### ETAPA 2: CAPACITACIÓN Y ENTRENAMIENTO DE LA BRIGADA

- a) Desarrollo de un espacio de capacitación operativa y entrenamiento de la brigada para el diseño e intervención ante situaciones de emergencia.
- b) Evaluación o desarrollo de los procedimientos de atención de emergencias, para su implementación.



**ETAPA 3: DISEÑO O REVISIÓN DE LOS PLANES OPERATIVOS DE INTERVENCIÓN ANTE EMERGENCIAS.**

- a) Diseño o revisión de los planes específicos para cada unidad operativa.
- b) Identificación de materiales necesarios y equipamiento para la acción.
- c) Diseño e instrumentación de acciones de comunicación interinstitucional que permitan la construcción de vínculos para la intervención conjunta en casos necesarios.

**ETAPA 4: CAPACITACIÓN DEL PERSONAL DE CADA UNIDAD OPERATIVA PARA LA TOMA DE CONCIENCIA Y DISTRIBUCIÓN DE ROLES Y FUNCIONES OPERATIVAS.**

- a) Programa de capacitación para la toma de sensibilización y distribución de roles entre el personal.
- b) Diseño y programación de planes de evacuación propios de cada unidad operativa.

**ANEXO N° 18.5**

**CRONOGRAMA DE REUNIONES Y CAPACITACIONES**

**PROGRAMA DE REUNIONES DE 5 MINUTOS**

**ENERO 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
<b>02</b>	Ergonomía
<b>03</b>	El uso de lentes
<b>04</b>	Control de la Ira, dentro de la jornada laboral
<b>06</b>	El uso de tapones de oído
<b>07</b>	El uso de zapatos
<b>08</b>	Estrés laboral y factores de riesgo
<b>09</b>	Materiales peligrosos
<b>10</b>	Acarreo
<b>11</b>	Abastecimiento de combustible
<b>13</b>	Medios de comunicación
<b>14</b>	Hojas de datos de seguridad de materiales
<b>15</b>	Superficie de transito resbaloso – pisos mojados
<b>16</b>	Aspectos ambientales
<b>17</b>	Orden y limpieza
<b>18</b>	Comité de SST
<b>20</b>	Política de Alcohol y drogas
<b>21</b>	Carguío
<b>22</b>	Bermas y muros
<b>23</b>	Contaminación ambiental
<b>24</b>	Deberes de los colaboradores
<b>25</b>	Quemaduras
<b>27</b>	Trabajar correctamente
<b>28</b>	La unión hace la fuerza
<b>29</b>	Perjuicio de las diversiones ruidosas
<b>30</b>	Conservemos lo que tenemos
<b>31</b>	Mirar siempre antes de actuar

**FEBRERO 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
01	La prevención de accidentes es responsabilidad de todos
03	Como prevenir el estrés por calor
04	Planeando lo inesperado
05	Todo el mundo está en contra mía
06	Descarga de materiales
07	Uso correcto de EPP
08	¿Por qué tenemos un Programa de Seguridad?
10	Medios de comunicación
11	Uso de Arnés
12	Extintor y su importancia
13	Bermas y Muros
14	Control de sustancias peligrosos
15	Los accidentes no son casuales
17	Los "casi accidentes son advertencias"
18	Deberes de los colaboradores
19	Descarga de materiales
20	Exceso de velocidad
21	Iluminación
22	Cuidado de la piel
24	Las manos
25	Incidentes
26	Estacionamiento
27	Riesgos eléctricos
28	Derecho de los colaboradores
29	Todo es cuestión de actitud

**MARZO 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
<b>02</b>	Cadena de Hábitos
<b>03</b>	Estadística de Seguridad
<b>04</b>	Importancia de reportar los accidentes
<b>05</b>	Manejo defensivo
<b>06</b>	Normas legales
<b>07</b>	Sentido Común
<b>09</b>	Todos los accidentes deben ser investigados
<b>10</b>	Primeros Auxilios
<b>11</b>	Preparación y Respuesta de emergencia
<b>12</b>	Contaminación del aire
<b>13</b>	Preferencia Vehicular
<b>14</b>	Los accidentes como resultado del comportamiento inadecuado
<b>16</b>	Seguridad y Seguridad
<b>17</b>	La ropa de trabajo
<b>18</b>	Que tanto orden y limpieza
<b>19</b>	No hay nada chistoso en las caídas
<b>20</b>	Subiendo y bajando
<b>21</b>	El orden y la limpieza en el lugar de trabajo
<b>23</b>	La limpieza y la seguridad
<b>24</b>	Como usar una escalera apropiadamente
<b>25</b>	Ver para creer
<b>26</b>	Almacenamiento y manejo de herramientas de mano
<b>27</b>	Esmeriles
<b>28</b>	Vigile sus pasos
<b>30</b>	Sus herramientas
<b>31</b>	Herramientas para empuñar

**ABRIL 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
<b>01</b>	Contaminación del aire
<b>02</b>	Ropas protectoras
<b>03</b>	Los ojos
<b>04</b>	El fuego nos puede quitar el trabajo ...o la vida
<b>06</b>	Conozca la localización y el uso de los extintores
<b>07</b>	Porque usar gafas
<b>08</b>	Los zapatos de seguridad salvan sus dedos
<b>09</b>	Los cascos de seguridad
<b>10</b>	Lo sabía pero.... se le olvido
<b>11</b>	No podemos ganarle a una máquina
<b>13</b>	Uso no autorizado de máquinas
<b>14</b>	Como levantar pesos
<b>15</b>	Apilamiento de materiales
<b>16</b>	Seguridad en movimiento
<b>17</b>	Líquidos inflamables
<b>18</b>	Protección personal (1)
<b>20</b>	Protección personal (2)
<b>21</b>	Prevenamos el fuego
<b>22</b>	Tácticas del manejo defensivo
<b>23</b>	El alcohol y los accidentes
<b>24</b>	Manejo defensivo
<b>25</b>	De que pie cojea
<b>27</b>	Protección para usted
<b>28</b>	Al ir y venir del trabajo
<b>29</b>	Hay que dominar las preocupaciones
<b>30</b>	Perjuicio de las diversiones ruidosas

**MAYO 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
<b>02</b>	Clasificación de Residuos
<b>04</b>	Mirar siempre antes de actuar
<b>05</b>	Contaminación del suelo
<b>06</b>	Reglamento Interno de Trabajo
<b>07</b>	Reducir, Rehusar, Reciclar y Reutilizar
<b>08</b>	Tipos de contaminación
<b>09</b>	La prevención de accidentes es responsabilidad de todos
<b>11</b>	¿Incluso si las lesiones son pequeñas?
<b>12</b>	Prevención y control de incendio
<b>13</b>	Contaminación del aire
<b>14</b>	Preferencia vehicular
<b>15</b>	Contaminación térmica
<b>16</b>	El trabajo en equipo
<b>18</b>	Como prevenir el estrés por calor
<b>19</b>	Uso de tapones auditivos y guantes
<b>20</b>	Control de sustancias peligrosas
<b>21</b>	Incidentes
<b>22</b>	Orden y limpieza
<b>23</b>	Los colores hablan
<b>25</b>	La seguridad paga
<b>26</b>	Liderazgo
<b>27</b>	Señalización de área de trabajo
<b>28</b>	La puntualidad en el trabajo
<b>29</b>	Los colores hablan
<b>30</b>	Nadie trata de echarle la culpa a nadie

**JUNIO 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
<b>01</b>	La unión hace la fuerza
<b>02</b>	Conducción y fatiga
<b>03</b>	Trabajos eléctricos
<b>04</b>	Trabajos en altura
<b>05</b>	Uso de respirador
<b>06</b>	Aguafiestas
<b>08</b>	Orgullo ... fuente inagotable de satisfacción
<b>09</b>	Riesgo en el carguío
<b>10</b>	Políticas de Seguridad, Salud ocupacional y Medio Ambiente
<b>11</b>	Los avisos tienen un significado
<b>12</b>	Inspecciones
<b>13</b>	¿Cómo está?
<b>15</b>	Destrucción de mitos irrazonables
<b>16</b>	Los incidentes son advertencias
<b>17</b>	Todo el mundo está en contra mía
<b>18</b>	Peligros elevados
<b>19</b>	No maltrate sus manos
<b>20</b>	Combata el miedo al fracaso
<b>22</b>	El trabajo en equipo
<b>23</b>	Objetos que caen
<b>24</b>	Las manos
<b>25</b>	Importancia de los primeros auxilios
<b>26</b>	Es Ud. Un corre riesgos?
<b>27</b>	Los "casi-accidentes" son advertencias
<b>30</b>	Los excesos no son buenos

**JULIO 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
<b>01</b>	Primera norma de prevención de accidentes "TRABAJE CORRECTAMENTE"
<b>02</b>	Los colores hablan
<b>03</b>	Por qué tenemos un programa de seguridad
<b>04</b>	Trabajar en equipo evita accidentes
<b>06</b>	Piense primero y evite accidentes
<b>07</b>	Los "casi-accidentes" son advertencias
<b>08</b>	Inspecciones
<b>09</b>	Riesgo en el carguío
<b>10</b>	Los avisos tienen un significado
<b>11</b>	Los buenos hábitos ayudan
<b>13</b>	Qué hacer en caso de accidente grave
<b>14</b>	No maltrate sus manos
<b>15</b>	Objetos que caen
<b>16</b>	Importancia de los primeros auxilios
<b>17</b>	Un alfiler para desinflar el globo del pánico
<b>18</b>	Los accidentes como resultado del comportamiento inadecuado
<b>20</b>	Aseo y orden en su lugar de trabajo
<b>21</b>	Cuando ocurre un accidente
<b>22</b>	Las bromas pesadas son peligrosas
<b>23</b>	Pasillos libres de materiales
<b>24</b>	La ropa de trabajo
<b>25</b>	Informar los peligros eléctricos
<b>27</b>	Uso de la maquinaria
<b>30</b>	Almacenamiento y manejo de herramientas de mano
<b>31</b>	Ver para creer



**AGOSTO 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
<b>01</b>	Manejo seguro de cilindros de gases comprimidos
<b>03</b>	El almacenamiento adecuado evita accidentes
<b>04</b>	Deberes de los colaboradores
<b>05</b>	Trabajos en altura
<b>06</b>	La prevención de accidentes es responsabilidad de todos
<b>07</b>	Los veteranos también necesitan ser entrenados
<b>08</b>	Protección para la cabeza
<b>10</b>	¿Oirá Ud. tan bien mañana?
<b>11</b>	Orden y limpieza
<b>12</b>	Hoy no es lo mismo que ayer
<b>13</b>	Cadena de hábitos
<b>14</b>	Sentido Común
<b>15</b>	Protejan sus manos!
<b>17</b>	Al ir y venir del trabajo
<b>18</b>	Planeando lo inesperado
<b>19</b>	La seguridad es cosa personal
<b>20</b>	Todavía depende de usted
<b>21</b>	Seguridad y seguridad
<b>22</b>	Peligros en el manejo de la gasolina
<b>24</b>	Conocimientos esenciales para realizar soldaduras profesionales
<b>25</b>	La limpieza y la seguridad
<b>26</b>	La electricidad para quienes no son electricistas
<b>27</b>	Conozca la localización y el uso de los extintores
<b>28</b>	Tácticas del manejo defensivo
<b>29</b>	Inspección de cables
<b>31</b>	No solo las cuerdas de las horcas son peligrosas

**SETIEMBRE 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
<b>01</b>	Importancia del uso de guantes
<b>02</b>	Importancia del uso de arnés
<b>03</b>	Incidentes
<b>04</b>	Ver para creer
<b>05</b>	Las manos
<b>07</b>	Los trabajadores que piensan evitan accidentes
<b>08</b>	Ascenso por escaleras fijas
<b>09</b>	Planeando lo inesperado
<b>10</b>	Contaminación del suelo
<b>11</b>	Prevención y control del incendio
<b>12</b>	La seguridad es cosa personal
<b>14</b>	Los accidentes como resultado del comportamiento inadecuado
<b>15</b>	Informar los peligros eléctricos
<b>16</b>	El fuego nos puede quitar el trabajo ...o la vida
<b>17</b>	¡Respeten los resguardos!
<b>18</b>	El almacenamiento adecuado evita accidentes
<b>19</b>	Cuando ocurre un accidente
<b>21</b>	La limpieza y la seguridad
<b>22</b>	Especialidad de levantamientos
<b>23</b>	De que pie cojea
<b>24</b>	Protejan sus manos!
<b>25</b>	Hay que dominar las preocupaciones
<b>26</b>	Almacenamiento y manejo de herramientas de mano
<b>28</b>	Sus herramientas
<b>29</b>	Seguridad después del trabajo
<b>30</b>	Soldaduras

**OCTUBRE 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
<b>01</b>	Incidentes
<b>02</b>	Estacionamiento
<b>03</b>	Riesgos eléctricos
<b>05</b>	Derecho de los colaboradores
<b>06</b>	Todo es cuestión de actitud
<b>07</b>	La prevención de accidentes es responsabilidad de todos
<b>08</b>	Como prevenir el estrés por calor
<b>09</b>	Planeando lo inesperado
<b>10</b>	Todo el mundo está en contra mía
<b>12</b>	Descarga de materiales
<b>13</b>	Uso correcto de EPP
<b>14</b>	¿Por qué tenemos un Programa de Seguridad?
<b>15</b>	Deberes de los colaboradores
<b>16</b>	Descarga de materiales
<b>17</b>	Exceso de velocidad
<b>19</b>	Iluminación
<b>20</b>	Cuidado de la piel
<b>21</b>	Las manos
<b>22</b>	Incidentes
<b>23</b>	Trabajar en equipo evita accidentes
<b>24</b>	Piense primero y evite accidentes
<b>26</b>	Los “casi-accidentes” son advertencias
<b>27</b>	Inspecciones
<b>28</b>	Riesgo en el carguío
<b>29</b>	Los avisos tienen un significado
<b>30</b>	Señalización del área de trabajo
<b>31</b>	Investigación de incidentes y accidentes

**NOVIEMBRE 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
<b>02</b>	Mirar siempre antes de actuar
<b>03</b>	Uso de la maquinaria
<b>04</b>	¡Respeten los resguardos!
<b>05</b>	No podemos ganarle a una máquina
<b>06</b>	Uso no autorizado de máquinas
<b>07</b>	La seguridad paga
<b>09</b>	Hoy no es lo mismo que ayer
<b>10</b>	Cómo levantar pesos
<b>11</b>	Apilamiento de materiales
<b>12</b>	¿Oirá Ud. tan bien mañana?
<b>13</b>	Los ojos
<b>14</b>	Peligros elevados
<b>16</b>	Piense primero y evite accidentes
<b>17</b>	Los zapatos de seguridad salvan sus dedos
<b>18</b>	Por qué usar gafas
<b>19</b>	Tácticas del manejo defensivo
<b>20</b>	Al ir y venir del trabajo
<b>21</b>	Los accidentes como resultado del comportamiento inadecuado
<b>23</b>	La importancia del orden y la limpieza en la empresa
<b>24</b>	Conocimientos esenciales para realizar soldaduras profesionales
<b>25</b>	Inspección de cables
<b>26</b>	Los colores hablan
<b>27</b>	Como prevenir el estrés por calor
<b>28</b>	Herramientas accionadas por aire comprimido
<b>30</b>	Conozca la localización y el uso de los extintores

**DICIEMBRE 2021**

<b>DIA</b>	<b>TEMA</b>
<b>01</b>	Seguridad y seguridad
<b>02</b>	Cuando ocurre un accidente
<b>03</b>	Sentido común
<b>04</b>	La ropa de trabajo
<b>05</b>	Los accidentes no son casuales
<b>07</b>	Los “casi-accidentes” son advertencias
<b>09</b>	Sus herramientas
<b>10</b>	Datos importantes sobre extintores portátiles
<b>11</b>	Uso no autorizado de máquinas
<b>12</b>	Hoy no es lo mismo que ayer
<b>14</b>	Todo es cuestión de actitud
<b>15</b>	El almacenamiento adecuado evita accidentes
<b>16</b>	Protección personal (1)
<b>17</b>	Protección personal (2)
<b>18</b>	Protección para usted
<b>19</b>	Los trabajadores que piensan evitan accidentes
<b>21</b>	Piense primero y evite accidentes
<b>22</b>	Los cascos de seguridad
<b>23</b>	Conocimientos esenciales para realizar soldaduras profesionales
<b>28</b>	Los buenos hábitos ayudan
<b>29</b>	Uso de candados
<b>30</b>	Lo sabía pero.... Se le olvidó

**CAPACITACIONES**



**CUADRO DE CAPACITACIONES (EXTERNA)**

N°	FECHA	TEMA	EXPOSITOR
1	26/03/2021	Inspecciones de Seguridad en el Actual Contexto de la Pandemia	Especialista
2	28/05/2021	Manejo de Residuos Solidos	Especialista
3	25/09/2021	Primeros Auxilios	Especialista
4	17/12/2021	Ergonomía y Riesgos Disergonómicos	Especialista

## ANEXO N° 18.6

### CODIGO DE SEÑALES Y COLORES

#### 1. INTRODUCCIÓN

En la lucha por la erradicación del riesgo laboral se debe eliminar esté, en primera fase (proyecto). Si esto no es posible, se debe actuar:

- ✓ Sobre el agente material, mediante resguardos o dispositivos de seguridad (Protección colectiva)
- ✓ Directamente sobre el operario (Protección Personal)
- ✓ Informando o reforzando el uso de las técnicas anteriores mediante Normas y la Señalización.

#### 2. OBJETIVO

- ✓ El objetivo de las señales de seguridad es alertar del peligro existente en una zona en la que se ejecutan trabajos mineros, o en zonas de operación de equipos e instalaciones que entrañen un peligro potencial.
- ✓ Las señales de seguridad no eliminan por sí mismas el peligro, pero dan las advertencias o directivas que permiten adecuar las medidas correctas para la prevención de accidentes.

#### 3. ALCANCES

- ✓ El código de señalizaciones de seguridad y colores está orientada a establecer las señales y colores de seguridad con el propósito de la prevención de accidentes y daños contra la salud.
- ✓ Esta norma también contempla requerimientos para señales que no son específicamente orientados a seguridad o salud, pero complementan la filosofía de la seguridad ya que brindan señales de información.

#### 4. SEÑALIZACIÓN

**SEÑALIZACIÓN:** Se entiende por señalización, el conjunto de estímulos que condicionan la actuación del individuo que los recibe frente a unas circunstancias (riesgos, protecciones necesarias a utilizar, etc.) que se pretendan resaltar.

**SEÑALIZACIÓN DE SEGURIDAD:** Misión de llamar la atención sobre objetos o situaciones que puedan provocar peligros (Riesgos), así como para indicar el emplazamiento de dispositivos y equipos.

## CODIGO DE SEÑALES Y COLORES

<p>UNA SEÑAL DE SEGURIDAD CONSISTE DE UNA FORMA GEOMÉTRICA UN COLOR. UNA ILUSTRACIÓN TAMBIÉN STANDARD. LAS SEÑALES DE SEGURIDAD DEBEN SER PINTADAS EN LAMINAS CUADRADAS DE MATERIAL APROPIADO Y DE UNO DE LOS SIGUIENTES TAMAÑOS:</p> <p>230 MM X 130 MM, 180 MM X 100 MM, 120 MM X 70 MM, 140 MM X 100 MM, 80 MM X 80 MM.</p>	<p><b>ADVERTENCIA</b></p> <p>FORMA: TRIÁNGULO COLOR: AMARILLO BORDOS: NEGRO ILUSTRACIÓN: NEGRO</p>		<p><b>ADVERTENCIA</b></p> <p>PELIGRO DE SALUD (AZUL) PELIGRO DE INCENDIO (ROJO) PELIGRO DE CAÍDA (AMARILLO) PELIGRO DE RESACA (VERDE)</p> <p>WWW 17</p>	
<p>WWW 1 ADVERTENCIA DE PELIGRO WWW 2 ADVERTENCIA DE RIESGO DE FUEGO WWW 3 ADVERTENCIA DE RIESGO DE EXPLOSION WWW 4 ADVERTENCIA DE RIESGO DE CORROSION WWW 5 ADVERTENCIA DE RIESGO DE SUSTANCIAS TOXICAS WWW 6 ADVERTENCIA DE RIESGO DE RADIACION WWW 7 ADVERTENCIA DE RIESGO DE SHOCK ELECTRICO WWW 8 ADVERTENCIA DE RIESGO DE CAIDAS SUSPENSAS WWW 9 ADVERTENCIA DE RIESGO DE METANO WWW 10 ADVERTENCIA DE TECTO PISABLE WWW 11 ADVERTENCIA DE RIESGO BIOLÓGICOS WWW 12 ADVERTENCIA DE LASER WWW 13 ADEJARSE DE LA MANO WWW 14 PELIGRO ESPACIO CONFINADO WWW 15 PELIGRO FUNDENTE / ESCALERA INESTABLE WWW 16 PELIGRO MORTALIDAD WWW 17 CLASIFICACION DE MATERIAL PELIGROSO</p>	<p><b>PROHIBICIONES</b></p> <p>FORMA: CIRCULAR COLOR: BLANCO CON BORDOS ROJO ILUSTRACION: NEGRO</p>	<p>PV 1 PV 2 PV 3 PV 4 PV 5 PV 6 PV 7 PV 8 PV 9 PV 10 PV 11</p>	<p>INDICA "NO-HAY PASO" ESTA SEÑAL DE TRABAJO HA SIDO INTRODUCIDA EN LOS ESTANDARES PARA USAR JUNTO CON LA PROHIBICION DEL PASO DE PEATONES POR ESA VÍA.</p> <p>PV 6 PV 7</p>	<p><b>PROHIBICIONES</b></p> <p>MV 1 USO OBLIGATORIO DE ANTOJOS DE SEGURIDAD MV 2 USO OBLIGATORIO DE EQUIPO RESPIRACION CON OXIGENO DE SEGURIDAD MV 3 USO OBLIGATORIO DE PROTECTOR DE OÍDOS MV 4 USO OBLIGATORIO DE GUANTES DE SEGURIDAD MV 5 USO OBLIGATORIO DE BOTAS DE GOMA MV 6 USO OBLIGATORIO DE DAPATOS DE SEGURIDAD MV 7 USO OBLIGATORIO DE LAMPARA DE SEGURIDAD MV 8 USO OBLIGATORIO DE MANDELES MV 9 USO OBLIGATORIO DE MASCARA DE SEGURIDAD MV 10 USO OBLIGATORIO DE CAPACAS CON SUBMARCAS DE AIRE MV 11 USO OBLIGATORIO DE RESPIRADOR CONTRA POLVO MV 12 USO OBLIGATORIO DE EXTRACTOR DE AIRE MV 13 USO OBLIGATORIO DE REPARA DE SEGURIDAD MV 14 USO ARNES DE SEGURIDAD MV 15 USO APARATO DE RESPIRACION</p>
<p><b>OBLIGATORIOS</b></p> <p>FORMA: CIRCULAR COLOR: AZUL ILUSTRACION: NEGRO</p>	<p>MV 1 MV 2 MV 3 MV 4 MV 5 MV 6 MV 7 MV 8 MV 9 MV 10 MV 11 MV 12 MV 13 MV 14 MV 15 MV 16</p>	<p><b>OBLIGATORIOS</b></p> <p>GA 1 GA 2 GA 3 GA 4 GA 5 GA 6 GA 7 GA 8 GA 9 GA 10 GA 11 GA 12 GA 13 GA 14 GA 15</p>	<p><b>OBLIGATORIOS</b></p> <p>GA 1 EQUIPO DE PRIMEROS AUXILIOS GA 2 SEÑALIZACION DE FUGA GA 3 RUTA DE ESCAPE GA 4 LAVADERO DE OÍOS GA 5 TORQUE DE PRIMEROS AUXILIOS GA 6 AGUA POTABLE GA 7 LUGAR DE SOPA GA 8 RUTA DE ACCESO GA 9 ESTACION DE REABASTECIMIENTO PARA VEHICULOS AUTOMOTORES GA 10 SERVICIO VEHICULOS VARIOS GA 11 HERRAJE GA 12 TELEFONO GA 13 LUGAR DE SOPA GA 14 TELEFONO DE EMERGENCIA GA 15 INTERRUPTOR ELECTRICO GA 16 PISO RESEALADO</p>	
<p><b>INFORMACION GENERAL</b></p> <p>FORMA: CUADRADO COLOR: VERDE ILUSTRACION: BLANCO</p>	<p>GA 1 GA 2 GA 3 GA 4 GA 5 GA 6 GA 7 GA 8 GA 9 GA 10 GA 11 GA 12 GA 13 GA 14 GA 15</p>	<p><b>INFORMACION GENERAL</b></p> <p>FB 1 FB 2 FB 3 FB 4 FB 5 FB 6</p>	<p><b>INFORMACION GENERAL</b></p> <p>FB 1 EQUIPO CONTRA INCENDIO FB 2 EXTINGUIDOR FB 3 MANGUERA CONTRA INCENDIO FB 4 GRUPO CONTRA INCENDIO FB 5 ALARMA CONTRA INCENDIO FB 6 VALLA PARA CERRAR ESCUADRA</p>	
<p><b>INFORMACION CONTRA INCENDIOS</b></p> <p>FORMA: CUADRADO COLOR: BLANCO CON BORDO ROJO ILUSTRACION: ROJO</p>	<p>FB 1 FB 2 FB 3 FB 4 FB 5 FB 6</p>	<p><b>INFORMACION CONTRA INCENDIOS</b></p>	<p><b>INFORMACION CONTRA INCENDIOS</b></p>	

TITULO DEL "SYMBOL SAFETY SIGN AND COLOR CODE BOARD" DEL CENTRO DE ENTRENAMIENTO DE META PICTORAL, S.A. EN CONCORDANCIA CON EL INTERNATIONAL SYMBOL SAFETY SIGN!

Diseño Gráfico Ministerio de Energía y Minas



Norma Técnica Peruana 900.058-2019. GESTIÓN DE RESIDUOS CÓDIGO DE COLORES PARA EL ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS SÓLIDOS 2da edición	
RESIDUOS DE ÁMBITO NO MUNICIPAL	
 <p><b>METALES</b></p>	<p><b>DEPOSITO PARA RESIDUOS METÁLICOS (COLOR AMARILLO)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Abrazaderas metálicas.</li> <li>• Accesorios metálicos de tubería y válvulas.</li> <li>• Alambres en general, cables metálicos, arandelas.</li> <li>• Barras de molino, bolas de hierro, brocas diamantadas, botellones vacíos de gases, calaminas.</li> <li>• Cierres en general, escoria metálica, teclados.</li> <li>• Envases metálicos en general: tacheros, boxes en general, mallas metálicas.</li> </ul>
 <p><b>PLÁSTICOS</b></p>	<p><b>DEPOSITO PARA RESIDUOS PLÁSTICOS (COLOR BLANCO)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Artículos de seguridad (casacas, cintas y conos de plástico, protector, lentes).</li> <li>• Botellas de plástico en general, de gaseosas, aceites, combustibles, champú, etc.</li> <li>• Empaques o bolsas en general (bolsas de frutas, frutas, huevos, etc.).</li> <li>• Tubos de plástico, PVC, sacos de polietileno que no están impregnados con sustancias peligrosas (sacos de cal, big bag de concentrados, etc.).</li> </ul>
 <p><b>VIDRIO</b></p>	<p><b>DEPOSITO PARA RESIDUOS VIDRIOS (COLOR PLOMO)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adornos de vidrio.</li> <li>• Botellas de gaseosa.</li> <li>• Envases de condimento.</li> <li>• Frascos de monitores.</li> <li>• Frascos de perfumes.</li> <li>• Cualquier recipiente de vidrio.</li> <li>• Artículos de vidrio en general.</li> <li>• Vidrios rotos.</li> </ul>
 <p><b>ORGÁNICOS</b></p>	<p><b>DEPOSITO PARA RESIDUOS ORGÁNICOS (COLOR MARRÓN)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Residuos de comidas, frutas y verduras.</li> <li>• Bolsas de filtrado de infusion.</li> <li>• Residuos de aceites, residuos de plantas y malezas.</li> <li>• Tacos de madera.</li> <li>• Tablas.</li> <li>• Residuos de madera (serrín, virutas, etc.).</li> <li>• Mobiliario de madera.</li> </ul>
 <p><b>PAPEL Y CARTÓN</b></p>	<p><b>DEPOSITO PARA RESIDUOS PAPEL Y CARTÓN (COLOR AZUL)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Activaciones.</li> <li>• Cajas de papel y cartón.</li> <li>• Cuadernos.</li> <li>• Impresoras.</li> <li>• Folders.</li> <li>• Fotocopias.</li> <li>• Periódicos.</li> <li>• Revistas.</li> <li>• Artículos de papel y cartón en general, en condiciones para su aprovechamiento (No impregnados de hidrocarburos y/o comidas).</li> </ul>
 <p><b>NO APROVECHABLES</b></p>	<p><b>DEPOSITO PARA RESIDUOS NO APROVECHABLES (COLOR NEGRO)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cajas de cigarrillos.</li> <li>• Empaques de cigarrillos.</li> <li>• Envolturas de plásticos.</li> <li>• Recipientes impregnados con comidas.</li> <li>• Fieles de limpieza y uso personal.</li> <li>• Hojas usadas.</li> <li>• Papel higiénico usado.</li> <li>• Trapos industriales usados en la limpieza de oficinas.</li> </ul>
 <p><b>PELIGROSOS</b></p>	<p><b>DEPOSITO PARA RESIDUOS PELIGROSOS (COLOR ROJO)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Filtros, Bolsas para muestras.</li> <li>• Cajas de bombón y bolsas para explosivos.</li> <li>• Casetes, cintas de máquina de escribir, cintas de video, disquete, CD.</li> <li>• Filtros de fibra, envases para insecticidas, EPV'S, pocas, ferros, fluorescentes, equipo drifter.</li> <li>• Papel carbón, papel filtro, papel químico, papel liofil, batería de vehículos y equipos.</li> <li>• Cajas de aluminio, Cosechales contaminados con plomo.</li> <li>• Envases de reactivos químicos, Envases para activada, Frasco de monitorio.</li> <li>• Acetatos, bidones para aceites, filtros para aceites, spray.</li> <li>• Filtros para combustibles, latas de pintura.</li> <li>• Materiales impregnados con Acetona, aguarrás, alcohol, bencina, Kerosene, Limpador Rosalbedora.</li> <li>• Cualquier trapo, guantes, papel, y/o cartones contaminados con hidrocarburos.</li> <li>• Bata, ropas de madera.</li> <li>• Medicinas, Venidas, etc.</li> </ul>



# **Anexo 19**

## **Plan para Vigilancia, Prevención y Control de COVID-19 en el Trabajo**

Mza. B Lote. 4-5 Lotiz.Ind. Gran Trapecio

<http://www.grupocavenago.com.pe>

## Contenido

I.	Datos de la Empresa	3
II.	Datos del Servicio de Seguridad y Salud de los Trabajadores	3
III.	Introducción	4
IV.	Objetivos	4
1.	Objetivo General	4
2.	Objetivos Específicos	5
V.	Nómina de Trabajadores por Riesgo de Exposición a Covid-19	5
VI.	Procedimientos Obligatorios de Prevención del Covid-19	6
1.	Limpieza y desinfección en el Centro de Trabajo	9
2.	Identificación de Sintomatología Covid-19 previo al Ingreso al 12 Centro de Trabajo.	
3.	Lavado y Desinfección de Manos Obligatorio	12
4.	Sensibilización de la Prevención del Contagio en el Centro de 14 Trabajo.	
5.	Medidas Preventivas Colectivas	15
6.	Medidas de Protección Personal	17
7.	Vigilancia Permanente de Comorbilidades relacionadas al Trabajo 17 En el Contexto Covid-19.	
VII.	Procedimientos Obligatorios para el Regreso y Reincorporación 18 al Trabajo.	
1.	Proceso para el Regreso al trabajo	18
2.	Proceso para la Reincorporación al Trabajo	19
3.	Proceso para el Regreso o Reincorporación al Trabajo de Trabajadores con Factores de Riesgo para Covid-19	20
VIII.	Responsabilidades del Cumplimiento del Plan	24

- |     |  |    |
|-----|--|----|
| IX. | Presupuesto y Proceso de Adquisición de Insumos para el Cumplimiento del Plan. | 25 |
| X.  | Documento de Aprobación del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.         | 26 |

**PLAN PARA VIGILANCIA, PREVENCIÓN Y CONTROL DE COVID 19 EN EL TRABAJO PARA  
OPERACIONES PRODUCTIVAS DE PESQUERA JADA S.A. Y CONTRATISTAS**

**I. DATOS DE LA EMPRESA**

<b>Razón Social:</b>	<b>Región:</b>
Pesquera Jada S.A.	Ancash
<b>Ruc:</b>	<b>Provincia:</b>
20445205169	Santa
<b>Dirección:</b>	<b>Distrito:</b>
Mza. B Lote. 4-5 Lotiz.Ind. Gran Trapecio	Chimbote
<b>Representante legal</b>	David Jacobo Cavenago Solezzy DNI 40270833

**II. DATOS DEL SERVICIO DE SEGURIDAD Y SALUD DE LOS TRABAJADORES**

<b>JEFE SSOMA:</b>	<b>MEDICO Y/O ENFERMERA OCUPACIONAL:</b>
Lic. Maco Dávila Polo	
<b>SUPERVISOR SSOMA:</b>	
Ing. Rufo Pérez-Reyes Marreros	

### III. INTRODUCCION

El COVID-19 es un nuevo tipo de coronavirus que afecta a los humanos, reportado por primera vez en diciembre de 2019 en la ciudad de Wuhan, provincia de Hubei, en China. La epidemia de COVID-19 se extendió rápidamente, siendo declarada una pandemia por la Organización Mundial de la Salud (OMS) el 11 de marzo del 2020. Para el día 6 de marzo del 2020 se reportó el primer caso de infección por coronavirus en el Perú. Ante este panorama, se tomaron medidas como la vigilancia epidemiológica que abarca desde la búsqueda de casos sospechosos por contacto, hasta el aislamiento domiciliario de los casos confirmados y procedimientos de laboratorio (serológicos y moleculares) para el diagnóstico de casos COVID-19, manejo clínico de casos positivos y su comunicación para investigación epidemiológica y medidas básicas de prevención y control del contagio en centros hospitalarios y no hospitalarios.

En este marco, resulta conveniente aplicar los lineamientos para la vigilancia de salud de los trabajadores, en las operaciones productivas de Pesquera Jada S.A. y contratistas estableciéndose criterios generales para la gestión de la seguridad y salud de los trabajadores que realizan labores durante el periodo de emergencia y sanitaria y posterior al mismo.

### IV. OBJETIVO

#### 4.1. Objetivo General

Aplicar lineamientos y directivas con enfoque preventivo a fin de proteger la salud de todas las personas vinculadas en el proceso productivo de Pesquera Jada S.A. frente al riesgo de contagio del COVID-19, proporcionando de esta forma, los medios para la continuidad de las operaciones.

Estableciendo mecanismos específicos de acción, así como las precauciones necesarias, antes de la reapertura y continuar aplicándolo posteriormente en todas nuestras operaciones.

#### 4.2. Objetivos Específicos

- 1) La implantación de medidas para garantizar la salud de los trabajadores y personas involucradas en nuestras actividades, fortaleciendo los sistemas de vigilancia, contención y respuesta frente a la propagación del Covid-19.
- 2) Fortalecer nuestro Proceso Productivo mediante una estrategia integral con los proveedores y demás partes interesadas para afrontar la pandemia del Covid-19.
- 3) Acompañar en las medidas sociales que las autoridades recomienden o establezcan

#### V. NOMINA DE TRABAJADORES POR RIESGO DE EXPOSICIÓN A COVID-19

Pesquera Jada S.A. tomando en cuenta que a la fecha mantiene en su nomina el numero de 75 trabajadores con vínculo laboral , realizó el análisis de riesgos de las actividades de producción en la etapa de operación, identificando los riesgos, las amenazas y la vulnerabilidad del personal según el puesto de trabajo frente al Covid-19 cuyo resultado es la base para la formulación del presente plan, en términos de incorporar acciones y medidas preventivas para actuar de forma inmediata ante cualquier eventualidad relacionada con la propagación del virus.

La ubicación de una actividad dentro de la matriz (Anexo 1), determinará los niveles de planeación requeridos para prevención, según la siguiente clasificación:

Probabilidad	Consecuencias		
	Ligeramente dañino	Dañino	Extremadamente dañino
Baja	Trivial (4)	Tolerable (5 - 8)	Moderado (9 - 16)
Media	Tolerable (5 - 8)	Moderado (9 - 16)	Importante (17 - 24)
Alta	Moderado (9 - 16)	Importante (17 - 24)	Intolerable (25 - 36)

Riesgo	Acción	Puntaje	Riesgo Significativo
Trivial	No se requiere acción específica	4	NO
Tolerable	No se necesita mejorar la acción preventiva. Sin embargo, se deben considerar soluciones más rentables o mejoras que no supongan una carga económica importante. Se requieren comprobaciones periódicas para asegurar que se mantiene la eficacia de las medidas de control.	5 - 8	NO
Moderado	Se deben hacer esfuerzos para reducir el riesgo, determinando las inversiones precisas. Las medidas para reducir el riesgo deben implantarse en un periodo determinado. Cuando el riesgo moderado está asociado con consecuencias extremadamente dañinas (mortal o muy graves), se precisará una acción posterior para establecer, con más precisión, la probabilidad de daño como base para determinar la necesidad de mejora de las medidas de control.	9 - 16	NO
Importante	No debe comenzarse el trabajo hasta que se haya reducido el riesgo. Puede que se precisen recursos considerables para controlar el riesgo. Cuando el riesgo corresponda a un trabajo que se está realizando, debe remediarse el problema en un tiempo inferior al de los riesgos moderados.	17 - 24	SI
Intolerable	No debe comenzar ni continuar el trabajo hasta que se reduzca el riesgo. Si no es posible reducir el riesgo, incluso con recursos ilimitados, debe prohibirse el trabajo.	25 - 36	SI

## VI. PROCEDIMIENTOS OBLIGATORIOS DE PREVENCIÓN DEL COVID-19

### 1. Limpieza y Desinfección en el Centro de Trabajo

Pesquera Jada S.A. establece redoblar los protocolos de limpieza y desinfección de todas las instalaciones y embarcaciones, áreas operativas, habitaciones, oficinas y superficies (pasamanos, maquinaria, equipos, escaleras, salas de reuniones, comedor, etc.) con especial énfasis en los servicios higiénicos, como medida de Prevención contra el agente Sars-Cov-2 (Covid-19), incrementando la periodicidad de las revisiones de limpieza para que las áreas más sensibles, cuenten con los implementos necesarios

Este lineamiento se verificará previo al inicio de las labores diarias

#### 1.1. Consideraciones:

- La limpieza y desinfección se realiza luego de finalizadas las tareas de producción o cuando el supervisor lo considere necesario.
- Todo el personal de limpieza, así como los conductores para el caso de las unidades móviles, deberán haber recibido capacitación específica en limpieza y desinfección frecuencia en que debe realizarse, detalle de los productos que se utilizará y equipos de protección para realizar dichas labores (kit de desinfección)
- Todos los productos de limpieza y desinfección serán aprobados previamente para su uso, no se permite realizar un cambio sin previa aprobación y se almacenarán en un lugar específico fuera del área de labores.



- Todos los productos de limpieza y desinfección deberán ser rotulados y contenidos en recipientes para tal fin.
- Para llevar a cabo el proceso de lavado y desinfección de instalaciones y equipos, el operario debe realizar las siguientes actividades:
  - Asegurarse de que las zonas de trabajo estén despejadas y no exista personal mientras realiza labores de limpieza y desinfección.
  - Manipular los productos de limpieza y desinfección con precaución, usando delantal de plástico, guantes y gafas de seguridad, evitando en todo momento el contacto directo de los productos con piel, mucosas y ojos.
  - Como primer paso en todo proceso de limpieza y desinfección se deben recoger y desechar los residuos y colocarlos en el contenedor o bolsa para tal fin.
  - Se prepara la solución de detergente a utilizar.
  - Se retiran primero de los equipos, luego de los pisos, todos los residuos grandes, como restos de alimentos, desperdicio de papel incluyendo material de envasado, cartón, plástico, pedazos de madera, etc.
  - Se colocan en los contenedores de desechos identificados para cada tipo de residuo.
  - Se desconectan equipos, se desarmen si es necesario equipos y utensilios, y las partes se colocan en un recipiente, para luego ser lavadas y desinfectadas individualmente.
  - Se humedece con suficiente agua el lugar o superficie a limpiar.
  - Se esparce la solución de detergente sobre la superficie a limpiar con una escoba, cepillo o esponja limpios.
  - Se deja actuar el detergente de acuerdo a las instrucciones de la etiqueta (normalmente 3 a 5 minutos)
  - Se enjuaga con suficiente agua asegurándose de que todo el detergente se elimine.
  - Luego del enjuague se observa detenidamente que el lugar o superficie que se limpió para verificar que haya sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se repite la operación hasta que quede completamente limpio.
  - Para el caso de la desinfección el operador verifica que la superficie está limpia, si no es así se limpia nuevamente.
  - Se prepara la solución de desinfectante, y se aplica mediante mochilas pulverizadores y se deja actuar como mínimo 1 minuto, dependiendo de la sustancia utilizada y las recomendaciones del fabricante.

- Se deja escurrir o se enjuaga con agua segura según lo conveniente
- Se verifica que no quede área sin escurrir
  
- Se deja secar

## **1.2. Frecuencia**

- La limpieza y desinfección se realiza luego de finalizadas la tareas de producción o cuando el supervisor lo considere necesario (Anexo 02)
- La limpieza y desinfección en áreas administrativas, zonas comunes, comedor, servicios higiénicos serán de forma diaria (Anexo 02)
- Cuando las tareas de producción se interrumpen por más de una semana antes de comenzar con el proceso se limpia y desinfecta nuevamente las áreas, equipamiento y utensilios correspondientes.

## **1.3. Controles**

- El control o verificación lo realiza el supervisor o la persona que se designe. Se realiza dos veces: un control antes de empezar la producción (control pre-operacional) y otro al finalizarla (control post-operacional). Si durante esa revisión se encuentra alguna desviación, no se procederá al inicio de las tareas hasta que el área, el personal o los equipos no cumplan con lo establecido. (Anexo 03)
- Durante las operaciones, cada operario es responsable de mantener su área limpia. De encontrar el supervisor alguna desviación durante las mismas solicitará que corrijan dicha desviación.

## **1.4. IMPLEMENTOS DE ASEO Y SUSTANCIAS DE LIMPIEZA**

- ✓ Cepillos plásticos
- ✓ Paños desechables
- ✓ Atomizadores
- ✓ Mangueras.
- ✓ Baldes plásticos.
- ✓ Bolsas de aseo negras y rojas.
- ✓ Protección Personal (pantalón, delantal, mascarilla, lentes, guantes)
- ✓ Agua potable

- ✓ Detergentes
- ✓ Desinfectantes (Hipoclorito de Sodio)
- ✓ Alcohol rectificado
- ✓ Jabón anti-bacterial

## **2. Identificación de Sintomatología COVID-19 previo al ingreso al Centro de Trabajo**

La prioridad de Pesquera Jada S.A. es siempre la salud, seguridad y bienestar de nuestros colaboradores y visitantes. Como parte del compromiso de Pesquera Jada S.A. se han tomado todas las precauciones para mantener los más altos estándares en nuestras instalaciones, dado que estamos actualmente enfrentando una situación cambiante sobre el CoVid-19 y se han tomado las siguientes medidas:

- El profesional de Salud del área de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) de Pesquera Jada S.A. se encargará de la identificación del riesgo de exposición a Sars-Cov-2 (Covid-19) (Anexo 01)
- Se enviará la relación del personal autorizado a garita, quedará prohibido el ingreso de personal que no figure en dicha relación.
- Aplicación a cada trabajador de manera previa al regreso o reincorporación a las instalaciones, del tamizaje COVID-19 que consta de: Completar de forma individual la ficha de sintomatología del COVID 19 y declaración jurada de haber recibido los lineamientos sobre el presente plan (Anexo 05)
- Toma de Temperatura, Si está por encima de 37.5°C no se permitirá el ingreso y se reportará al área de Seguridad y Salud Ocupacional,
- Previo al regreso o reincorporación del personal a sus labores, los trabajadores se someterán a pruebas de descarte para Covid-19 mismas que serán realizadas por la “clínica Médico Ocupacional Carrión”
- Pesquera Jada S.A. ha determinado que la aplicación de las pruebas de despistajes para Covid-19 se realizara de forma periódica para el personal que no presente síntomas ni haya estado en contacto con algún caso sospechoso, y de manera inmediata si el personal presenta síntomas o haya estado en contacto con algún caso sospechoso.

- De identificarse algún caso sospechoso en trabajadores de puestos de trabajo de bajo riesgo, se procederá con las siguientes medidas:
- Aplicación de la Ficha epidemiológica COVID-19 establecida por MINSA
  - Aplicación de Prueba Serológica o Molecular COVID-19 según normas del Ministerio de Salud, para el caso sospechoso.
  - Identificación de contactos en domicilio.
  - Comunicar a la autoridad de salud de la jurisdicción para el seguimiento del caso.
  - Se realizará seguimiento clínico a distancia de forma diaria al trabajador identificado como caso sospechoso por parte del profesional de salud del área de Seguridad y Salud en el Trabajo.
  - En los trabajadores identificados como caso sospechoso, que se confirma el diagnóstico de COVID-19, el profesional de salud del Servicio de Seguridad y Salud en el trabajo es quien realizara la evaluación clínica respectiva, para el retorno al trabajo, posterior a cumplir los 14 días calendario de aislamiento y antes del regreso al trabajo.

### 3. Lavado y Desinfección de Manos Obligatorio

Los servicios higiénicos del establecimiento cuentan con..... de lava manos así como también con agua potable, jabón y alcohol desinfectantes, es obligatorio el lavado frecuente de las manos.

Es la forma más eficaz de prevenir el contagio y la infección cruzada entre pacientes asintomáticos o contacto con superficies contaminadas. Se realiza con el fin de reducir la flora normal y remover la flora transitoria para disminuir la diseminación de microorganismos infecciosos. Se debe realizar en los siguientes casos:

- ✓ Antes de iniciar labores.
- ✓ Antes de colocarse el equipo de protección personal.
- ✓ Antes de comer algún tipo de alimento
- ✓ Antes y después de manipular heridas.

- ✓ Después de estar en contacto con secreciones y líquidos de precaución universal.
- ✓ Antes y después de entrar a cuartos de aislamiento.
- ✓ Después de manipular objetos contaminados.
- ✓ Antes y después de realizar procedimientos asépticos
- ✓ Después de quitarse el equipo de protección personal
- ✓ Al ingresar a cualquier instalación o embarcación de la empresa

Además se harán uso de afiches en todos los lavamanos y áreas que permita a los trabajadores aplicar correctamente la técnica del lavado de manos.



Fig. 01: Afiche pasos para un correcto lavado de Manos. Referencia: Ministerio de Salud

#### **4. Sensibilización de la Prevención del Contagio en el Centro de Trabajo**

Pesquera Jada S.A. como medida para asegurar ambientes saludables frente al COVID-19, ha dispuesto que el profesional de salud del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo o el Jefe de SST aseguren las siguientes actividades para la sensibilización a los trabajadores, así como la distribución de carteles, trípticos y afiches con información relevante al COVID-19 en todas las áreas.

- a) Charlas de 5 minutos acerca de medidas de prevención de COVID-19, considerando los siguientes puntos:
  - Mantener al menos 1 metro (3pies) de distancia entre personas.
  - Lavado de manos frecuentemente con un desinfectante de manos a base de alcohol o con agua y jabón.
  - Cubrirse la boca y nariz con el codo flexionado al toser y estornudar. Evitar tocarse los ojos, la nariz y la boca.
  - Evitar el contacto físico al saludarse. Formas seguras de saludos son un gesto con la mano, inclinación de la cabeza o una reverencia.
- b) Sera obligatoria la asistencia a toda charla, capacitación o medidas preventivas que sea realizada por la empresa o por las entidades del estado sobre el COVID 19.
- c) Todo trabajador, tercero o visitante que se encuentre en las instalaciones deberá usar de manera obligatoria la mascarilla mientras dure la jornada laboral o permanezca en ella, el tipo de mascarilla dependerá del nivel de riesgo del puesto de trabajo.
- d) Sensibilizar en cuanto a la importancia de reportar tempranamente la presencia de sintomatología COVID-19
- e) Se crearán grupos de WhatsApp, el cual será administrado por los jefes de cada área o el personal de Seguridad y Salud en el Trabajo para responder las inquietudes y dar alcances en temas exclusivos del COVID-19.
- f) Se brindará información permanentemente en medidas preventivas, para evitar el contagio por COVID-19 dentro del centro de trabajo, en la comunidad y en el hogar.
- g) Se brindará información de la importancia de prevenir diferentes formas de estigmatización.

## **5. Medidas Preventivas Colectivas**

- a) Permitir el ingreso, por grupos, evitando hacinamiento en la garita y manteniendo 1.5 metros (ideal 2 metros) de distancia en todo momento
- b) Cumplir con el procedimiento y desinfección de manos y calzados, brindados por el área de control patrimonial.
- c) El personal que no utilice la movilidad proporcionada por la empresa deberá utilizar transporte privado.
- d) Se deberá mantener 1.5 metros (ideal 2 metros) de distancia al formar la cola para ingresar.
- e) Aplicar en manos desinfectante en base de alcohol o alcohol en gel o hipoclorito de sodio al 5% en su defecto y desinfectar el calzado en el pediluvio.
- f) Desinfección de mochilas y ropa con solución desinfectante por parte del personal designado.
- g) El personal está obligado a el uso del Equipo de Protección personal adicional COVID-19: Lentes de seguridad (uso obligatorio), guantes acordes a la actividad a realizar (guante de maniobra, de nitrilo, quirúrgico, etc.) y mascarilla quirúrgica descartable.
- h) Está prohibido la circulación de personas sin mascarillas o tapaboca, aplicándose sanciones administrativas por el uso no correcto de este epp.
- i) El personal mínimo Indispensable que garantice la continuidad de las operaciones de, producción y Comercialización de los recursos y productos hidrobiológicos será de máximo 50 personas.
- j) los horarios de atención en las áreas serán difundidos semanalmente en la entrada de las instalaciones y estarán sujetas a la cantidad de personas mínimas a fin seguir el distanciamiento social.
- k) La empresa brindara ambientes adecuadamente ventilados.

## **6. Medidas de Protección Personal**

La prioridad de Pesquera Jada S.A. es siempre la salud, seguridad y bienestar de nuestros colaboradores y visitantes. Como parte del compromiso de Pesquera Jada

S.A. brinda los equipos de protección personal de acuerdo al nivel de riesgo de cada puesto de trabajo (Anexo 06)

**a) Uso de los Guantes Quirúrgicos o Latex.**

Es importante anotar que los guantes nunca son un sustituto del lavado de manos, dado que el látex no está fabricado para ser lavado y reutilizado, pues tiende a formar microporos cuando es expuesto a actividades tales como, stress físico, líquidos utilizados en la práctica diaria, desinfectantes líquidos e inclusive el jabón de manos, por lo tanto, estos microporos permiten la diseminación cruzada de gérmenes y virus. Se debe usar guantes para todos los procedimientos productivos acompañamiento de otro guante específico para las tareas de maniobras. Así mismo el uso de otros guantes de látex para la ingesta de alimentos y desinfección mediante el pulverizado al ingreso según el protocolo.

Al presentarse punción o ruptura en los guantes, estos deben ser cambiados.

**POSTURA DE GUANTES, TÉCNICA ABIERTA**

- Lavar manos.
- Tomar primer guante por su cara interna.
- Colocar primer guante sin tocar su cara externa.
- Tomar segundo guante por pliegue del puño.
- Colocar sin tocar la cara interna que está en contacto con la piel
- Acomodar primer guante sin tocar la cara que está en contacto con la piel

**b) Uso de Mascarillas**

Con esta medida se previene la exposición de las membranas mucosas de la boca, la nariz y los ojos, al contacto con líquidos o gotículas potencialmente infectadas esta es la conducta Básica en Bioseguridad



Su uso es tanto en los Procedimientos y actividades productivas como en la circulación cotidiana del trabajador, antes de ingresar al centro de labores durante su traslado y en pleno ejercicio de sus actividades.

Recomendaciones:

Las mascarillas y los tapabocas deben tener una capa repelente de fluidos y estar elaborados en un material con alta eficiencia de filtración, para disminuir la diseminación del virus a través de estos durante la respiración, al hablar y al toser.

Las mascarillas deben tener el grosor y la calidad adecuada.

Los tapabocas que no cumplan con la calidad óptima deben usarse dobles.

Los tapabocas de gasa o de tela no ofrecen protección adecuada.

Si el uso de mascarilla o tapabocas está indicado, su colocación debe ser la primera maniobra que se realice para comenzar el procedimiento.

Después de colocar o manipular la mascarilla o el tapabocas, siempre se deben lavar las manos.

### **c) Uso de Lentes de Seguridad.**

El ojo es un órgano visual que se caracteriza por ser altamente sensible y además es otra puerta de entrada del COVID 19, lo que implica un alto nivel de riesgo de contagio para los trabajadores. Por ello, la mejor manera de protegerlo es a través del uso permanente de los equipos de protección que estén acorde a la labor que realiza, así como las formas de uso y un adecuado mantenimiento para un correcto funcionamiento y prolongación de su vida útil.

El uso de lentes de protección y caretas según sea el caso, es también una conducta básica de bioseguridad Su uso es tanto en los Procedimientos y actividades productivas como en la circulación cotidiana del trabajador, antes de ingresar al centro de labores durante su traslado y en pleno ejercicio de sus actividades.

#### **d) Uso de/Casco/Cofia/Toca**

El cabello facilita la retención y posterior dispersión del virus que flota en el aire mediante las gotículas esparcidas que demoran en caer, por lo que se considera como fuente de infección y vehículo de transmisión del COVID 19. Por lo tanto, el uso de protector de cabeza según sea la actividad es importante para prevenir la caída de partículas contaminadas

En donde los productos deben producirse en las máximas condiciones higiénicas, es importante evitar la pérdida de cabellos que pueden perjudicar la correcta elaboración del producto. El uso de la cofia resulta vital con el objetivo de mantener los alimentos en condiciones de higiene y salubridad máxima.

En aquellas actividades que sea obligatorio el uso de casco también contribuirá de cierta forma la contaminación del cabello.

#### **7. Vigilancia Permanente de Comorbilidades relacionadas al trabajo en el Contexto COVID-19.**

Se realizará el seguimiento clínico por parte del profesional de salud del servicio de Seguridad y Salud en el trabajo.

Los informes clínicos, deberán ser valorados por el Médico Ocupacional con que cuenta la empresa, el cual determinara la reincorporación y regreso al trabajo.

El monitoreo de salud previa evaluación de los factores de riesgo será realizado en forma periódica a través de ficha medica de seguimiento (anexo 7).

### **VII. PROCEDIMIENTOS OBLIGATORIOS PARA EL REGRESO Y REINCORPORACIÓN AL TRABAJO**

#### **1. Proceso para el Regreso al Trabajo**

- a) Todo tripulante, operario, ayudante o personal clave incluido como personal mínimo indispensable que presente síntomas respiratorios de cualquier índole, no deberá asistir al centro de labores, comunicando este hecho al área de personal.

- b) Las personas mayores a 60 años y aquellas que se encuentren en algún grupo de riesgo quedan excluidas del ingreso.
- c) Toma de Temperatura, Si está por encima de 37.5°C no se permitirá el ingreso y se reportará al área de Seguridad y Salud Ocupacional,
- d) La primera vez que ingrese todo personal a las instalaciones, deberá pasar por el tamizaje COVID-19 que consta de: Completar de forma individual la ficha check List de síntomas del COVID 19 y declaración jurada de haber recibido los lineamientos sobre el presente protocolo.
- e) No se permitirá el ingreso de ninguna persona que presente síntomas de enfermedad respiratoria y temperatura corporal mayor a 37.5°C.
- f) No deberán ingresar con reloj, joyas, accesorios, etc. por ser fuente de contagio.
- g) Ingresar utilizando mascarilla, la cual deberá usar permanentemente mientras permanezca en las instalaciones
- h) Permitir el ingreso, por grupos, evitando hacinamiento en la garita y manteniendo 1.5 metros (ideal 2 metros) de distancia en todo momento
- i) Cumplir con el procedimiento y desinfección de manos y calzados, brindados por el área de control patrimonial.
- j) El personal que no utilice la movilidad proporcionada por la empresa deberá utilizar transporte privado.
- k) Se deberá mantener 1.5 metros (ideal 2 metros) de distancia al formar la cola para ingresar.
- l) Aplicar en manos desinfectante en base de alcohol o alcohol en gel o hipoclorito de sodio al 5% en su defecto y desinfectar el calzado en el pediluvio.
- m) Desinfección de mochilas y ropa con solución desinfectante por parte del personal designado.

**b) Proceso para la Reincorporación al Trabajo**

- a) Todo personal que hayan presentado sintomatología COVID-19, podrá volver después de 14 días calendario después de haber iniciado el aislamiento

domiciliario en los casos leves, en casos moderados o severos después de la alta clínica

- b) El profesional de Salud del Servicio de Seguridad y Salud en el trabajo mantendrá archivo los datos de todo el personal con estas características, con el fin de realizar el seguimiento clínico.
- c) El profesional de Salud del Servicio de Seguridad y Salud en el trabajo evaluara como primera opción que el trabajador pueda realizar trabajo remoto.
- d) De ser necesario su trabajo de manera presencial, debe usar mascarilla o el equipo de protección respiratoria según el riesgo de su puesto de trabajo.
- e) El trabajador será monitoreado constantemente por 14 días durante su jornada laboral.
- f) Se le ubicara en un lugar no hacinado.

**c. Proceso para el Regreso o Reincorporación al Trabajo de Trabajadores con Factores de Riesgo para COVID-19**

Pesquera Jada S.A a considerada en este grupo a los trabajadores que presenten los siguientes factores de riesgo para COVID-19

- ✓ Edad mayor de 60 años
- ✓ Hipertensión arterial
- ✓ Enfermedades Cardiovasculares
- ✓ Cáncer
- ✓ Diabetes Mellitus
- ✓ Obesidad con IMC de 40 a más
- ✓ Asma
- ✓ Enfermedad respiratoria crónica
- ✓ Insuficiencia Renal Crónica
- ✓ Enfermedad o tratamiento inmunosupresor

Para los trabajadores que presenten alguno de estos factores de riesgo, mantendrán la cuarentena domiciliaria según lo establezca la normatividad correspondiente.

Se realizará el seguimiento clínico por parte del profesional de salud del servicio de Seguridad y Salud en el trabajo.

Los informes clínicos, deberán ser valorados por el Médico Ocupacional con que cuenta la empresa, el cual determinara la reincorporación y regreso al trabajo.

## **VIII. RESPONSABILIDADES DEL CUMPLIMIENTO DEL PLAN**

PESQUERA JADA S.A. asume las siguientes responsabilidades y por concerniente la obligación de cumplir y mantener las medidas de prevención contra el COVID 19 antes, durante y después de las actividades productivas:

### **8.1. Del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (CSST):**

- Promover la seguridad y salud en el trabajo, asesorar y vigilar el cumplimiento del Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo y la normativa nacional, favoreciendo el bienestar laboral y apoyando el desarrollo del empleador.
- Participar en la elaboración, aprobación, puesta en práctica y evaluación de las políticas, planes y medidas de prevención contra el COVID 19.
- Promover que todos los trabajadores y personal involucrado en las operaciones reciban una adecuada formación, instrucción y orientación sobre los lineamientos del presente plan.
- Vigilar el cumplimiento de la legislación, las normas internas y las especificaciones técnicas del trabajo relacionadas con la bioseguridad, salud e higiene en el lugar de trabajo
- Realizar inspecciones periódicas de la desinfección de las áreas administrativas, áreas operativas, instalaciones, maquinaria y equipos, a fin de reforzar la gestión preventiva.
- Llevar en el libro de actas el control del cumplimiento de los acuerdos.

## **8.2. Del Gerente General**

Gerente General lidera y brindan los recursos para el desarrollo de todas las actividades en la empresa, conduciendo el mantenimiento del sistema de gestión de bioseguridad y salud ocupacional, para lograr el éxito en la prevención del contagio durante las actividades productivas, en concordancia con la normativa legal vigente en materia de prevención y la establecida internamente en la empresa, además de las prácticas aceptables de nuestros clientes. Mediante lo siguiente:

- Ejercer y delegar las tareas propias de su liderazgo en materia de prevención
- Administrar la seguridad y salud ocupacional de la misma forma que administra la productividad y calidad del trabajo.
- Integrar la bioseguridad y salud ocupacional en todas las funciones de la empresa.

## **8.3. De los Jefes de Área / Patrones de pesca/Supervisores de proyectos**

Asumen su liderazgo y compromiso con la bioseguridad y salud ocupacional, mediante lo siguiente:

- Liderar y predicar con el ejemplo en materia de bioseguridad y Salud Ocupacional de los trabajadores.
- Cumplir con la normativa legal vigente en materia de bioseguridad y salud ocupacional establecida internamente en la empresa y verificar que los trabajadores cumplan con el presente protocolo de actuación frente al COVID 19
- Realizar toda acción preventiva para protegerse él y los trabajadores, verificando y analizando que se haya dado cumplimiento de todas las medidas preventivas contenidas en el presente plan.

## **8.4. De los Supervisores SSOMA**

Asumen su liderazgo y compromiso con la bioseguridad y salud ocupacional, mediante lo siguiente:

- Cumplir con la normativa legal vigente en materia de prevención y la establecida internamente en la empresa, difundir la Política a que los trabajadores cumplan con el reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo y/o procedimientos o normas internas de prevención de riesgos.
- Velar por el cumplimiento de los procedimientos contenidos en el presente protocolo de acciones preventivas contra el COVID 19.
- Realizar las capacitaciones en materia de bioseguridad, salud e higiene ambiental a los trabajadores de su delegación correspondiente, conforme a los criterios de buenas prácticas y profesionalidad, dentro del alcance de sus competencias.
- Instruir y verificar el uso correcto de los equipos e implementos de protección personal y bioseguridad de los trabajadores propios y de los terceros.
- Actuar inmediatamente frente a cualquier peligro y riesgo biológico que sea informado en el lugar de trabajo.
- Facilitar los primeros auxilios y la evacuación del o los trabajadores que presenten síntomas de riesgo por COVID 19(síntomas de enfermedades respiratorias).
- Promover la elaboración de nuevos procedimientos seguros de trabajo de acuerdo con las nuevas investigaciones tecnológicas referidas al comportamiento del COVID 19.

#### **8.5. De los Tripulantes/Bahías /Técnicos / Operarios / Conductores / Otros**

Cada uno de los trabajadores de Pesquera Jada y de las empresas subcontratistas debe cumplir los lineamientos establecidos en el presente plan de actuación frente al COVID 19

Asumen su compromiso con la bioseguridad, salud ocupacional e higiene, mediante lo siguiente:

- Cumplir estrictamente todas las medidas preventivas y lineamientos contenidos el presente protocolo, y/o procedimientos o normas de prevención contra el COVID 19 que sean publicadas a futuro por entidades de salud; conforme a los criterios de buenas prácticas y profesionalidad, dentro del alcance de sus competencias.
- Cumplir con los estándares, ATS y prácticas de trabajo seguro establecidos dentro del sistema de gestión de seguridad y salud.
- Conocer los procedimientos de trabajo, y los riesgos inherentes a cada actividad que realicen.
- Ser responsables por su seguridad personal y la de sus compañeros de trabajo. Reportar de forma inmediata cualquier síntoma de resfrió propio o de algún compañero a fin de cooperar en la lucha contra el COVID 19 y evitar la propagación del contagio.

**IX. PRESUPUESTO Y PROCESO DE ADQUISICIÓN DE INSUMOS PARA EL CUMPLIMIENTO DEL PLAN.**

<i>presupuesto mensual del plan para inicio de actividades durante el COVID 19</i>			
item	precio unitario	cantidad	precio final
<b>SEGURIDAD</b>			
<b>1</b>	<b>Gestion</b>		
tramites documentarios	S/. 100.00		S/. 100.00
utiles de oficina	S/. 100.00		S/. 100.00
<b>2</b>	<b>equipos de bioseguridad</b>		
caja de guantes de nitrilo x 50 unid	S/. 70.00	6	S/. 420.00
lentes de seguridad x unid	S/. 6.00	20	S/. 720.00
tocas x 50 unid	S/. 40.00	6	S/. 240.00
cubre calzado x 50 unid	S/. 55.00	6	S/. 630.00
maskarillas NOTEX 80 GR x 50 unid	S/. 250.00	6	S/. 1,500.00
tivek x unid	S/. 40.00	120	S/. 4,800.00



IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE GESTION BAJO LOS  
LINEAMIENTOS DE LA NORMA ISO 45001 PARA REDUCIR RIESGOS EN  
UNA EMPRESA PESQUERA EN LA CIUDAD DE CHIMBOTE, 2022.

	guantes de jebe industrial x 10	S/. 120.00	12	S/. 1,440.00
3	Salud ocupacional			
	EMOS	S/. 180.00	120	S/. 21,600.00
	TEST DE COVID 19	S/. 120.00	120	S/. 14,400.00
4	medio ambiente			
	fumigaciones x embarcaciones	S/. 480.00	4	S/. 1,920.00
	desinfecciones x local	S/. 1,500.00	2	S/. 3,000.00
total mensual				S/. 50,870.00

**X. DOCUMENTO DE APROBACIÓN DEL COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL  
TRABAJO**

**ACTA DE REUNIÓN DEL COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**

**ACTA DE REUNIÓN ORDINARIA N° 086-2020-CSST**

De acuerdo a lo regulado por la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, su Reglamento, aprobado por el Decreto Supremo N° 005-2012-TR, en Chimbote siendo las 16:00 horas del 04 de Mayo del 2020, en las instalaciones de la empresa Pesquera JADA S.A., ubicada en MZ. B LOTE.4-5 LOTIZ.IND. GRAN TRAPECIO ANCASH-SANTA-CHIMBOTE, se han reunido para la reunión **ordinaria** del comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (CSST), las siguientes personas:

**Miembros del empleador:**

- Gaspar Arturo Cárdenas Infante (Presidente)
- Tolentino Cruz Juana Melva
- Cavenago Zolezzi Jacobo

**Miembros de los trabajadores:**

- Gil Muñoz Cesario (Secretario)
- Caballero Gómez German
- Puma Cahuana Simón

Habiéndose verificado el quórum establecido en el artículo 69° del Decreto Supremo N° 005-2012-TR, se da inicio a la reunión.

**I.-AGENDA:**

1. Aprobación del "Plan para la vigilancia, prevención y control de COVID-19 en el trabajo"
2. Aprobación del Protocolo de Actuación Frente al COVID -19

**II.-DESARROLLO DE LA REUNIÓN**

El Presidente solicita al Secretario del CSST de lectura a la agenda propuesta para esta reunión, luego de lo cual los miembros del CSST expresan su conformidad con la misma.


Acto seguido los miembros del Comité revisaron los puntos planteados en el "Plan para la vigilancia, prevención y control de COVID-19 en el trabajo" y al no ser necesario realizar ningún ajuste o modificación, se propone su aprobación.

Luego del debate y posterior votación se definió por consenso: aprobar el "Plan para la vigilancia, prevención y control de COVID-19 en el trabajo" de Pesquera Jada S.A. y remitir copia de este a la Gerencia General para su conocimiento.

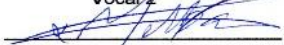
Firman en señal de Conformidad los siguientes miembros:

  
Gaspar Arturo Cárdenas Infante  
Presidente

  
Gil Muñoz Cesario  
Secretario

  
Puma Cahuana Simón  
Vocal 2

  
Caballero Gómez German  
Miembro

  
Tolentino Cruz Juana Melva  
Miembro

**ANEXO 19.1**

**MATRIZ DE RIESGO**


**Anexo 19.2**

**PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

		<b>SISTEMA DE GESTION SSOMA</b>			<b>Código:</b>	JAD-SIG-FOR-65
					<b>Versión:</b>	01
					<b>Fecha:</b>	30/04/2020
					<b>Página:</b>	1 de 1
<b>PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>						
<b>AREA</b>	<b>TRATAMIENTOS</b>	<b>PRODUCTO</b>	<b>FRECUENCIA</b>	<b>RESPONSABLE</b>	<b>SUPERVISOR</b>	
Proceso	Limpieza y Desinfección	Detergente y Desinfectante	Diaria/Semanal	Personal de Limpieza	Supervisor SST	
Depositos de Materia Prima, Insumos y Productos Terminados	Limpieza y Desinfección	Detergente y Desinfectante	Diaria/Semanal	Personal de Limpieza	Supervisor SST	
Baños y Vestuarios	Limpieza y Desinfección	Detergente y Desinfectante	Diaria	Personal de Limpieza	Supervisor SST	
Comedor	Limpieza y Desinfección	Detergente y Desinfectante	Diaria	Personal de Limpieza	Supervisor SST	
Transporte	Limpieza y Desinfección	Detergente y Desinfectante	Diaria	Personal de Limpieza	Supervisor SST	
Deposito de Residuos	Limpieza	Detergente	Diaria/Semanal	Personal de Limpieza	Supervisor SST	
Patio y Alrededores	Limpieza	Detergente	Diaria	Personal de Limpieza	Supervisor SST	
Oficinas	Limpieza y Desinfección	Detergente y Desinfectante	Diaria	Personal de Limpieza	Supervisor SST	
Equipos/Utensilios	Limpieza y Desinfección	Detergente y Desinfectante	Diaria	Personal de Limpieza	Supervisor SST	


**ANEXO 19.3**

**REGISTRO DE CONTROL PRE Y POST OPERACIONAL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

		<b>SISTEMA DE GESTION SSOMA</b>						<b>Código:</b>	JAD-SIG-FOR-64
								<b>Versión:</b>	01
								<b>Fecha:</b>	30/04/2020
								<b>Página:</b>	1 de 1
<b>REGISTRO DE CONTROL PRE Y POST OPERACIONAL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>									
<b>SUPERVISOR</b>						<b>Hora Pre- Operacional:</b>			
						<b>Hora Post-Operacional:</b>			
<b>AREA</b>		<b>CONTROL PRE-OPERACIONAL</b>			<b>CONTROL POST-OPERACIONAL</b>				
Recepción de Materia Prima		CORRECTO		DESVIACIÓN	ACCION CORRECTIVA	CORRECTO		DESVIACIÓN	ACCION CORRECTIVA
		SI	NO			SI	NO		
Estructuras	Paredes	x				x			
	Pisos		x	Sucio	Limpiar				
Equipos	Secador	x				x			
Utensilios	Espatulas		x	Sucio	Limpieza y Desinfección	x			
<b>Observaciones:</b>						<b>Observaciones:</b>			

**ANEXO 19.4**

**FORMATO DE DESINFECCION DE VEHICULOS**

	<p><b>SISTEMA DE GESTION SSOMA</b></p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="font-size: small;">Código:</td> <td>CAV-SIG-FOR-01</td> </tr> <tr> <td style="font-size: small;">Versión:</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td style="font-size: small;">Fecha:</td> <td>30/04/2020</td> </tr> <tr> <td style="font-size: small;">Página:</td> <td>1 de 1</td> </tr> </table>	Código:	CAV-SIG-FOR-01	Versión:	1	Fecha:	30/04/2020	Página:	1 de 1
Código:	CAV-SIG-FOR-01									
Versión:	1									
Fecha:	30/04/2020									
Página:	1 de 1									
<p><b>PROTOCOLO DE ACTUACIÓN FRENTE AL COVID-19</b></p> <p><b><u>FORMATO DE DESINFECCIÓN DE VEHICULOS</u></b></p>										
<p><b>Marca:</b> _____                      <b>Placa:</b> _____</p>										
<b>Conductor:</b>										
<b>Empresa:</b>										
<b>Fecha:</b>										
<b>Hora de Desinfección:</b>										
<b>Producto</b>										
<b>Observaciones</b>										
<b>Firma Responsable de Desinfección:</b>										
<b>Firma Responsable de Registro:</b>										

**ANEXO 19.5**

**FICHA DE SINTOMATOLOGIA DE COVID-19**

Asma	<input type="checkbox"/>	diabetes	<input type="checkbox"/>
Enfermedad pulmonar crónica	<input type="checkbox"/>	obesidad	<input type="checkbox"/>
Trastorno neurológico crónico	<input type="checkbox"/>	Enfermedad hepática crónica	<input type="checkbox"/>
Enfermedad renal crónica	<input type="checkbox"/>	embarazo	<input type="checkbox"/>
Enfermedad cardiaca	<input type="checkbox"/>	tabaquismo	<input type="checkbox"/>
Trastorno reumatológico	<input type="checkbox"/>	Edad /población vulnerable	<input type="checkbox"/>

---

**Antecedentes clínicos y de hospitalización**

Fecha 1° consulta.... /...../.... Institución de salud: .....

Fecha 2° consulta.... /...../.... Institución de salud: .....

Actualmente me encuentro con descanso medico Si..... / No.....

---

**Antecedentes sociodemográficos y familiares**

¿Cuántas personas viven en su hogar?.....

¿Algún miembro en su hogar tiene afecciones respiratorias? Si...../No.....

¿Algún miembro de su hogar está hospitalizado? Si..... /No....

Indique motivo de hospitalización.....

De vivir lejos de la sede de trabajo, ¿cuál sería la dificultad de traslado a su centro laboral?

Dificultad: bajo ...../medio ...../alto.....

Declaro que toda La información consignada en el presente documento es fidedigna y real de lo contrario me someto a las sanciones administrativas y legales, por haber incurrido en el delito contra la Fe pública (art 427 del código penal en concordancia con el art IV inciso 1.7 principio de presunción de la veracidad del título preliminar de la ley de procedimiento administrativo genera ley 27444).

En señal de conformidad firmo el presente documento

Chimbote..... De.....2020.










Firma

DNI:.....



HUELLA  
DIGITAL

**ANEXO 19.6**

		<b>SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>							
<b>EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL PARA PUESTRO DE TRABAJO CON RIESGO DE EXPOSICIÓN A COVID-19, SEGÚN NIVEL DE RIESGO</b>									
Item	Fecha	Nivel de Riesgo de puesto de trabajo	Equipos de Protección Personal						
			Mascarilla quirúrgica	Respirador N95 quirúrgico	Careta Facial	Gafas de Protección	Guantes para protección Biológica	Traje para protección biológica	Botas para protección biológica
									
1		Riesgo Muy Alto de Exposición							
		Riesgo Alto de Exposición							
		Riesgo Mediano de Exposición							
		Riesgo Bajo de Exposición							
2		Riesgo Muy Alto de Exposición							
		Riesgo Alto de Exposición							
		Riesgo Mediano de Exposición							
		Riesgo Bajo de Exposición							
3		Riesgo Muy Alto de Exposición							
		Riesgo Alto de Exposición							
		Riesgo Mediano de Exposición							
		Riesgo Bajo de Exposición							



**ANEXO 19.7**

**PROTOCOLO DE  
ACTUACIÓN  
FRENTE AL COVID-19**



---

Mza. B Lote. 4-5 Lotiz.Ind. Gran Trapecio

<http://www.grupocavenago.com.pe>

## Contenido

<b>XI. Introducción</b>	<b>3</b>
<b>XII. Objetivo</b>	<b>3</b>
<b>XIII. Alcance</b>	<b>4</b>
<b>XIV. Responsabilidades y Organización</b>	<b>4</b>
1. Del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional (CSST)	5
2. Del Gerente General	5
3. De los Jefes de Área / Patrones de pesca/Supervisores de proyectos	6
4. De los Supervisores SSOMA	6
5. De los Tripulantes/Bahías /Técnicos / Operarios / Conductores / Otros	7
<b>XV. Base Legal</b>	<b>8</b>
<b>XVI. Medidas Generales</b>	<b>9</b>
1. Lineamientos Previos al Ingreso de Personal Propio	9
2. Lineamientos Previos al Ingreso de Contratistas	11
3. Lineamientos para las Actividades dentro de las Instalaciones de Personal Propio.	12
4. Lineamientos para las Actividades dentro de las Instalaciones de Contratistas.	14
5. Lineamientos para las Actividades de Traslado de Personal.	15
A. Sobre el Conductor	15
B. Sobre el Usuario	16
6. Lineamientos para la Preparación de Alimentos	17
A. Sobre el Cocinero	17
B. Sobre la Desinfección de los Alimentos	17
7. Lineamientos para la Preparación de Alimentos	17

<b>XVII. Medidas Específicas</b>	<b>18</b>
<b>4. Lavado de Manos</b>	<b>18</b>
<b>5. Usos de los Guantes Quirúrgicos o Látex</b>	<b>19</b>
<b>6. Uso de Mascarillas</b>	<b>20</b>
<b>7. Uso de Lentes de Seguridad</b>	<b>21</b>
<b>8. Uso de /Casco/Cofia/Toca</b>	<b>21</b>
<b>9. Higiene Personal</b>	<b>22</b>
<b>10. Higiene y Desinfección de los Establecimientos y Naves</b>	<b>23</b>
<b>11. Desinfección de los Vehículos de Transporte</b>	<b>23</b>
<b>XVIII. Medidas de Acción en Caso de Sospecha de Personal con Síntomas de COVID-19</b>	<b>24</b>

## **PROTOCOLO DE ACTUACION FRENTE AL COVID 19**

### **PARA OPERACIONES PRODUCTIVAS DE PESQUERA JADA Y CONTRATISTAS**

#### **I. INTRODUCCION**

El coronavirus SARS-CoV-2 es un virus que pertenece a la familia Coronaviridae. Se transmite de persona a persona por vía respiratoria a través de gotas respiratorias de más de 5 micras que se emiten por la persona enferma cuando esta presenta sintomatología respiratoria (tos y estornudos) y también por contacto con fómites (ropa, las sábanas de la cama, el equipamiento hospitalario no esterilizado, etc.). No se ha demostrado la transmisión aérea, es decir, la que se produciría por núcleo de gotitas o aerosoles, que son capaces de transmitirse a una distancia de más de 2 metros. El periodo de incubación puede variar entre 2 y 14 días.

Actualmente, no hay evidencia de que los alimentos sean una fuente o vía probable de transmisión del virus. Científicos y autoridades de todo el mundo están monitorizando la propagación del virus y no ha habido ningún informe de transmisión a través de los alimentos. Por último, en cuanto a la inocuidad de los alimentos, la Organización Mundial de la Salud (OMS) ha emitido recomendaciones de precaución, y ha incluido consejos sobre el seguimiento de buenas prácticas de higiene durante la manipulación y preparación de alimentos, como lavarse las manos, cocinar la carne a fondo y evitar posible contaminación cruzada entre alimentos cocidos y no cocidos.

#### **II. OBJETIVO**

El suministro de alimentos es una actividad esencial y crítica que debe garantizarse, especialmente en el estado de emergencia sanitaria, para ofrecer a la población un servicio básico y fundamental, así como, para trasladar tranquilidad a la sociedad al disponer de acceso a fuentes seguras y suficientes de alimentos básicos. En consecuencia, se debe garantizar el funcionamiento y operatividad de la cadena de producción y suministro de alimentos. El principal objetivo es garantizar la salud de las personas para que todos los

eslabones de la cadena puedan continuar desempeñando su actividad. Por ello, para minimizar los riesgos y evitar el contagio. Los objetivos de este protocolo de actuación son:

- ✓ la implantación de medidas para garantizar la salud de los trabajadores y personas involucradas en nuestras actividades.
- ✓ El control de propagación del virus
- ✓ Acompañar las medidas sociales que las autoridades recomienden o establezcan.
- ✓ Garantizar la continuidad de la actividad y suministro de alimentos, esencial para proporcionar a la población un servicio básico y fundamental, así como la resiliencia necesaria para el retorno a la normalidad lo antes posible y evitar un grave impacto económico.

### **III. ALCANCE**

Este Protocolo rige para toda la flota con permiso de pesca vigente, plantas de procesamiento de harina y aceite de pescado con vigencia de operación y astilleros y talleres; así como para todos los proveedores de la cadena operativa relacionados con el proceso de extracción y producción, quienes deberán además de ajustarse a este protocolo.

### **IV. RESPONSABILIDADES Y ORGANIZACIÓN.**

PESQUERA JADA asume las siguientes responsabilidades y por concerniente la obligación de cumplir y mantener las medidas de prevención contra el COVID 19 antes, durante y después de las actividades productivas:

#### **1. Del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (CSST):**

- Promover la seguridad y salud en el trabajo, asesorar y vigilar el cumplimiento del Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo y la normativa nacional, favoreciendo el bienestar laboral y apoyando el desarrollo del empleador.
- Participar en la elaboración, aprobación, puesta en práctica y evaluación de las políticas, planes y medidas de prevención contra el COVID 19.

- Promover que todos los trabajadores y personal involucrado en las operaciones reciban una adecuada formación, instrucción y orientación sobre los lineamientos del presente protocolo.
- Vigilar el cumplimiento de la legislación, las normas internas y las especificaciones técnicas del trabajo relacionadas con la bioseguridad, salud e higiene en el lugar de trabajo
- Realizar inspecciones periódicas de la desinfección de las áreas administrativas, áreas operativas, instalaciones, maquinaria y equipos, a fin de reforzar la gestión preventiva.
- Llevar en el libro de actas el control del cumplimiento de los acuerdos.

## **2. Del Gerente General**

Gerente General lidera y brindan los recursos para el desarrollo de todas las actividades en la empresa, conduciendo el mantenimiento del sistema de gestión de bioseguridad y salud ocupacional, para lograr el éxito en la prevención del contagio durante las actividades productivas, en concordancia con la normativa legal vigente en materia de prevención y la establecida internamente en la empresa, además de las prácticas aceptables de nuestros clientes. Mediante lo siguiente:

- Ejercer y delegar las tareas propias de su liderazgo en materia de prevención
- Administrar la seguridad y salud ocupacional de la misma forma que administra la productividad y calidad del trabajo.
- Integrar la bioseguridad y salud ocupacional en todas las funciones de la empresa.

## **3. De los Jefes de Área / Patrones de pesca/Supervisores de proyectos**

Asumen su liderazgo y compromiso con la bioseguridad y salud ocupacional, mediante lo siguiente:

- Liderar y predicar con el ejemplo en materia de bioseguridad y Salud Ocupacional de los trabajadores.

- Cumplir con la normativa legal vigente en materia de bioseguridad y salud ocupacional establecida internamente en la empresa y verificar que los trabajadores cumplan con el presente protocolo de actuación frente al Covid 19
- Realizar toda acción preventiva para protegerse él y los trabajadores, verificando y analizando que se haya dado cumplimiento de todas las medidas preventivas contenidas en el presente protocolo.

#### **4. De los Supervisores SSOMA**

Asumen su liderazgo y compromiso con la bioseguridad y salud ocupacional, mediante lo siguiente:

- Cumplir con la normativa legal vigente en materia de prevención y la establecida internamente en la empresa, difundir la Política a que los trabajadores cumplan con el reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo y/o procedimientos o normas internas de prevención de riesgos.
- Velar por el cumplimiento de los procedimientos contenidos en el presente protocolo de acciones preventivas contra el COVID 19.
- Realizar las capacitaciones en materia de bioseguridad, salud e higiene ambiental a los trabajadores de su delegación correspondiente, conforme a los criterios de buenas prácticas y profesionalidad, dentro del alcance de sus competencias.
- Instruir y verificar el uso correcto de los equipos e implementos de protección personal y bioseguridad de los trabajadores propios y de los terceros.
- Actuar inmediatamente frente a cualquier peligro y riesgo biológico que sea informado en el lugar de trabajo.
- Facilitar los primeros auxilios y la evacuación del o los trabajadores que presenten síntomas de riesgo por COVID 19(síntomas de enfermedades respiratorias).
- Promover la elaboración de nuevos procedimientos seguros de trabajo de acuerdo con las nuevas investigaciones tecnológicas referidas al comportamiento del COVID 19.

## **5. De los Tripulantes/Bahías /Técnicos / Operarios / Conductores / Otros**

Cada uno de los trabajadores de Pesquera Jada y de las empresas subcontratistas debe cumplir los lineamientos establecidos en el presente protocolo de actuación frente al COVID 19

Asumen su compromiso con la bioseguridad, salud ocupacional e higiene, mediante lo siguiente:

- Cumplir estrictamente todas las medidas preventivas y lineamientos contenidos el presente protocolo, y/o procedimientos o normas de prevención contra el COVID 19 que sean publicadas a futuro por entidades de salud; conforme a los criterios de buenas prácticas y profesionalidad, dentro del alcance de sus competencias.
- Cumplir con los estándares, ATS y prácticas de trabajo seguro establecidos dentro del sistema de gestión de seguridad y salud.
- Conocer los procedimientos de trabajo, y los riesgos inherentes a cada actividad que realicen.
- Ser responsables por su seguridad personal y la de sus compañeros de trabajo. Reportar de forma inmediata cualquier síntoma de resfrió propio o de algún compañero a fin de cooperar en la lucha contra el COVID 19 y evitar la propagación del contagio.

## **V. BASE LEGAL**

- Artículo 7 de la Constitución Política del Perú de 1993.
- Ley N° 26842, Ley General de Salud.
- Decreto Legislativo N° 1062, Ley de Inocuidad de los Alimentos.
- Ley N° 30063, Ley de Creación del Organismo Nacional de Sanidad Pesquera, y sus modificatorias.



- Decreto de Urgencia N° 026-2020, que establece diversas medidas excepcionales y temporales para prevenir la propagación del coronavirus (covid-19) en el territorio nacional.
- Decreto de Urgencia N° 025-2020, que dicta medidas urgentes destinadas a reforzar el sistema de vigilancia y respuesta sanitaria frente al grave peligro de la propagación de la enfermedad causada por un nuevo coronavirus (COVID19) en el territorio nacional.
- Decreto Supremo N° 008-2020-SA, que declara en Emergencia Sanitaria a nivel nacional por el plazo de noventa (90) días calendario y dicta medidas de prevención y control del COVID- 19.
- Decreto Supremo N° 044-2020-PCM, que declara Estado de Emergencia Nacional por las graves circunstancias que afectan la vida de la Nación a consecuencia del brote del COVID- 19.
- Decreto Supremo N° 051-2020-PCM, que aprueba prórroga del Estado de Emergencia Nacional declarado mediante Decreto Supremo N° 044-2020- PCM,
- Decreto Supremo N° 010-2019-PRODUCE, que aprueba el Reglamento de la Ley N° 30063, Ley de Creación del Organismo Nacional de Sanidad Pesquera (SANIPES).
- Decreto Supremo N° 009-2014-PRODUCE, que aprueba el Reglamento de Organización y Funciones del Organismo Nacional de Sanidad Pesquera (SANIPES).

## **VI.MEDIDAS GENERALES**

### **6.1. LINEAMIENTOS PREVIOS AL INGRESO DE PERSONAL PROPIO**

- l) Se enviará la relación del personal autorizado a garita, quedará prohibido el ingreso de personal que no figure en dicha relación.
- m) todo tripulante, operario, ayudante o personal clave incluido como personal mínimo indispensable que presente síntomas respiratorios de cualquier índole, no deberá asistir al centro de labores, comunicando este hecho al área de personal.
- n) las personas mayores a 60 años y aquellas que se encuentren en algún grupo de riesgo quedan excluidas del ingreso.

- o) Toma de Temperatura, Si está por encima de 37.5°C no se permitirá el ingreso y se reportará al área de Seguridad y Salud Ocupacional,
- p) La primera vez que ingrese todo personal a las instalaciones, deberá pasar por el tamizaje COVID-19 que consta de: Completar de forma individual la ficha check list de síntomas del COVID 19 y declaración jurada de haber recibido los lineamientos sobre el presente protocolo.
- q) No se permitirá el ingreso de ninguna persona que presente síntomas de enfermedad respiratoria y temperatura corporal mayor a 37.5°C.
- r) No deberán ingresar con reloj, joyas, accesorios, etc. por ser fuente de contagio.
- s) Ingresar utilizando mascarilla, la cual deberá usar permanentemente mientras permanezca en las instalaciones
- t) Permitir el ingreso, por grupos, evitando hacinamiento en la garita y manteniendo 1.5 metros (ideal 2 metros) de distancia en todo momento
- u) Cumplir con el procedimiento y desinfección de manos y calzados, brindados por el área de control patrimonial.
- v) El personal que no utilice la movilidad proporcionada por la empresa deberá utilizar transporte privado.
- w) Se deberá mantener 1.5 metros (ideal 2 metros) de distancia al formar la cola para ingresar.
- x) Aplicar en manos desinfectante en base de alcohol o alcohol en gel o hipoclorito de sodio al 5% en su defecto y desinfectar el calzado en el pediluvio.
- y) Desinfección de mochilas y ropa con solución desinfectante por parte del personal designado.

## **6.2. LINEAMIENTOS PREVIOS AL INGRESO DE CONTRATISTAS**

- a) No presentar ningún síntoma de enfermedad respiratoria y temperatura corporal mayor a 37.5°C.
- b) Toma de Temperatura, Si está por encima de 37.5°C no se permitirá el ingreso y se reportará al área de Seguridad y Salud en el Trabajo.

- z) La primera vez que ingrese todo personal tercero a las instalaciones, deberá pasar por el tamizaje COVID-19 que consta de: Completar de forma individual la ficha check list de síntomas del COVID 19 y declaración jurada de haber recibido los lineamientos sobre el presente protocolo.
- c) El personal tercero deberá llegar a las instalaciones con ropa de calle y utilizando mascarilla. No deberán ingresar con reloj, joyas, accesorios, etc. por ser fuente de contagio.
- d) El personal tercero deberá movilizarse en movilidad privada, no podrá hacer uso de transporte público.
- e) Presentar la relación de personal tercero destacado para laborar en Pesquera JADA SA.
- f) Declaración Jurada de exclusión de personal de riesgo, la cual debe ser llenada, firmada y sellada por el gerente general o representante legal de la empresa contratista, donde se indique que los trabajadores destacados a Pesquera JADA SA no pertenecen al grupo de riesgo.
- g) las personas mayores a 60 años y aquellas que se encuentren en algún grupo de riesgo quedan excluidas del ingreso.
- h) Permitir el ingreso, por grupos, evitando hacinamiento en la garita y manteniendo 1.5 metros (ideal 2 metros) de distancia en todo momento
- i) Dirigirse a los ambientes designados como vestuarios para colocarse el uniforme manteniendo 1.5 e idealmente 2 metros de distancia para el ingreso. Deberá colocar la ropa de calle en una bolsa y guardarla.
- j) Cumplir con el procedimiento y desinfección de manos y calzados, brindados por el área de control patrimonial.
- k) El personal que no utilice la movilidad proporcionada por la empresa deberá utilizar transporte privado.
- l) Se deberá mantener 1.5 metros (ideal 2 metros) de distancia al formar la cola para ingresar.
- m) Aplicar en manos desinfectante en base de alcohol o alcohol en gel o hipoclorito de sodio al 5% en su defecto y desinfectar el calzado en el pediluvio.

- n) Desinfección de mochilas y ropa con solución desinfectante por parte del personal designado.

### **6.3. LINEAMIENTOS PARA LAS ACTIVIDADES DENTRO DE LAS INSTALACIONES DE PERSONAL PROPIO**

- h) Para la verificación, el personal de seguridad deberá usar todos los EPP dispuestos para ellos. Lentes, Respirador N95 y guantes.
- i) El personal está obligado a el uso del Equipo de Protección personal adicional COVID-19: Lentes de seguridad (uso obligatorio), guantes acordes a la actividad a realizar (guante de maniobra, de nitrilo, quirúrgico, etc.) y mascarilla quirúrgica descartable.
- j) Charla de 5 minutos acerca de medidas de prevención de COVID-19 a cargo de cada jefe de cuadrilla, considerando los siguientes puntos:
- Mantener al menos 1 metro (3pies) de distancia entre personas.
  - Lavado de manos frecuentemente con un desinfectante de manos a base de alcohol o con agua y jabón.
  - Cubrirse la boca y nariz con el codo flexionado al toser y estornudar. Evitar tocarse los ojos, la nariz y la boca.
  - Evitar el contacto físico al saludarse. Formas seguras de saludos son un gesto con la mano, inclinación de la cabeza o una reverencia.
- k) Redoblar los protocolos de limpieza y desinfección de todas las instalaciones y embarcaciones, áreas operativas, habitaciones, oficinas y superficies (pasamanos, maquinaria, equipos, escaleras, salas de reuniones, comedor, etc.) con especial énfasis en los servicios higiénicos.
- l) Incrementar la periodicidad de las revisiones de limpieza para que las áreas más sensibles, cuenten con los implementos necesarios
- m) Verificar con anticipación que todos los trabajadores que tendrá participación en las operaciones de producción estén en buen estado de salud
- n) Asegurar que nuestros equipos de bioseguridad y Salud Ocupacional, Tópico y Prevención estén alertas para activar los protocolos de atención de personas que presenten síntomas.

- o) Está prohibido la circulación de personas sin mascarillas o tapaboca, aplicándose sanciones administrativas por el uso no correcto de este epp.
- p) es obligatorio que todo el personal dentro de las instalaciones utilice las, mascarillas e implementos de bioseguridad que la empresa proporciona
- q) El personal mínimo Indispensable que garantice la continuidad de las operaciones de, producción y Comercialización de los recursos y productos hidrobiológicos será de máximo 50 personas.
- r) los horarios de atención en las áreas serán difundidos semanalmente en la entrada de las instalaciones y estarán sujetas a la cantidad de personas mínimas a fin seguir el distanciamiento social.
- s) Es obligatoria la asistencia a toda charla, capacitación o medidas preventivas que sea realizada por la empresa o por las entidades del estado sobre el COVID 19.
- t) El trabajador que durante el desempeño de sus labores sufra un acceso de tos o estornudos inesperados deberá solicitar a su supervisor inmediato la entrega de pañuelos desechables y tirarlo en un contenedor de basura cerrado. Si no se tiene pañuelo papel debe toser o estornudar sobre su brazo en el ángulo interno del codo, con el propósito de no contaminar las manos.
- u) Se ha designado un área aislada que pueda proveer de atención médica, para efectos de atender de manera ambulatoria a las personas que manifiestan síntomas de la enfermedad, hasta su traslado al centro médico más cercano.
- v) El jefe, administrador o superintendente está autorizado dentro del marco legal a aislar a algún trabajador que tenga síntomas de Covid-19 y a reportar inmediatamente al Minsa.
- aa) El patrón de pesca está autorizado dentro del marco legal a aislar a algún trabajador que tenga síntomas de Covid-19 y a reportar por radio a DICAPI; asimismo, previo al desembarque, informara al administrador del desembarcadero, Minsa y Sanipes.

#### **6.4. LINEAMIENTOS PARA LAS ACTIVIDADES DENTRO DE LAS INSTALACIONES PARA CONTRATISTAS**

- a) Charla de 5 minutos acerca de medidas de prevención de COVID-19 a cargo del contratista, considerando los siguientes puntos:
- Mantener al menos 1 metro (3pies) de distancia entre personas.
  - Lavado de manos frecuentemente con un desinfectante de manos a base de alcohol o con agua y jabón.
  - Cubrirse la boca y nariz con el codo flexionado al toser y estornudar. Evitar tocarse los ojos, la nariz y la boca.
  - Evitar el contacto físico al saludarse. Formas seguras de saludos son un gesto con la mano, inclinación de la cabeza o una reverencia
- b) El personal está obligado a el uso del Equipo de Protección personal adicional COVID-19: Lentes de seguridad (uso obligatorio), guantes acordes a la actividad a realizar (guante de maniobra, de nitrilo, quirúrgico, etc.) y mascarilla quirúrgica descartable.
- c) Se verificará con anticipación que todos los terceros que tendrán participación en las operaciones de producción estén en buen estado de salud
- d) es obligatoria la asistencia de los terceros que estén realizando actividades de producción a toda charla, capacitación o medidas preventivas que sea realizada por la empresa o por las entidades del estado sobre el COVID 19.
- e) El personal del contratista que en el desempeño de sus labores sufra un acceso de tos o estornudos inesperados deberá solicitar a su supervisor inmediato la entrega de pañuelos desechables y tirarlo en un contenedor de basura cerrado.
- Si no se tiene pañuelo papel debe toser o estornudar sobre su brazo en el ángulo interno del codo, con el propósito de no contaminar las manos.

#### **6.5. LINEAMIENTOS PARA LAS ACTIVIDADES DE TRASLADO DEL PERSONAL**

##### **A. SOBRE EL CONDUCTOR**

- a) El conductor que presente síntomas respiratorios no deberá acudir al trabajo hasta que se haya descartado COVID-19 o haya cumplido 14 días de cuarentena.

- b) El conductor Deberá haber recibido capacitación general en temas de medidas de prevención de COVID-19. Además de capacitaciones específica en limpieza y desinfección de los vehículos y equipamiento: frecuencia en que debe realizarse, detalle de los productos que se utilizará y equipos de protección para realizar dichas labores (kit de desinfección)
- c) Deberá seguir las recomendaciones emitidas por el MINSA del correcto lavado de manos antes y después de cada servicio de transporte del personal.
- d) Deberá utilizar todos los implementos en todo momento: uniforme, mascarillas y guantes.
- e) No tener contacto de manos entre usuarios y conductores, una vez retirado el usuario del vehículo, proceder a desinfectarse.
- f) El personal conductor deberá contar con su DNI, fotocheck y pase de tránsito y salvoconducto.

#### **B. SOBRE EL USUARIO**

- a) El personal que presenta síntomas respiratorios como tos, dolor de garganta, dificultad para respirar, fiebre, congestión nasal, no deberá usar el servicio de transporte o los vehículos de la empresa.
- b) Los usuarios deben abordar el medio de transporte usando mascarillas y lentes.
- c) Los usuarios no deberán escupir ni eliminar residuos con secreciones en el piso del medio de transporte. Al toser o estornudar, cúbrase la boca y la nariz con el codo flexionado.
- d) Todo traslado se realizará dentro de los horarios autorizados por la autoridad y en estricto cumplimiento de las medidas del Gobierno. (nota: deben revisarse los horarios de traslado y permisos correspondientes en caso exista Toque de Queda).
- e) En cuanto al traslado del personal a las chatas y/o embarcaciones, se realizará en embarcaciones pequeñas (panga), y se deben cumplir las condiciones de seguridad sanitaria establecidas, especialmente el distanciamiento del personal.

## **6.6. LINEAMIENTOS PARA LA PREPARACION DE ALIMENTOS**

### **A. SOBRE EL COCINERO**

- a) El personal encargado de la preparación del alimento en caso de presentar síntomas respiratorios no deberá acudir al trabajo y tampoco dará el servicio hasta que se haya descartado COVID-19 o haya cumplido 14 días de cuarentena.
- b) Deberá haber recibido capacitación general en temas de medidas de prevención de COVID-19.
- c) Deberá utilizar todos los implementos necesarios de seguridad: uniforme, gorro o toca, mascarillas y guantes, entre otros establecidos.
- d) Deberá tener las manos libres de accesorios como anillos y pulseras; así también uñas cortas y limpias.

### **B. SOBRE LA DESINFECCION DE LOS ALIMENTOS**

- a) Garantizar que el traslado de los insumos cumpla con medidas de higiene.
- b) Determinar una zona para la desinfección de los alimentos fuera de la cocina. Para la desinfección de los alimentos, frutas y verduras, hacer uso de la solución de 3 gotas de hipoclorito de sodio al 4% por cada 1 Litros de agua. Poner en contacto por 15 minutos.
- c) Desinfectar la zona que se utilizó como zona de desinfección a través del uso de rociadores, paños de fibras, trapeadores, entre otros.

## **6.7. LINEAMIENTOS PARA LA PREPARACION DE ALIMENTOS**

- a) Se deberá limpiar todas las superficies antes del inicio de la comida (desayuno, almuerzo y cena, según corresponda)
- b) Se debe establecer turnos de alimentación con la finalidad de reducir en un 50% la capacidad del aforo de la instalación del comedor, esto aplica para personal propio y tercero.
- c) Al ingresar y retirarse, el personal deberá realizar el correcto lavado de manos con agua y jabón para posteriormente desinfectarse manos y calzado con uso de los pulverizadores.
- d) Se deberá mantener el distanciamiento social (1.5 metros) al ingreso, durante la recepción de alimentos y en todo momento
- e) Los cubiertos (cuchara, tenedor, cuchillo y cucharita) deberán estar envueltos totalmente con doble servilleta y así evitar el contacto directo con el personal.



- f) Se deberá limpiar y desinfectar pisos, mesas y sillas haciendo uso de un paño y solución de hipoclorito de sodio al 4% al iniciar cada turno de alimentación.
- g) Se deberá limpiar y desinfectar el ambiente de la cocina al inicio y término del día.
- h) Se deberá asegurar la desinfección adecuada de los utensilios de cocina y menaje.

## **VII. MEDIDAS ESPECÍFICAS**

### **1. LAVADO DE LAS MANOS.**

Los servicios higiénicos del establecimiento cuentan con agua potable, jabón y alcohol desinfectantes, es obligatorio el lavado frecuente de las manos.

Es la forma más eficaz de prevenir el contagio y la infección cruzada entre pacientes asintomáticos o contacto con superficies contaminadas. Se realiza con el fin de reducir la flora normal y remover la flora transitoria para disminuir la diseminación de microorganismos infecciosos. Se debe realizar en los siguientes casos:

- ✓ Antes de iniciar labores.
- ✓ Antes de colocarse el equipo de protección personal.
- ✓ Antes de comer algún tipo de alimento
- ✓ Antes y después de manipular heridas.
- ✓ Después de estar en contacto con secreciones y líquidos de precaución universal.
- ✓ Antes y después de entrar a cuartos de aislamiento.
- ✓ Después de manipular objetos contaminados.
- ✓ Antes y después de realizar procedimientos asépticos
- ✓ Después de quitarse el equipo de protección personal
- ✓ Al ingresar a cualquier instalación o embarcación de la empresa.

#### **1.1. TECNICA PARA EL LAVADO DE MANOS DE RUTINA.**

- Retirar todos los objetos que se tenga en las manos como por ejemplo anillos, relojes, pulseras, etc.

- Humedecer las manos y aplicar el jabón; frotando vigorosamente dedo por dedo, haciendo énfasis en los espacios interdigitales frotando uno a uno 15 veces.
- Limpiar las uñas con abundante jabón manteniendo la punta de los dedos juntos y uniformes incluyendo el pulgar cinco veces cada una.
- Frotar enérgicamente palma con palma 15 veces y dorso de las manos, cinco (5) cm por encima de la muñeca.
- Frotar el dorso de la mano con la palma contralateral 15 veces.
- Enjuague las manos con abundante agua para que el barrido sea efectivo. Finalice secando con toalla desechable o de uso personal.

## **2. USO DE LOS GUANTES QUIRURGICOS O LATEX.**

Es importante anotar que los guantes nunca son un sustituto del lavado de manos, dado que el látex no está fabricado para ser lavado y reutilizado, púes tiende a formar microporos cuando es expuesto a actividades tales como, stress físico, líquidos utilizados en la práctica diaria, desinfectantes líquidos e inclusive el jabón de manos, por lo tanto, estos microporos permiten la diseminación cruzada de gérmenes y virus. Se debe usar guantes para todos los procedimientos productivos acompañamiento de otro guante específico para las tareas de maniobras. Así mismo el uso de otros guantes de látex para la ingesta de alimentos y desinfección mediante el pulverizado al ingreso según el protocolo.

Al presentarse punción o ruptura en los guantes, estos deben ser cambiados.

### **2.1 POSTURA DE GUANTES, TÉCNICA ABIERTA**

- Lavar manos.
- Tomar primer guante por su cara interna.
- Colocar primer guante sin tocar su cara externa.
- Tomar segundo guante por pliegue del puño.
- Colocar sin tocar la cara interna que está en contacto con la piel

- Acomodar primer guante sin tocar la cara que está en contacto con la piel

### **3. USO DE MASCARILLAS**

Con esta medida se previene la exposición de las membranas mucosas de la boca, la nariz y los ojos, al contacto con líquidos o gotículas potencialmente infectadas esta es la conducta Básica en Bioseguridad

Su uso es tanto en los Procedimientos y actividades productivas como en la circulación cotidiana del trabajador, antes de ingresar al centro de labores durante su traslado y en pleno ejercicio de sus actividades.

Recomendaciones:

Las mascarillas y los tapabocas deben tener una capa repelente de fluidos y estar elaborados en un material con alta eficiencia de filtración, para disminuir la diseminación del virus a través de estos durante la respiración, al hablar y al toser.

Las mascarillas deben tener el grosor y la calidad adecuada.

Los tapabocas que no cumplan con la calidad óptima deben usarse dobles.

Los tapabocas de gasa o de tela no ofrecen protección adecuada.

Si el uso de mascarilla o tapabocas está indicado, su colocación debe ser la primera maniobra que se realice para comenzar el procedimiento.

Después de colocar o manipular la mascarilla o el tapabocas, siempre se deben lavar las manos.

### **4. USO DE LENTES DE SEGURIDAD.**

El ojo es un órgano visual que se caracteriza por ser altamente sensible y además es otra puerta de entrada del COVID 19, lo que implica un alto nivel de riesgo de contagio para los trabajadores. Por ello, la mejor manera de protegerlo es a través del uso permanente de los equipos de protección que estén acorde a la labor que realiza, así como las formas de uso y un adecuado mantenimiento para un correcto funcionamiento y prolongación de su vida útil.

El uso de lentes de protección y caretas según sea el caso, es también una conducta básica de bioseguridad Su uso es tanto en los Procedimientos y actividades productivas

como en la circulación cotidiana del trabajador, antes de ingresar al centro de labores durante su traslado y en pleno ejercicio de sus actividades.

#### **5. USO DE/CASCO/COFIA/TOCA**

El cabello facilita la retención y posterior dispersión del virus que flota en el aire mediante las gotículas esparcidas que demoran en caer, por lo que se considera como fuente de infección y vehículo de transmisión del COVID 19. Por lo tanto, el uso de protector de cabeza según sea la actividad es importante para prevenir la caída de partículas contaminadas

En donde los productos deben producirse en las máximas condiciones higiénicas, es importante evitar la pérdida de cabellos que pueden perjudicar la correcta elaboración del producto. El uso de la cofia resulta vital con el objetivo de mantener los alimentos en condiciones de higiene y salubridad máxima.

En aquellas actividades que sea obligatorio el uso de casco también contribuirá de cierta forma la contaminación del cabello.

#### **6. HIGIENE PERSONAL**

Antes del inicio de las actividades y la colocación del equipo de protección personal todo el personal operativo deberá ducharse.

Se realizará lavado frecuente de las manos, especialmente después de toser, estornudar y tocar o manipular pañuelos o superficies potencialmente contaminadas.

Al toser o estornudar, cubrirse bien la boca y la nariz con el codo o con un pañuelo desechable para retener las secreciones respiratorias.

Usar pañuelos desechables y tirarlos inmediatamente a un recipiente habilitado para tal fin.

Las uñas deben llevarse cortas y cuidadas, evitando el uso de anillos, pulseras, relojes de muñeca u otros adornos que puedan dificultar una correcta higiene de manos.

Evitar tocarse los ojos, la nariz y la boca, ya que las manos facilitan su transmisión.

Evitar cualquier contacto físico.

Mantenerse a la mayor distancia posible,  $\geq 1,5$  m, el distanciamiento social es la conducta básica en Bioseguridad para evitar el contagio del COVID 19.

#### **7. HIGIENE Y DESINFECCION DE LOS ESTABLECIMIENTOS Y NAVES.**

- a) Es obligatorio el uso de los contenedores cerrados específicos para pañuelos usados papel toalla y papel higiénico y otros desechos que contenga fluidos corporales.
- b) los contenedores de residuos biológicos serán manipulados solo por personal equipado con todo el equipo de bioseguridad (traje Tivek, tapaboca N95, y lentes de seguridad).
- c) Los residuos manipulados serán sellados y colocadas con doble bolsa asimismo desinfectadas mediante roseado de hipoclorito de sodio al 5%.
- d) la frecuencia de desinfección será diaria en las instalaciones, áreas de proceso, oficinas, talleres u otras de instalaciones comunes o de tránsito del personal, así como las superficies de contacto habitual (manijas, interruptores, pasamanos, escaleras, entre otros).
- e) la disposición de los efluentes se realiza cada vez que se de las operaciones de producción y los residuos que generen las actividades será dispuestos cada dos días, teniendo especial precaución en esta actividad a fin de evitar contacto manual con los mismos.

#### **8. DESINFECCIÓN DE LOS VEHÍCULOS DE TRANSPORTE (MINIBUS, CAMIONETAS, PANGA DE SERVICIO)**

- a) Desinfectar el vehículo luego de cada traslado
- b) Prestar atención especial en la desinfección de las superficies y objetos que tienen contacto frecuente con los usuarios (por ejemplo: manijas de las puertas, pasamanos, apoyabrazos, cinturones de seguridad).
- c) para la desinfección hacer uso de la mochila de fumigación con solución de hipoclorito de sodio al 5% y utilizando paños.
- d) Procurar una adecuada ventilación en las unidades vehiculares durante cada traslado, siendo alternativas a emplear: apertura de ventanas, apertura de claraboyas en dirección contraria al movimiento del vehículo.

#### **VIII. MEDIDAS DE ACCIÓN EN CASO DE SOSPECHA DE PERSONAL CON SÍNTOMAS DE COVID-19**

- a. En caso alguna persona presente síntomas o se sospeche algún caso de COVID-19, el operador debe comunicar dicha situación al MINSA, llamando a la Línea 113, con la finalidad que dicha autoridad de salud pueda activar los protocolos correspondientes.
- b. De confirmarse un caso de Covid-19, los administradores de dichas infraestructuras deberán suspender las actividades por el periodo correspondiente a la desinfección y/o fumigación de la infraestructura en general.
- c. En caso suceda el cierre de algún establecimiento o infraestructura de la cadena productiva alimentaria hidrobiológica por la aparición de algún caso de contagio por Covid-19 y por el cuidado de la salubridad de los demás trabajadores, su reapertura deberá supeditarse al cumplimiento de las medidas preventivas establecidas.
- d. Las embarcaciones que hayan zarpado procedentes de alguna infraestructura pesquera en donde se ha detectado algún caso de COVID-19, deberán arribar al puerto más cercano, debiendo reportar a la DICAPI tal situación. El personal de dicha embarcación deberá permanecer a bordo, en condición de aislamiento hasta la verificación por parte de las autoridades de salud; para tal efecto, el administrador de la infraestructura pesquera a donde arribe la embarcación deberá reportar de manera inmediata a la Línea 113, a fin de que dicha autoridad de salud active los protocolos de su competencia.
- e. La persona que conoce ser portadora del COVID-19, se encuentra impedida de realizar cualquier tipo de actividad laboral o comercial que genere riesgo de contagio a otras personas.