

TRABAJO FINAL

por Dario Lage

Fecha de entrega: 15-ago-2019 05:39p.m. (UTC-0500)

Identificador de la entrega: 1160440760

Nombre del archivo: Trabajo_Dario_Lage_Version_Urkun.docx (49.91K)

Total de palabras: 4357

Total de caracteres: 22458

INTRODUCCIÓN

¿QUE COSTOS DIRECTOS O INDIRECTOS PARA UNA EMPREA ESTAN IMPLICAN UN ACCIDENTE LABORAL?

El costo directo del accidente es el total de los gastos resultantes de las obligaciones para con los empleados expuestos a los riesgos inherentes al ejercicio laboral (CHIAVENATO, 1999), como los podrían ser el servicio de ambulancia, asistencia médica y hospitalaria generada por algún accidente, así como las indemnizaciones que por ley debería percibir un empleado que haya sufrido una accidente ya sea por pocos días o de manera permanente; y este es un rubro que las empresas no incluyen su presupuesto anual.

Por otro lado los costos indirectos por un accidente laboral implican los gastos de fabricación es decir el costo de haber perdido un operario, “ el costo indirecto representa 4 veces el costo directo por el accidente laboral además de la tragedia personal y familiar” (CHIAVENATO, 1999) además las enfermedades profesionales o u accidente laboral causa una responsabilidad penal al empleador y en ciertos casos culpa.

En la planta de tratamiento de agua potable de Guayaquil “LA TOMA” se tiene como política que el capital más importante para la organización es el capital humano es por eso en que ellos están comprometidos de manera directa con la prevención e identificación de riesgos laborales, ya que en el proceso de potabilización del agua están inmersos varios riesgos es que opto por la integración ⁴ del Plan de Prevención de Riesgos Laborales con La Seguridad y Salud Ocupacional con la finalidad de investigar de una manera más profunda los riesgos y peligros de cada uno de sus procesos involucrando a todas las partes interesadas como lo son las jefaturas y los empleados ya que ellos por su experiencia conocen todos los componentes que se involucran en los procesos productivos.

1. PROBLEMA DE INVESTIGACIÓN

Los seres humanos en su severo afán de una adecuación total de su entorno laboral, tiene una tendencia a la búsqueda continua de la mejor alternativa que lo conlleve a un estilo de vida mejor. A pesar de esto no siempre se estudia de manera objetiva los procedimientos a utilizar, y es por este motivo que, a pesar de las mejoras tecnológicas, los seres humanos seguimos vulnerables a riesgos y peligros potenciales que son provocados por la interacción con estos procedimientos que de una u otra manera están involucrados con nuestro trabajo y pueden afectarnos la calidad de vida.

El propósito de este trabajo es el de integrar el plan de prevención de riesgos laborales en el sistema de gestión de Seguridad y Salud Ocupacional, en la planta de tratamiento de agua “LA TOMA” operada por INTERAGUA C. Ltda. Que abastece de agua potable para la ciudad de Guayaquil

Es imprescindible resaltar que cada una de las etapas del proceso de potabilización del agua presentan peligros inherentes que deben ser evaluados y mitigados para evitar daños y lesiones a los colaboradores y a las instalaciones de la planta.

La prevención de procesos con alto grado de riesgos debe ser un factor que toda empresa debe tener muy en cuenta dentro de sus políticas independientemente de la actividad a la que esta se dedique, es por ese motivo que nos hemos preocupado por realizar una integración del plan de prevención de riesgos laborales con la seguridad industrial con la finalidad de crear un

ambiente laboral cuyas condiciones sean adecuadas para que los colaboradores puedan realizar sus actividades de manera segura y apropiada.

Todo esto surgió debido a que las personas o colaboradores tienden a confundir que la prevención está relacionada con llevar un EPP (Equipo de Protección Personal) lo cual no es lo correcto ya que una cosa es la Seguridad Industrial y otra muy diferente la prevención, aunque tienen relación al final no llegan a ser lo mismo.

1.1 Interrogante de la Investigación

¿Cuál es la condición actual de la cultura de prevención de accidentes y que procesos de alto riesgo están presentes en la planta de tratamiento de agua La Toma?

1.2 Objetivo General

Crear un sistema de gestión integrado en el que esté involucrado el Plan de Prevención de Riesgos Laborales con la Seguridad y Salud Ocupacional, el cual debe ser acorde a todas las actividades relacionadas con la potabilización de agua.

1.3 Objetivos Específicos

Tratar de disminuir a 0 el número de accidentes con días de baja y evitar enfermedades profesionales en los colaboradores.

Crear una cultura de prevención en cada uno de los empleados, es decir pasar de ser reactivos a ser proactivos.

Que el uso de la metodología de identificación de prevención y evaluación de riesgos, más conocida como matriz IPER sea una herramienta de uso continuo por parte de todos los colaboradores.

1.4 Justificación

Desde la antigüedad el trabajo ha sido pilar fundamental en el desarrollo de los seres humanos los cuales pueden tener un alto grado de riesgo generando alteraciones a la salud de los empleados e incluso la misma muerte, *debido a que a partir de los componentes elementales de todo proceso de trabajo se originan procesos peligrosos. Betancourt, O. ob. Cit... (2005).*

Debido a que conservar la integridad física de los colaboradores es indispensable por lo que es de carácter prioritario la integración del plan de prevención de riesgos con la seguridad y salud ocupacional en la planta de tratamiento “LA TOMA”.

Esta investigación está realizada en base a los estándares internacionales de seguridad OSHAS 18001, las mismas que exigen que los planes de prevención estén considerados en el sistema de gestión integrado.

2. MARCO TEÓRICO CONCEPTUAL

Está claro que la ⁴prevención de riesgos laborales son pilar fundamental para la gestión de seguridad industrial y salud ocupacional, es por este motivo que cada organización o empresa debe estar comprometida con la planificación de acciones de previsión, identificación y evaluación de los riesgos y de controlarlos o atenuarlos cuando estos sean atenten contra la salud y la integridad de los grupos de trabajos.

2.1 PLANTA DE TRATAMIENTO “LA TOMA”

Este trabajo fue realizado en base a los riesgos y peligros que se encuentran inmerso en el procesamiento de agua potable, la planta “LA TOMA” se encuentra ubicada en el kilómetro 26.5 vía a Daule al norte de Guayaquil.

La Planta consta de 4 estaciones de bombeo de agua cruda las cuales toman el agua del río Daule, esta es derivada mediante tuberías de impulsión a 3 plantas de tratamiento y todas ellas forman la “LA TOMA”.

2.1.1 Captación

Esto no es nada más que tomar de los ríos o diques el agua cruda, es decir agua que está expuesta a la inclusión de materiales y microorganismos, su turbidez, su concentración mineral y el nivel de contaminación varía según la época del año.

2.1.2 Coagulación

Es la remoción de partículas coloides y de ella depende la eficiencia de las siguientes etapas, por lo general esta se lleva acabo con el suministro de sales y hierro.

2.1.3 Floculación

En esta parte del proceso lo primordial es la aglomeración de partículas desestabilizadas con la finalidad de formar apilamientos de mayor peso y tamaño que sedimenten con mayor eficiencia.

2.1.4 Sedimentación

Consiste en remover de manera gravitacional las partículas en suspensión en un fluido que tengan un peso mayor al del fluido en cuestión, este proceso es realizado por medio de decantadores en los cuales el floculo se precipitan al fondo formando los lodos.

2.1.5 Filtración

Esta es una de las partes finales del proceso y es la responsable de la calidad del agua producida de acuerdo con los patrones de potabilidad, los filtros están formado de un manto a base de grava, arena y antracita.

2.1.6 Desinfección

Es el proceso en el cual se favorece la destrucción de microorganismos patógenos presentes en el agua (bacterias, virus, parásitos y protozoarios), este proceso es necesario para asegurar una total remoción de los microorganismos. El químico mas empleado en la desinfección es el cloro, ya que es un oxidante de gran poder, fácil dosificación y conveniente costo.

2.2 SEGURIDAD INDUSTRIAL

2.2.1 DEFINICION:

Es el sistema de disposiciones obligatorias, normas y procedimientos cuyo objetivo es la ⁵ prevención y limitación de riesgos, así como protección contra accidentes capaces de producir pérdidas o daño a las personas, a los bienes o al medio ambiente; derivados de actividad industrial o de la utilización, funcionamiento y mantenimiento, de las instalaciones o equipos creando así un ambiente seguro de trabajo. Esta unidad técnico - administrativa es responsable de crear el control y seguimiento de normas y reglamento de los productos e instalaciones que forman parte de sus áreas de actuación.

2.2.2 SURGIMIENTO:

En un principio la seguridad industrial estaba enfocada únicamente en la productividad, cuando se incorporó la automatización industrial surgieron nuevos métodos organizativos y

de fabricación en serie mediante la cual se percatan que las magnitudes físicas explotadas estaban por encima de lo que podría soportar el cuerpo humano, desde ese momento surge importancia de la seguridad.

La revolución industrial es una etapa histórica que surgió en 1766 con la máquina a vapor inventada por el ingeniero Inglés *James watt*, desde ese momento los accidentes empezaron a incrementar al igual que los daños y pérdidas. Las primeras recomendaciones en cuanto a seguridad surgieron en Inglaterra al asignar inspectores que realizaban visitas a las empresas y daban recomendaciones sobre la colocación de protectores en puntos críticos de las máquinas, lugares donde los obreros podrían ser afectados en alguna parte de su cuerpo o atrofiados; sin embargo, estas recomendaciones no tenían los efectos deseados porque carecían de sanciones para aquellos empleadores que no las pusieran en práctica.

En el año de 1868 durante el gobierno de Bismarck en Alemania se emite la ley de compensación al trabajador, que decía que cualquier trabajador que sufriera una lesión incapacitante como consecuencia de un accidente industrial debía de ser compensado económicamente por su empleador la misma que fue adoptada por el resto de los países industrializados. Debido a la gran cantidad de desembolso que tenían que realizar los dueños de empresas por cumplir con la ley propusieron que los accidentes que produjeran lesiones incapacitantes sean investigados con la finalidad que se desvelar los motivos que los ocasionaban y hacer las correcciones del lugar para evitar que en el futuro se presentara un hecho similar.

2.3 DEFINICION SEGÚN NORMAS OHSAS 18001:2007

2.3.1 Peligro:

Fuente, situación o acto con potencial para causar daño en términos de daño humano o deterioro de la salud o una combinación de estos. (18001, 2007, pág. 4)

2.3.2 Riesgo:

Combinación de la posibilidad de que ocurra un suceso o exposición peligrosa y la severidad del daño o deterioro de la salud que puede causar el suceso o exposición. (18001, 2007, pág.

6)

2.3.3 Identificación de peligros:

Proceso mediante el cual se reconoce que existe un peligro y se define sus características.
(18001, 2007, pág. 4)

2.3.4 Deterioro para la salud:

Condición física y/o mental identificable y adversa que surge y/o empeora por la actividad laboral y/o por situaciones relacionadas con el trabajo. (18001, 2007, pág. 4)

2.3.5 Lugar de trabajo:

Cualquier lugar físico en el que se desempeñan actividades relacionadas con el trabajo bajo el control de la organización. (18001, 2007, pág. 6)

2.3.6 Acción correctiva:

Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable. (18001, 2007, pág. 3)

2.3.7 Acción Preventiva:

Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial, o cualquier otra situación potencial indeseable. (18001, 2007, pág. 6)

2.3.8 Evaluación de riesgos:

Proceso de evaluar el riesgo o riesgos que surgen de uno de varios peligros, teniendo en cuenta lo adecuado de los controles existentes, es decir si el riesgo o riesgos son no aceptables. (18001, 2007, pág. 6)

2.3.9 Seguridad y Salud en el Trabajo:

Condiciones y factores que afecten, o podrían afectar a la salud y la seguridad de los empleados o de otros trabajadores (incluyendo a los trabajadores temporales y personal contratado=, visitantes o cualquier otra persona en el lugar de trabajo. (18001, 2007, pág. 4).

2.3.10 Mejora continua:

Proceso recurrente de optimización del Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Laboral para lograr mejoras en el desempeño del sistema de Seguridad Y Salud Laboral global de

forma coherente con la política de Seguridad Y Salud Laboral de la Organización. (18001, 2007, pág. 3)

2.3.11 Matriz IPER

En esta matriz se describe las actividades que se realiza por puesto de trabajo en los diferentes procesos, también se debe describir el nombre del proceso al que está asociado, los factores de riesgos que intervienen ya sea físico, Químico, Biológico, Ergonómico y Psicosocial, también debe incluir el efecto de estar expuestos a estos riesgos.

2.3.12 Comité Paritario:

“Organización conformada por igual número de integrantes, los representantes de la empresa y los representantes de los trabajadores”. (Trabajo, 2016, pág. 2), El cual tiene las siguientes funciones:

3. METODOLOGÍA

La metodología utilizada en este trabajo es de Cuantitativa, está basada en una indagación bibliográfica y en la observación y descripción de las áreas de trabajo de Interagua Cía. Ltda., la misma que está ubicada en la población de Puente Lucia en la ciudad de Guayaquil, la misma que fue realizada por medio de encuestas y entrevistas con el personal.

3.1 TIPO DE INVESTIGACIÓN

3.1.1 ENFOQUE METODOLOGICO

El enfoque a utilizar es el cuantitativo a causa de que lo que se procura con este trabajo es transformar ciertos conceptos en variables, extraer datos reales que permitan medir y tener un panorama más amplio sobre los riesgos laborales que se encuentra dentro de la institución y así poder implementar la integración del Plan de Prevención de Riesgos con la Seguridad y Salud Ocupacional.

3.1.2 TIPO DE ESTUDIO

Cabe resaltar que el nivel de la investigación es de carácter descriptivo; al respecto con esto Jacobs y Razaviech (1999) afirman que: “Los estudios de este modo tratan de obtener información acerca de estado actual de fenómenos. Con ellos se pretende precisar la naturaleza de una situación tal como existe en el momento de estudio” (p.308).

Es de carácter descriptiva ya que pretende identificar las condiciones que producen riesgos y se enfoca en la observación y descripción de la Seguridad Industrial del ambiente laboral como en las acciones diarias que puedan comprometer la salud de los colaboradores de Interagua Cía. Ltda., para posteriormente realizar la integración del plan de Prevención con la Seguridad y Salud ocupacional.

3.2 POBLACION Y MUESTRA

Este trabajo está alineado y enfocado en el reconocimiento de riesgos laborales a los que están expuestos los colaboradores de la planta de tratamiento de agua de la ciudad de Guayaquil “LA TOMA” ubicada en la parroquia Puente Lucia, la misma que consta 87 colaboradores de los cuales se tomó una muestra del 30%.

3.3 TECNOCAS DE RECOLECCION DE INFORMACION

Para recaudar la información y adentrarnos en todos los procesos que están involucrados en la planta fue necesario incluir instrumentos los mismos que tienen como objetivo enriquecer nuestro conocimiento acerca de la situación actual de la empresa en el tema de seguridad.

3.3.1 Encuesta a colaboradores:

Esta técnica desarrollada no va a servir de antecedente, para tener una base acerca del nivel de riesgos a los que están expuestos los colaboradores, también evaluar el conocimiento en materia de Seguridad y Salud Ocupacional de los mismos e identificar el compromiso por parte de la organización.

3.3.2 Formato de Evaluación y Diagnostico de S&SO

Para la realizar el formato de evolución se tuvo que revisar bibliografía con la finalidad de realizar las preguntas adecuadas para tener los resultados deseados, también se investigó varios tipos de formatos realizados en otras instituciones con la finalidad de realizar una encuesta breve y concreta para que el personal esté dispuesto a colaborar con nuestra investigación.

3.3.3 Inspección visual del área de trabajo

Se realiza una visita a todas las áreas de trabajo con la finalidad de identificar los riesgos potenciales a los que están expuestos los colaboradores, se realiza un levantamiento de los químicos involucrados en el tratamiento de agua para la obtención de hojas MSDS con el objetivo el nivel de peligrosidad de cada uno de ellos, las condiciones necesarias para su almacenamiento y los equipos de protección apropiados para su manipulación.

3.4 INTERPRETACION DE RESULTADOS

- 1.- ¿Puede diferenciar entre incidente y accidente?
- 2.- ¿Usted opera equipos de alto riesgo?
- 3.- ¿Usted puede reconocer cuando una acción es insegura?
- 4.- ¿Usted puede reconocer cuando una condición es insegura?
- 5.- ¿Usted está en contacto con materiales peligrosos?
- 6.- ¿Está seguro que sus EPP'S son los adecuados para sus labores?
- 7.- ¿Conoce que son las hojas de seguridad (MSDS) y para qué sirven?
- 8.- ¿Dispone de las hojas de seguridad (MSDS) de los materiales peligrosos?
- 9.- ¿Usted cree que las condiciones de trabajo son seguras?
- 10.- ¿Usted ha sufrido algún tipo de accidente en el trabajo?
- 11.- ¿Sabe cómo actuar en caso de emergencia?

Acorde con las 11 preguntas que hemos expuesto se obtuvieron los resultados tabulados en la tabla anterior, los mismos que fueron analizados de los cuales pudimos concluir que existe un gran desconocimiento por parte de los empleados en temas de Prevención y Seguridad & Salud Ocupacional.

4. DESARROLLO DEL TEMA

Antes de desarrollar nuestro trabajo hemos obtenidos algunos datos estadísticos sobre el número de accidentes registrados en los últimos 6 meses del año 2018, ya que estos serían una

base importante para nuestro trabajo y verificación de los resultados obtenidos. Cabe desatacar que también hay un porcentaje de accidentes que no se reportan y no entran en las cifras de accidentes.

El porcentaje de personas accidentadas con días baja en los últimos 6 meses del 2018 es:
11.49%.

El porcentaje de personas accidentadas sin días baja en los últimos 6 meses del 2018 es:
25.29%

Para ejecutar este trabajo realizamos un análisis de todos los procesos y las áreas de trabajos dentro de las instalaciones de la empresa con el afán de tener un conocimiento más minucioso de los riesgos y peligros inmersos en estos procesos.

De la experiencia compartida por parte de los colaboradores, se realizó una segmentación de los trabajos más relevantes en cuestión de Seguridad y Salud Ocupacional a los que están expuestos los colaboradores, los mismos que fueron denominados **Trabajos de Alto Riesgo** citados a continuación.

- Trabajos en Espacios Confinados
- Manipulación de Materiales Peligrosos
- Trabajo en Caliente
- Trabajos en Altura
- Electricidad
- Agua a Alta Presión
- Tránsito en el Trabajo

4.1 COMPROMISO DE LA GERENCIA

Se coordina una reunión con el gerente de la planta para tratar el tema de la integración del plan de prevención con la seguridad y salud ocupacional, exponiéndole el impacto que esto puede causar en la productividad del personal como la productividad de la planta, sabiendo que existían accidentes que no eran reportados los cuales limitaban de alguna u otra manera al personal y el desconocimiento de los mismos por parte de la organización.

4.2 POLITICA

En base a la experiencia de los colaboradores y los resultados obtenidos en las entrevistas con el personal se procedió a realizar una política de Seguridad & Salud Ocupacional y Medio Ambiente, la misma que esta revisada y aprobada por la gerencia, lo que en realidad vendría a ser un compromiso por parte de la empresa para con sus trabajadores resaltando que el capital más importante para la organización es el Capital Humano, las cuales fueron las siguientes:

1. *Determinar* todos los factores de riesgos asociados a nuestros procesos.
2. *Prevenir* lesiones y enfermedades, en sus colaboradores y visitantes, dotándoles de los mejores equipos de protección y condiciones de trabajo agradables.
3. *Desarrollar* el talento humano en búsqueda de la excelencia organizacional.
4. *Comprometer* recursos para la gestión en la Seguridad y Salud ocupacional.
5. *Promover* una cultura de respeto al Medio Ambiente, previniendo la contaminación.

4.3 OBJETIVOS DE LA INTEGRACION

Debido a que ya se había desarrollado una política de prevención se llegó al consenso de que la organización debería tener unos objetivos claros y concisos en temas de Seguridad & Salud y Medio Ambiente, los mismos que se buscarían lograr a un largo, pero no muy lejano plazo.

Lograr:

- Certificación de las competencias de conocimientos en el personal que está expuesto a los diferentes tipos de riesgos.
- El uso de una metodología para la Identificación de Riesgos y Evaluación de Riesgos (IPER) por parte de todo el personal.
- El cumplimiento de requisitos legales y normativos aplicables a la gestión ambiental de la organización.
- El mantenimiento de difusión de una cultura de respeto y protección de medio ambiente.

4.2 SOCIALIZACION CON EL PERSONAL

Se realizan charlas de socialización con todo el personal de la planta en las cuales se interactuó con los mismos, en la charla fueron presentados los riesgos y peligros a los cuales ellos están expuestos en sus labores diarias y los peligros que estos conllevan hacia su integridad y la repercusión que esto puede tener al nivel personal como a nivel familiar, también se tocó el punto de las enfermedades profesionales y sus diversas causas.

4.3 CHARLAS DIARIAS DE 5 MINUTOS

Acorde con los resultados de las encuestas y basados en los estándares de peligros antes mencionados se decidió implementar como medida de seguridad, que se impartan por parte de los responsables del personal charlas diarias de seguridad con una duración de 5 minutos al inicio de la jornada laboral, cabe recalcar que con el pasar del tiempo se podrían ir agregando nuevos temas.

1. *Como Levantar Objetos*
2. *5 Reglas De Oro De La Prevención.*
3. *Una Actitud Segura*
4. *Control Ambiental.*

5. *Andamios.*
6. *Casco De Protección.*
7. *Conservemos Lo Que Tenemos.*
8. *Cumplir Control Ambiental.*
9. *Cuidados Con Los Interruptores.*
10. *Es Necesario Protegerse Los Pies.*
11. *La Electricidad Puede Ser Un Enemigo Mortal.*
12. *Las Manos.*
13. *Orden Y Limpieza.*
14. *Los Ojos.*
15. *Como Usar Una Máscara De Gas.*
16. *Cuidado Con La Piel.*
17. *Las Preguntas Demuestran Inteligencia.*
18. *La Salud.*
19. *No Hay Porque Romperse La Espalda.*
20. *Protección De Los Pulmones.*
21. *Hoy No Es Lo Mismo De Ayer.*
22. *Los Incidentes Son Advertencias.*
23. *La Prevención De Accidentes Son Responsabilidad De Todos.*
24. *Es La Prevención De Accidentes Una Necesidad?*
25. *Sentido Común.*
26. *En Busca De Las Causa De Los Accidentes, No De Los Culpables.*
27. *Todos Los Accidentes Deben Ser Investigados Para Que No Se Repitan.*
28. *Todos Los Accidentes Tienen Una Causa.*
29. *Trabajando Correctamente Se Evitan Accidentes.*
30. *¿Por Que Existen Normas De Prevención?*
31. *Soldaduras.*
32. *Cortaduras En Las Manos.*
33. *El Trabajo En Equipo.*
34. *Hasta Las Lesiones Muy Débiles Deben Recibir Primeros Auxilios.*
35. *Los Celos Son Un Veneno Mortal.*
36. *El Buen Ejemplo.*
37. *La Puntualidad En El Trabajo.*
38. *El Peligro De La Rutina.*
39. *Los Trabajadores Que Piensan Evitan Accidentes.*
40. *Destornilladores: Uso Y Abuso.*
41. *Objetos Que Caen.*
42. *Herramientas Cortantes.*
43. *Plataformas De Trabajos En Altura.*
44. *Control Ambiental.*
45. *Uso Correcto De Equipos De Protección De Los Ojos.*
46. *Herramientas De Palanca.*
47. *Herramientas Accionadas Por Aire Comprimido.*
48. *Electricidad Estática.*

49. Mantengamos La Planta Limpia.

50. El Alcohol Y Los Accidentes.

4.4 ANALISIS DE TAREA (AT)

El Análisis de Tarea se lo implementó con la finalidad de realizar una inspección previa a las condiciones en las cuales e va a realizar un trabajo planificado ya sea del área de trabajo como de la o las personar encargadas de realizar dicho trabajo, este procedimiento es de suma relevancia para la organización porque la misma se asegura que el empleado va a realizar un trabajo en condiciones seguras y con los equipos de protección necesarios para dicha tarea.

4.5 ALARMAS DE EVACUACION DE PERSONAL

Debido a que el proceso de potabilización de agua involucra una variedad riesgos y peligros como son las sustancias químicas que se utilizan en todo el proceso de potabilización y por la gran cantidad de árboles y por desastres naturales ocurridos en los últimos años se decidió implementar 3 tipos de alarmas por las cuales el personal debería evacuar el ara de trabajo y dirigirse a los puntos de encuentro que están ubicados en la planta.

Las 3 alarmas serían:

- Fuga de gas cloro
- Incendios
- Desastres Naturales (Temblores y Terremotos)

5. CONCLUSIONES

Se pudo notar al principio que el nivel de prevención de riesgos por parte de los empleados era un poco escaso y que ciertas áreas no prestaban las condiciones necesarias para realizar un trabajo adecuado, con la implementación de este proyecto se comprometió a los empleados a seguir ciertas normas fundamentales para mantener un buen estado de salud.

A continuación, mostramos un grafica en donde se observa el comportamiento de los empleados una vez que se implementó la Integración del plan de prevención con la seguridad y Salud, este es un cuadro comparativo sobre el número de accidentes con días de bajas antes y después de la implementación de nuestro trabajo, en el cual podemos observar que el número de accidentes por mes disminuyo del 11.49% al 4.6% .

En la siguiente grafica podemos observar que la cantidad de reportes de accidentes sin días de bajas aumento de un 25.9 % a un 52.87 % es decir que el número de reporte de accidentes sin días de baja aumento o anteriormente no reportaban ese tipo de accidentes, también se pudo conocer que las personas no reportaban este tipo de accidentes por desconocer la diferencia entre accidente e incidente y a veces mejor optaban por no reportarlos.

Nos tomamos la molestia de realizar una encuesta para saber cuál fue el nivel aceptación de los colaboradores de la planta con respecto a la integración del Plan de Prevención con la Seguridad y Salud Ocupacional, del cual se obtuvieron los siguientes resultados.

Según los resultados obtenidos se puede observar el que nivel de satisfacción es mucho mayor que el nivel de insatisfacción en cada uno de los empleados encuestados.

En otras palabras, la integración ha tenido una buena aceptación por parte de los empleados al igual que la organización después del realizar nuestro trabajo se puedo evidenciar que el número de accidentes disminuyo y el nivel de prevención en la empresa aumento, a un punto en que los empleados ya no tienen un comportamiento reactivo sino proactivo es decir ya no reaccionan a los peligros, sino que los previenen.

TRABAJO FINAL

INFORME DE ORIGINALIDAD

9%

INDICE DE SIMILITUD

9%

FUENTES DE
INTERNET

0%

PUBLICACIONES

8%

TRABAJOS DEL
ESTUDIANTE

FUENTES PRIMARIAS

1

www.buenastareas.com

Fuente de Internet

2%

2

new.abb.com

Fuente de Internet

2%

3

redi.ufasta.edu.ar:8080

Fuente de Internet

2%

4

www.carework.es

Fuente de Internet

1%

5

www.parlamento.euskadi.net

Fuente de Internet

1%

6

www.agricolasanjuan.com.ec

Fuente de Internet

1%

7

Submitted to UNIV DE LAS AMERICAS

Trabajo del estudiante

1%

Excluir bibliografía

Activo