UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

VICERRECTORADO ACADÉMICO

FACULTAD DE INGENIERÍA

ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

“DISEÑO DE UN PLAN PARA LA MEJORA DE LAS CONDICIONES DE TRABAJO BASADO EN EVALUACION DE RIESGOS, EN UNA COMPAÑIA DE COSMETICOS UBICADA EN GUATIRE.”

TOMO I

TRABAJO ESPECIAL DE GRADO

presentado ante la

UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

como parte de los requisitos para optar al título de

INGENIERO INDUSTRIAL

REALIZADO POR — CABALLERO P, Jorge A.

QUINTERO U, José A.

PROFESOR GUÍA — Ing. Alexander Álvarez.

FECHA — 8 de Septiembre de 2011.

UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

FACULTAD DE INGENIERÍA

ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

"DISEÑO DE UN PLAN PARA LA MEJORA DE LAS CONDICIONES DE TRABAJO BASADO EN EVALUACION DE RIESGOS, EN UNA COMPAÑIA DE COSMETICOS UBICADA EN GUATIRE."

Este jurado; una vez realizado el examen del presente trabajo ha evaluado su contenido con el resultado: _____

JURADO EXAMINADOR

Firma: Firma: Firma:

Nombre: _____ Nombre: _____ Nombre: _____

REALIZADO POR — CABALLERO P, Jorge A.

QUINTERO U, José A.

PROFESOR GUÍA — Ing. Alexander Álvarez.

FECHA — 8 de Septiembre de 2011.

AGRADECIMIENTOS

A mis padres (Luis y Rufina) quienes son mi inspiración y motivación a lograr todos mis objetivos. A mis hermanos (Luis Alberto y Marianne) quienes son mi apoyo incondicional en todas las situaciones de mi vida. Esto es para ustedes.

A mi compañero de tesis, José Quintero, por su paciencia, especial vocación al trabajo y constante determinación en lograr los objetivos de esta investigación.

A mis tutores (Ing. Alexander Álvarez e Ing. Raymeli Centeno) por su constante ayuda y dedicación en la realización de este trabajo.

A mis demás hermanos (Carlos R, Miguel, Andrés, Paquito, Max, Edgar, Nelson y Carlos A) por su apoyo y lealtad incondicional. No estaría aquí si no fuera por todos ustedes.

A todos los que, de alguna forma u otra, me ayudaron a lograr la realización de esta TEG y la culminación de la carrera (Duende, Joel, Ricky, Mario, Sapene, Maracucho, Valen, Gaby, Andre, Pototo, Eche, Sofi, Liss, Fai, Eli, Elías, Daza, Yoha, Trensa, Franca, Víctor, Simón, Nelson, Silvi, Mariu, La Gorda, Ori etc.). Especial mención a María Coromoto quien fue una ayuda incalculable para la realización de este Trabajo Especial de Grado.

Para finalizar, gracias a Dios por darme las fuerzas, actitudes y virtudes para lograr la culminación de la carrera.

Jorge Armando Alejandro Caballero Parra

AGRADECIMIENTOS

Hoy debo dar las gracias infinitas a Dios, por darme la vida, por permitirme culminar una meta y cumplir los objetivos que dieron lugar a mi formación profesional; mis esfuerzos y mi pasión por lo que quiero han sido claros y no puedo desprender de mi meta el apoyo incondicional y efectivo de mis padres, mi madre mi gran inspiración, mi padre el equilibrio perfecto; todo en conjunto me han consentido llenar mi entorno de las herramientas necesarias de empuje, de apasionamiento y del amor a mi carrera como la clave de todo.

A mi Alma Mater, mi universidad Católica Andrés Bello, mi segunda casa, mi recinto no sólo de aprendizaje, sino del calor de un hogar, de vivencias cargadas de sentimientos que hoy quedaran en mi corazón por siempre. A mis profesores, guías, consejeros, amigos, que su estimulo, dedicación y formación académica han sido un Baluarte inquebrantable en la consecución de mi meta, gracias mil gracias por todas las horas dedicadas.

A mi compañero de tesis por permitirme ser parte en la realización del trabajo.

A mis tutores Ing. Álvarez Alexander, Ing. Centeno Raymeli, a mi asesora Lic. Anna De Luca, cuasi protagonistas del resumen académico, seres humanos brillantes, no sólo por su conocimiento, también por la capacidad de transmitirlo, por la paciencia, por estar dispuestos incondicionalmente, felicitaciones!.

Dejo plasmado en este trabajo de forma muy resumida mi satisfacción a lo elaborado, y la gran motivación que ha dejado en la búsqueda hacia la excelencia.

José Arcangel Quintero Ufre

INDICE

ÍNDICE GENERAL…….. i

ÍNDICE DE TABLAS……..…….. iv

ÍNDICE DE FIGURAS…….. vi

ÍNDICE DE GRAFICAS…… vi

ÍNDICE DE ECUACIONES…… vi

SINOPSIS…….... viii

INTRODUCCIÓN…… 1

CAPÍTULO I MARCO INTRODUCTORIO

1.1. Descripción de la Empresa…….. 3

1.1.1. Reseña Histórica…… 3

1.1.2. Visión…….. 5

1.1.3. Misión……..…. 5

1.1.4. Valores…….. 6

1.1.5. Estructura Organizativa…….. 7

1.1.6. Estructura Organizativa de la Gerencia de Manufactura……... 8

1.1.6.1. Departamento de Fabricación…….…….. 8

1.1.6.2. Departamento de Almacén de Ingredientes…….. 9

1.2. Planteamiento del Problema…… 10

1.2.1. Descripción del Problema…….. 10

1.2.2. Justificación……..…….. 11

1.2.3. Objetivos……..…… 12

1.2.3.1. Objetivo General……..……. 12

1.2.3.2. Objetivos Específicos……..…… 13

1.2.4. Alcances…… 13

1.2.5. Limitaciones…… 14

CAPÍTULO II MARCO TEORICO

2.1. Definiciones Generales…… 15

2.1.1. Higiene Ocupacional…… 15

2.1.2. Seguridad Ocupacional…… 15

2.1.3. Riesgo…… 15

2.1.4. Condición Insegura…… 16

2.1.5. Acto Inseguro…… 17

2.1.6. Accidente…… 17

2.1.7. Enfermedad Ocupacional…… 17

2.1.8. Evaluación de Riesgos…… 17

2.1.9. Procesos Peligrosos…… 18

2.1.10. Diagrama Causa efecto…… 18

2.2. Marco Legal…… 19

2.2.1. Norma Técnica Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo…… 20

2.2.2. Normas COVENIN…… 20

2.2.3. LOPCYMAT…… 20

2.3. Métodos a Utilizar…… 21

2.3.1. Nota Técnica de Prevención (NTP) 330 (España)…… 21

2.3.2. Análisis de Seguridad en el Trabajo (AST)…… 27

CAPÍTULO III MARCO METODOLÓGICO

3.1. Tipo de Investigación…… 29

3.2. Población y Muestra…… 30

3.3. Técnicas e Instrumentos de recolección de dato…….……. 30

3.4. Operacionalización de las Variables……..……. 31

3.5. Estructura Desagregada del Trabajo……..……..……. 33

CAPÍTULO IV PRESENTACIÓN Y ANÁLISIS DE LOS RESULTADOS

4.1. Fase I: Investigación Preliminar almacén de Ingredientes y fabricación…… 35

4.1.1. Almacén de Ingredientes…… 35

4.1.2. Fabricación…… 38

4.2. Fase II: Determinación de Riesgos en Áreas y Puestos de Trabajo..……..…. 42

4.3. Fase III: Valoración de Riesgos en Áreas y Puestos de Trabajo……..….. 46

CAPÍTULO V PRESENTACIÓN Y ANÁLISIS DE LOS RESULTADOS

5.1. Titulo…….. 52

5.2. Justificación de la Propuesta..……..……..…… 52

5.3. Objetivo…….. 52

5.4. Estructura de la Propuesta……..…….. 53

5.4.1.Fase IV: Elaboración de un plan para la mejora de las aéreas y puestos de trabajo ……..…….. 53

5.4.1.1. Propuesta para la Mejora……..…….. 53

5.4.1.2. Plan de Inversión……..…….. 61

5.4.1.3. Plan de Acción……..…….. 63

CAPÍTULO VI CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

6.1. Conclusiones……..…….. 66

6.2. Recomendaciones……..…….. 69

REFERENCIAS…….. 70

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla No. 1 Leyes……..…….... 19

Tabla No. 2 Normas……..... 19

Tabla No. 3 Determinación del nivel de deficiencia……..... 23

Tabla No. 4 Determinación del nivel de exposición……..... 23

Tabla No. 5 Determinación del nivel de probabilidad……..... 24

Tabla No. 6 Significado del nivel de probabilidad……..... 24

Tabla No. 7 Significado del nivel de consecuencia……..... 26

Tabla No. 8 Determinación del nivel de riesgo……..... 26

Tabla No. 9 Significado del nivel de intervención……..... 27

Tabla No. 10 Población en Áreas de trabajo por turno……... 30

Tabla No. 11 Objetivos Específicos vs Variables…….…….…. 31

Tabla No. 12 Operacionalización de las Variables……..……..... 32

Tabla No. 13 Características del área de Almacén de Ingredientes……. 35

Tabla No. 14 Etapas del proceso de trabajo del Área del almacén de Ingredientes……... 36

Tabla No. 15 Maquinaria del área de Fabricación……..…… 39

Tabla No. 16 Tipos de Riesgos en el Almacén de Ingredientes……..…. 43

Tabla No. 17 Tipos de Riesgos en Fabricación……... 44

Tabla No. 18 Ficha de Evaluación para el Departamento de almacén de Ingredientes, Asistente de Almacén…….....…….……... 49

Tabla No. 19 Ficha de Evaluación para Departamento de Fabricación, Procesador máquina Eppenbach……..……..…… 50

Tabla No. 20 Propuesta para la mejora, Asistente de Almacén……..……..…… 54

Tabla No. 21 Propuesta para la mejora, Pesador……..……..……..… 55

Tabla No. 22 Propuesta para la mejora, Procesador Área de Eppenbach…….. 56

Tabla No. 23 Propuesta para la mejora, Procesador Área de Becomix……..... 57
Tabla No. 24 Propuesta para la mejora, Procesador Área de Talcos……..…..... 58
Tabla No. 25 Propuesta para la mejora, Procesador Área de Labiales…..……. 59
Tabla No. 26 Propuesta para la mejora, Procesador Área de Colonias…..…..... 60
Tabla No. 27 Costo Totales Probables por incumplimiento impuesto por INPSASEL y Costos Estimados de las mejoras……..……...……. 61
Tabla No. 28 Costo estimado de las Propuestas, Departamento de Almacén de Ingredientes…….. 62
Tabla No. 29 Costo estimado de las Propuestas, Departamento de Fabricación……...…….. 62
Tabla No. 30 Comparación de Costos entre la inversión y la sanción…….. 63
Tabla No. 31 Plan de acción para la mitigación Riesgos Asociados del Departamento de Almacén de Ingredientes..... 64
Tabla No. 32 Plan de acción para la mitigación Riesgos Asociados del Departamento de Fabricación……..... 65

ÍNDICE DE FIGURAS, GRÁFICOS Y ECUACIONES

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura No. 1 Organigrama Estructural de la Empresa……..…..... 7

Figura No. 2 Organigrama Estructural de la Gerencia de Manufactura..……..… 8

Figura No. 3 Teoría del Riesgo…… 18

Figura No. 4 Ejemplo de Lista de Chequeo…….. 21

Figura No. 5 Metodología NTP 330…….…….…….. 22

Figura No. 6 Metodología AST…….……. 28

Figura No. 7 Estructura Desagregada del Trabajo……..……..…….. 33

Figura No. 8 Fragmento del Diagrama de flujo del departamento de Almacén de RI.. 37

Figura No.9 Fragmento del Diagrama de flujo del departamento de Fabricación…… 39

Figura No.10 Ficha Técnica del Coordinador de Almacén de Ingredientes……... 40

Figura No.11 Ficha Técnica del Procesador, Área de Colonias……..…… 41

Figura No.12 Fragmento del AST de la Máquina Becomix……..……..…… 46

Figura No.13 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Golpeado por/Contra” del Asistente del Almacén de Ingredientes..…….…….. 51

ÍNDICE DE GRÁFICOS

Grafico No.1 Accidentes en Almacén de Ingredientes en los últimos 3 años vs días perdidos……..……..…… 47

Grafico No.2 Accidentes en Fabricación en los últimos 3 años vs días perdidos……..……..…… 47

ÍNDICE DE ECUACIONES

Ecuación No.1 Indicador de Desempeño de la Gestión de Seguridad de Avon…… 11

"DISEÑO DE UN PLAN PARA LA MEJORA DE LAS CONDICIONES DE TRABAJO BASADO EN EVALUACION DE RIESGOS, EN UNA COMPAÑIA DE COSMETICOS UBICADA EN GUATIRE."

Autor: Jorge Armando Caballero P.

José Arcángel Quintero U.

Tutor: Ing. Alexander Álvarez

SINOPSIS

Este trabajo de investigación surge debido a la necesidad de la Empresa Avon Cosmetics C.A., en la búsqueda de soluciones a la creciente tasa de accidentabilidad que tienen distintos procesos en diferentes departamentos de su Planta de Producción. Los distintos accidentes que ocurren en la Planta acarrean daños a la salud de sus trabajadores y costos considerables a la empresa debido a la atención médica que estos requieren y pérdidas de producción por paradas innecesarias. El presente trabajo permitió la realización de una evaluación de riesgos de los distintos procesos en los Departamentos de Almacén de Ingredientes y Fabricación para determinar cuáles son los riesgos de accidentes y realizar propuestas para mitigarlos. Para la realización del presente Trabajo Especial de Grado, se tomaron como base todas las distintas legislaciones vigentes en el país en materia de Seguridad y Salud Laboral. Para la valorización de los riesgos, se utilizó el Sistema Simplificado de Evaluación de Riesgos de Accidente del Instituto español. Una vez determinados los riesgos asociados de los Departamentos de Almacén de Ingredientes y Fabricación y valorizados los mismos, se procedió a la realización de una propuesta para la mejora para estas áreas con una inversión total de 193.534 BsF. Finalmente, se determinó la factibilidad de la propuesta al comparar los costos de las recomendaciones con los costos de las posibles sanciones del no cumplimiento conforme a la Legislación Nacional (LOPCYMAT) con respecto a la seguridad y salud laboral la cual. Los costos de estas sanciones oscila entre 722.304 BsF. y 2.325.675 BsF. lo cual demuestra que la propuesta para la mejora es una inversión económicamente viable.

Descriptores: Riesgos, Evaluación de Riesgos, Seguridad e Higiene Ocupacional, Actos y Condiciones Inseguras, Propuesta para la Mejora.

INTRODUCCION

Las condiciones de trabajo dentro de una empresa están estrechamente vinculadas con los niveles de producción, la calidad del producto terminado y con el sentido de pertenencia por parte de los trabajadores para con la empresa, siendo éste en ocasiones un punto de suma importancia ya que al lograr un ambiente de trabajo seguro se puede obtener una mayor eficiencia laboral de los empleados.

Por lo expuesto anteriormente es significativo describir la importancia de una política efectiva en materia de riesgos, permitiendo la reducción del número de accidentes laborales, los cuales no sólo afectan la salud de los trabajadores sino también los intereses económicos de la empresa, ya que representan un costo que la empresa debe asumir. Se deben reducir los altos índices de riesgos, reflejados en la disminución de la productividad, y reducción la confianza y motivación de los trabajadores.

Debido a esto, se tienen organismos nacionales e internacionales encargados de las leyes y normativas que deben cumplir todas las empresas en sus zonas laborales para mantener un ambiente seguro para sus empleados. En Venezuela, se cuenta con el Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laboral (INPSASEL) el cual se encarga de la ejecución de las leyes en materias de salud y seguridad. La principal legislación en nuestro país en materia de salud y seguridad es la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT).

El objetivo de este Trabajo Especial de Grado es la realización de una evaluación de riesgos en los departamentos de Almacén de Ingredientes y Fabricación en la Planta de la empresa Avon Cosmetics C.A., de Venezuela ubicada en Guatire, Edo. Miranda para realizar una propuesta para la mejora la cual se basó en un estudio económico para determinar la factibilidad de la ejecución de la misma.

En este sentido, este Trabajo Especial de Grado se ha estructurado en 6 capítulos:

- *Capítulo I Marco Introductorio:* la primera sección muestra una breve reseña histórica de la empresa y los Departamentos seleccionados para este estudio; y planteamiento del problema el cual nos define los objetivos, justificación, alcance y limitaciones de la investigación.
- *Capítulo II Marco Teórico:* en esta sección se presentan las bases teóricas necesarias para un correcto entendimiento del tema objeto de este trabajo.
- *Capítulo III Marco Metodológico:* en este capítulo se presenta toda la metodología aplicada para la realización del presente trabajo, centrándose en el tipo de investigación, población, muestra y las fases de la investigación.
- *Capítulo IV Presentación y Análisis de Datos:* esta sección consta de la presentación de los análisis y resultados de la investigación por fases establecidas para la evaluación de los riesgos.
- *Capítulo V La Propuesta:* en esta sección se presenta la propuesta de mejora para la empresa, la cual consta de los cambios planteados y la factibilidad de la misma.
- *Capítulo VI Conclusiones y Recomendaciones:* por último, se plantean las conclusiones del presente Trabajo Especial de Grado y las recomendaciones expuestas para la realización y mantenimiento de la propuesta.

En la sección de Referencias se muestran las fuentes bibliográficas consultadas.

Por último, se tiene la sección de Anexos que contiene la información necesaria para un completo entendimiento del trabajo.

CAPÍTULO I

MARCO INTRODUCTORIO

1.1. Descripción de la Empresa

- **Reseña Histórica**

David Mc.Connell, joven empresario idealista y dinámico, inicia su modesto negocio de venta de libros tocando de puerta en puerta. Como un gesto amistoso y de apoyo a sus ventas, Mc.Connell obsequiaba a sus clientes perfumes, descubriendo al poco tiempo, que existía un mayor interés por éstos que por los libros. Fue entonces que, en 1886, funda la compañía “California Perfume Company”, en Manhattan, NY, con cinco fragancias: violeta, rosa blanca, libro del valle, heliotropo y jacinto.

El Sr. Mc.Connell confía las ventas a su antigua colaboradora desde los tiempos de la empresa de libros, la Sra. Albee, para que así ella atendiera a sus clientes.

Fue así como surgió la primera representante y en poco tiempo, motivadas por su empleo y los éxitos de los productos, el número de ellas se fue incrementando.

En 1936 la compañía cambia el nombre por el de Avon, nombre que recibe la tierra natal de William Shakespeare, dramaturgo admirado profundamente por David Mc.Connell. En la actualidad, Avon ocupa el primer lugar en venta directa en los cinco continentes, sirviendo con excelencia a millones de clientes

En Venezuela

El 24 de septiembre del año 1954, inicio sus operaciones de ventas de puerta en puerta identificada como AVON COSMETICS, S.A., donde un pequeño grupo de personas emprendedoras y optimistas, unieron sus esfuerzos para dar origen a un lema, nuestra gran familia Avon Venezuela.

Se inicia en Caracas la empresa AVON COSMETICS, S.A., en el último piso de un pequeño edificio en las Acacias. En 1956, Avon Products Inc., decide establecer su primera subsidiaria en Latinoamérica escogiendo para este acontecimiento a Venezuela.

Para el año siguiente de su fundación en Venezuela, Avon fabrica por primera vez algunos productos de su línea.

En 1956, el local es ampliado anexándole un piso al edificio antiguo. La aceptación y el éxito de Avon Cosmetics de Venezuela, C.A., en el país significo un crecimiento tal que motivo a la empresa a mudarse a Los Ruices (1958) y Boleíta Norte (1967).

En 1983 AVON Cosmetics de Venezuela, C.A., termina la construcción de su nueva planta en un terreno con una extensión cercana a los 65.000 $m^{2,}$ en la población de Guatire, Edo. Miranda. Esta planta es orgullo de nuestra industria nacional, no solo por la magnitud y su alto desarrollo técnico de producción, control de calidad, sistema de almacenaje y despacho; sino también por servicio de comedor, servicio médico, áreas confortables de trabajo, entre otros.

Actualmente las instalaciones se encuentran localizadas en Guatire, aproximadamente a 40 kilómetros de Caracas. Sus operaciones consisten principalmente en el procesamiento y despacho de órdenes emitidas por cada una de las Representantes de Ventas, todas estas operaciones son gestionadas desde Guatire hasta los diversos centros de acopio y centros de ventas ubicados en distintos puntos geográficos del país, actividad que ha sido ejercida durante más de 28 años. Actualmente, la compañía cuenta con una fuerza laboral de 2100 empleados, entre hombres y mujeres, los cuales son distribuidos en los tres turnos que trabaja la Planta.

Acorde con su misión, se ha diversificado hacia mercados como joyería, ropa íntima y artículos para el hogar. Comprometido a ser líder mundial de

belleza, su centro de negocio se ha basado en el desarrollo continuo de manufactura y venta de productos.

- **Visión**

"Ser la empresa que mejor comprende y satisface las necesidades de productos y servicios para la realización personal de la mujer, en todo el mundo."

- **Misión**

Avon Cosmetics de Venezuela, C.A., se ha planteado como misión definir sus objetivos a largo plazo en función de las necesidades de sus clientes, asociados, revendedores, accionistas y mujeres en todo el mundo. Sirviendo de puente en la visión y los planes de negocio, tal como se definen en la estrategia corporativa y la Agenda Operativa Anual.

Avon Cosmetics de Venezuela, C.A. tiene como misión ser:

La compañía líder en belleza: "Construiremos un portafolio único de belleza y de marcas relacionadas procurando superar a nuestros competidores en calidad, innovación y valor, elevando nuestra imagen para convertirnos en la compañía de belleza a la cual acuden más mujeres a nivel mundial."

La elección de compra de la mujer: "Nos convertiremos en el sitio de compra elegido por la mujer, ofreciendo la comodidad de encontrar múltiples marcas y canales de ventas, brindando una atención personalizada que nos permita crear lazos duraderos."

La principal compañía en venta directa: "Incrementaremos nuestra presencia en la venta directa y lideraremos la renovación del canal de comercialización, ofreciendo la oportunidad de obtener mayores ganancias,

reconocimientos, servicio y apoyo, logrando que sea más sencillo y conveniente ser parte de Avon, elevando la imagen de nuestra industria."

La mejor compañía donde trabajar: "Seremos reconocidos por nuestro liderazgo de punta a través de nuestra firme adhesión a los altos estándares de desempeño, nuestro respeto por la diversidad y nuestro compromiso con la creación de oportunidades excepcionales para el crecimiento profesional de nuestros asociados, de manera que puedan desarrollar su máximo potencial."

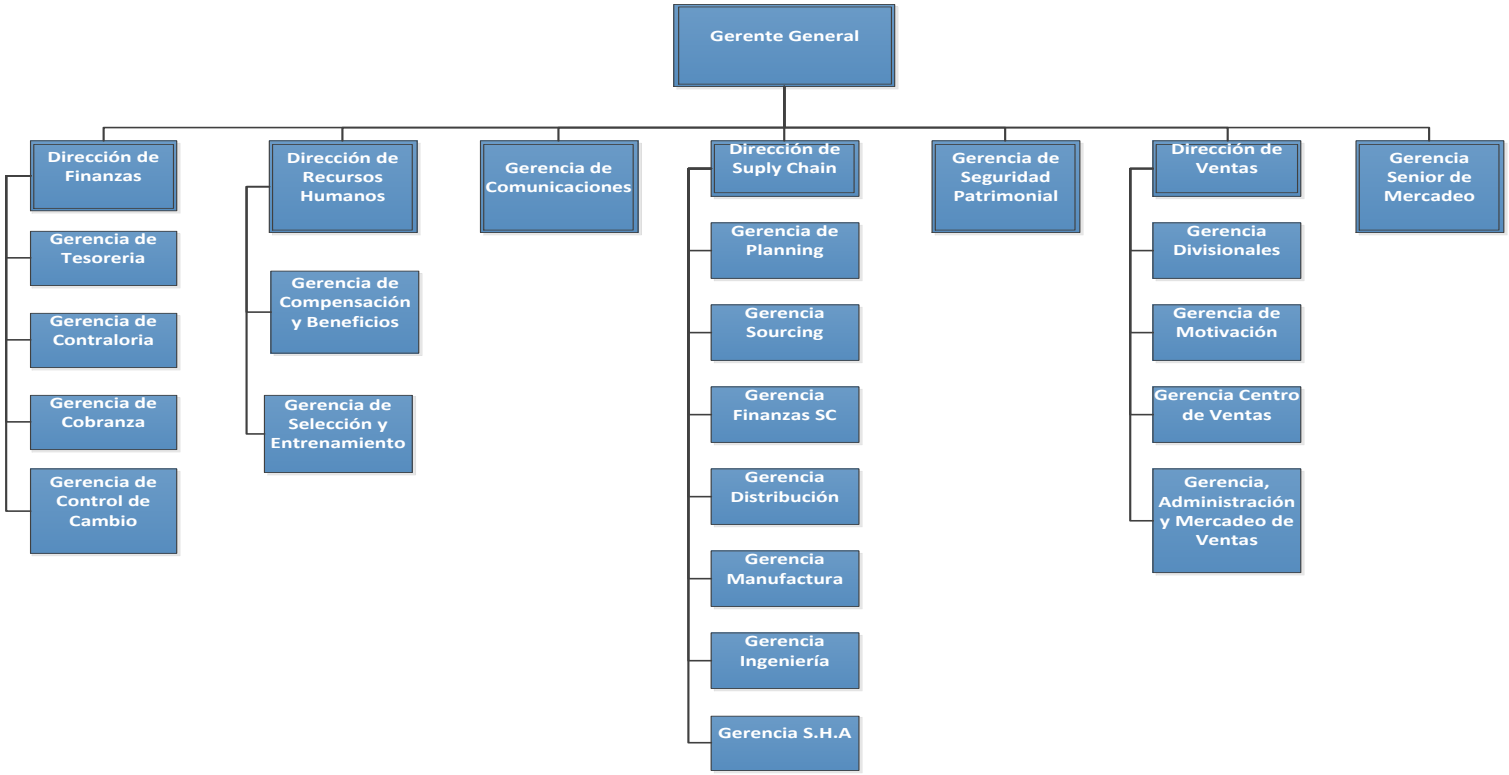
La más importante fundación para la mujer: "Seremos un comprometido defensor de la salud de la mujer, a través de acciones filantrópicas que contribuyan a eliminar el cáncer de mama de la faz de la tierra. Promoveremos su desarrollo personal para facilitar su independencia."

- **Valores**

- Respeto
- Confianza
- Credibilidad
- Humildad
- Integridad

- **Estructura Organizativa**

Figura No. 1. Organigrama Estructural de la Empresa.

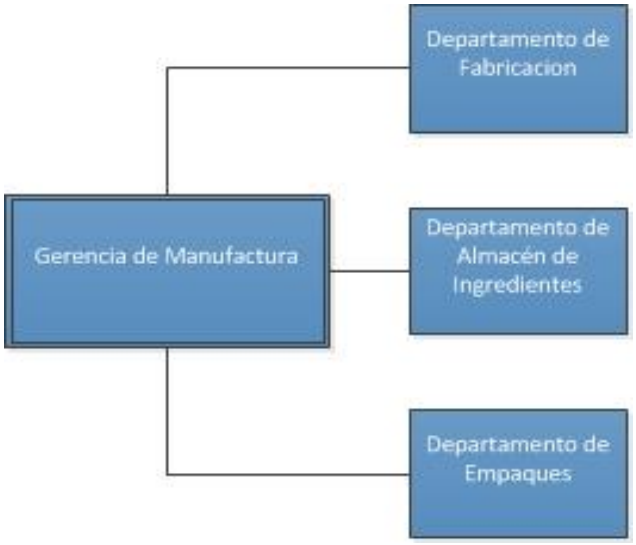


Fuente: RRHH de la Empresa AVON COSMETICS DE VENEZUELA C.A. (2011)

La Dirección de SuplyChain ha encargado a la Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente (S.H.A) la realización de la presente investigación en materia de riesgos en los departamentos de Fabricación y Almacén de Ingredientes de la Gerencia de Manufactura.

1.1.1. Estructura Organizativa de la Gerencia de Manufactura

Figura No. 1. Organigrama Estructural de la Gerencia de Manufactura



Fuente: AVON, Elaboración propia. (2011)

1.1.1.1. Departamento de Fabricación

Las oficinas del departamento de fabricación se encuentran ubicadas en la Mezzanina sobre el área de labiales. Es donde se lleva a cabo todos los procedimientos administrativos relacionados con la materia prima, la fabricación de los productos y las trasferencias de los datos de proceso en el sistema MAC-PAC.

En este departamento se elaboran las mezclas de ingredientes para la fabricación de los productos como: talcos, colonias, lociones, todo lo

relacionado con maquillaje (pinturas de uñas, labiales, compactos, delineadores, sombras, desmaquillantes, desodorantes, entre otros). Una vez terminado este proceso, estas mezclas reciben el nombre FI (firstingredient) las cuales son entregadas al departamento de empaque para el envasado y colocarle todas las características para su posterior entrega al departamento de despacho.

Almacén de RI (rawingredients) hasta su fabricación, tomando en cuenta los productos de mayor necesidad.

1.1.1.2. Departamento de Almacén de Ingredientes

Es el departamento encargado de recibir y almacenar los ingredientes no peligrosos para la fabricación de los productos de la empresa. Cuenta con una zona de carga y descarga en la cual se reciben los ingredientes provenientes de los camiones de los proveedores. El departamento tiene las siguientes características:

- Recepción, almacenamiento y control de inventario de RI´s (materias primas) y los FI´S importados (ingrediente semiterminado).
- Preparación y entrega de las órdenes pre surtidas y adiciones al área de fabricación.
- El almacén cuenta con un adecuado control de los inventarios a través de sus mecanismos de conteo cíclicos los cuales garantizan la orden de producción que sean requeridos por el Área de Planeación de acuerdo a la demanda de cada uno de ellos. El departamentomantiene un inventario actualizado ya que estos son los que activan la recompra de materias primas de acuerdo a las demandas futuras.

1.2. Planteamiento del Problema

1.2.1. Descripción del Problema

Los riesgos laborales son la causa de accidentes de trabajo y enfermedades profesionales, lo cual genera no sólo la afectación al trabajador como ente individual, sino que a su vez, acarrea un conjunto de graves consecuencias a la empresa Avon Cosmetics de Venezuela C.A.

Avon se motivó a buscar las causas que originan el aumento de la siniestralidad en el trabajo, y que generan costos directos (mano de obra) e indirectos (costo de oportunidad) que afectan directamente el costo final del producto, pérdidas materiales, retrasos en la producción y accidentes laborales. Dicha situación hace necesaria la realización de una evaluación exhaustiva de los riesgos de los procesos y operaciones de la planta para así determinar los procesos peligrosos y evaluar los riesgos, medir su impacto y controlarlos para minimizar los daños y poder cumplir con las metas establecidas por la organización, las cuales van orientadas al resguardo de la seguridad del trabajador y el mejoramiento continuo de las condiciones del medio ambiente laboral.

Partiendo de lo anteriormente expuesto, se plantearon las siguientes interrogantes de investigación, las cuales orientaron la formulación de los objetivos del presente Trabajo Especial de Grado: ¿Cuáles son las causas que originan los procesos peligrosos que afectan la labor diaria del trabajador? y ¿Cómo aplicar cambios que permitan la mejora de esos procesos para la mitigación de riesgos?

Actualmente, la empresa Avon Cosmetics de Venezuela C.A, no ha priorizado el estudio de las causas y consecuencias de los accidentes que ocurren en la planta. Esto ha causado que constantemente se tenga un porcentaje de accidentes y enfermedades ocupacionales mayores a los

estándares de la organización; pues su gestión está más enfocada en cómo resolver accidentes laborales al momento del siniestro y no tanto en cómo prevenir futuros accidentes laborales. Al realizar una evaluación de riesgos se logra obtener una estimación preliminar de las causas del problema y así proponer acciones correctivas para cumplir con los fundamentos de la gestión de la seguridad y salud ocupacional en Venezuela, según lo establecido en la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT) y su reglamento parcial, y establecer procedimientos que ayuden a la prevención de eventos no deseados como paradas en la producción que influyen en el costo final de producto, que ocurran en un futuro en la planta.

1.2.2. Justificación

La compañía Avon Cosmetics Inc., ha realizado un estudio de sus operaciones en la región de Latinoamérica y ha observado que se tiene un porcentaje de accidentes laborales que no son compatibles con el desempeño de la organización a nivel de Latinoamérica. Es por esto que la compañía ha establecido como meta la reducción de accidentes laborales a una razón de 1,3 en base al indicador de desempeño de la gestión de seguridad de Avon Cosmetics, el cual representa el Total de Accidente Reportables que está calculado por:

Ecuación No.1 Indicador de Desempeño de la gestión de Seguridad de AVON Cosmetics

$$TRC = \frac{Horas\ Hombre}{Horas\ de\ Exposicion} x\ 200.000$$

Fuente: Avon, Gerencia de Seguridad Higiene y Ambiente

TRC: Total de Accidentes Reportables

200.000: Exposición básica común, basado en 100 trabajadores tiempo completo, trabajando 40 horas por semana y 50 semanas por año

El cual refleja un número totalde accidentes para las áreas objeto de estudio con un máximo de 13 accidentes permisibles. Para llegar a esta meta, se han creado unos lineamientos a seguir que se fundamentan en la realización de análisis de riesgos de sus plantas, de manera de enfocar la gestión de Seguridad y Salud Laboral en la causa raíz o puntos vulnerables, para lo cual se debe determinar:

1. Lista de tareas realizadas.
2. Documentar cada evaluación de riesgos realizada.
3. Proceder a usar estas evaluaciones de riesgos en cada trabajo a realizar.
4. Actualizar estas evaluaciones de riesgos cada 3 años o antes de ser necesario.
5. Compartir todas las evaluaciones de riesgos de tareas similares con todas las operaciones.

Debido a lo anteriormente expuesto la compañía Avon Cosmetics de Venezuela C.A., ha decidido comenzar con el proyecto de seguridad industrial cumpliendo con los lineamientos anteriores, pero adecuado a las bases legales que rigen en Venezuela tomando como referencia desde la constitución de la República de Venezuela pasando por la ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT) hasta llegar al reglamento de las Condiciones de Higiene y Seguridad en el Trabajo y las Normas Industriales Venezolanas COVENIN.

1.2.3. Objetivos

1.2.3.1. Objetivo General:

Diseñar un plan para la mejora de las condiciones de trabajos basado en evaluación de riesgos en las áreas ocupacionales de una compañía de cosméticos.

1.2.3.2. Objetivos Específicos:

- Caracterizar el proceso de trabajo de la empresa.
- Identificar los procesos peligrosos que se encuentran en las áreas y puestos de trabajo.
- Valorar los riesgos definidos en las áreas y puestos de trabajo.
- Determinar las causas de los riesgos de mayor valor.
- Formular mejoras para el control de riesgos.
- Analizar el impacto económico de las mejoras.
- Proponer el plan de acción de las mejoras.

1.2.4. Alcances

Se realizará la evaluación de riesgos de las áreas de Almacén de Ingredientes y Fabricación. Con los resultados se pretende conocer deficiencias, proponer recomendaciones y realizar un plan de acción de las mejoras.

Es importante destacar que este estudio no contempla la implementación del mencionado plan, ya que ello dependerá de la aprobación por parte de la gerencia de la empresa.

Con el objetivo final de determinar causas y efectos de los procesos peligrosos previamente identificados, que podrían ser causantes de accidentes ocupacionales, se establecerán medidas efectivas en cuanto a seguridad, obteniendo como resultado mejoras en las condiciones del ambiente de trabajo, cumpliendo así con los requisitos exigidos por la LOPCYMAT, proporcionándole a la empresa beneficios en cuanto a la productividad y disminución de costos indirectos.

1.2.5. Limitaciones

- El trabajo se realizará en el departamento de Fabricación y Almacenamiento de Ingredientes.
- El trabajo se realizará durante los siguientes dos turnos: de 7:30 AM a 3:30 PM; y de 3:30 PM a 10:30 PM.
- El Megaturno (turno de trabajo que se realiza en la madrugada, de 10:30 PM a 7:30 AM) no se tomará en cuenta en el presente trabajo.
- No se consiguió cotizaciones de costos de los siguientes equipos: Sistema de extracción de aire (tipo campana y tipo campana con vitrina protectora) y Micro switch de detección de guardas.

CAPITULO II

MARCO TEORICO

Para la realización de este trabajo especial de grado, se hace necesario el conocimiento de los siguientes conceptos para el buen entendimiento del mismo:

2.1. Definiciones Generales:

2.1.1. Higiene Ocupacional

Es la ciencia dedicada al conocimiento, evaluación y el control de aquellos factores ambientales o tensiones emanadas o provocadas por o con motivo del trabajo y que puedan ocasionar enfermedades, afectar la salud y el bienestar, o crear algún malestar significativo entre los trabajadores o los ciudadanos de la comunidad. (Norma COVENIN 2260-04).

2.1.2. Seguridad Ocupacional

Aplicación del conjunto de principios, leyes, criterios y normas formuladas cuyo objetivo es el de controlar el riesgo de accidentes y danos tanto a las personas como a los equipos y materiales que intervienen en el desarrollo de toda actividad productiva. (Norma COVENIN 2260-04).

2.1.3. Riesgo

Es la probabilidad de que ocurra daño a la salud, a los materiales, o ambos. (NT-01-2008)

2.1.4. Condición Insegura

Son todas aquellas condiciones, en las cuales la empleadora o el empleador:

a. No garantice a las trabajadoras y los trabajadores todos los elementos de saneamiento básico, incluidos el agua potable, baños, sanitarios, vestuarios y condiciones necesarias para la alimentación.

b. No asegure a las trabajadoras y a los trabajadores toda la protección y seguridad a la salud y a la vida contra todos los riesgos y procesos peligrosos que puedan afectar su salud física, mental y social.

c. No asegure protección a la maternidad, a las y los adolescentes que trabajan o aprendices y a las personas naturales sujetas a protección especial.

d. No asegure el auxilio inmediato y la protección médica necesaria para la trabajadora o el trabajador, que padezcan lesiones o daños a la salud.

e. No cumpla con los límites máximos establecidos en la constitución, leyes y reglamentos en materia de jornada de trabajo o no asegure el disfrute efectivo de los descansos y vacaciones que correspondan a las trabajadoras y los trabajadores.

f. No cumpla con las trabajadoras y los trabajadores en las obligaciones en materia de educación e información en seguridad y salud en el trabajo.

g. No cumpla con algunas de las disposiciones establecidas en el Reglamento de las Normas Técnicas en materia de seguridad y salud en el trabajo.

h. No cumpla con los informes, observaciones o mandamientos emitidos por las autoridades competentes para la corrección de fallas, daños, accidentes o cualquier situación que afecte la seguridad y salud de las trabajadoras y los trabajadores. (NT-01-2008).

2.1.5. Acto Inseguro

El acto inseguro es toda actividad voluntaria, por acción u omisión, que conlleva a la violación de un procedimiento, norma reglamento o practica segura establecida tanto por el estado como por la empresa, que puede producir un accidente de trabajo o una enfermedad profesional.(Norma COVENIN 0474-1997). Se considera también un acto inseguro cualquier incumplimiento al artículo 54. de la LOPCYMAT de los “Deberes de los Trabajadores y Trabajadoras”.

2.1.6. Accidente

Todo suceso que produzca en la trabajadora o el trabajador, una lesión funcional o corporal, permanente o temporal, inmediata o posterior, o la muerte, resultante de una acción que pueda ser determinada o sobrevenida en el curso del trabajo, por el hecho o con ocasión del trabajo. (NT-01-2008)

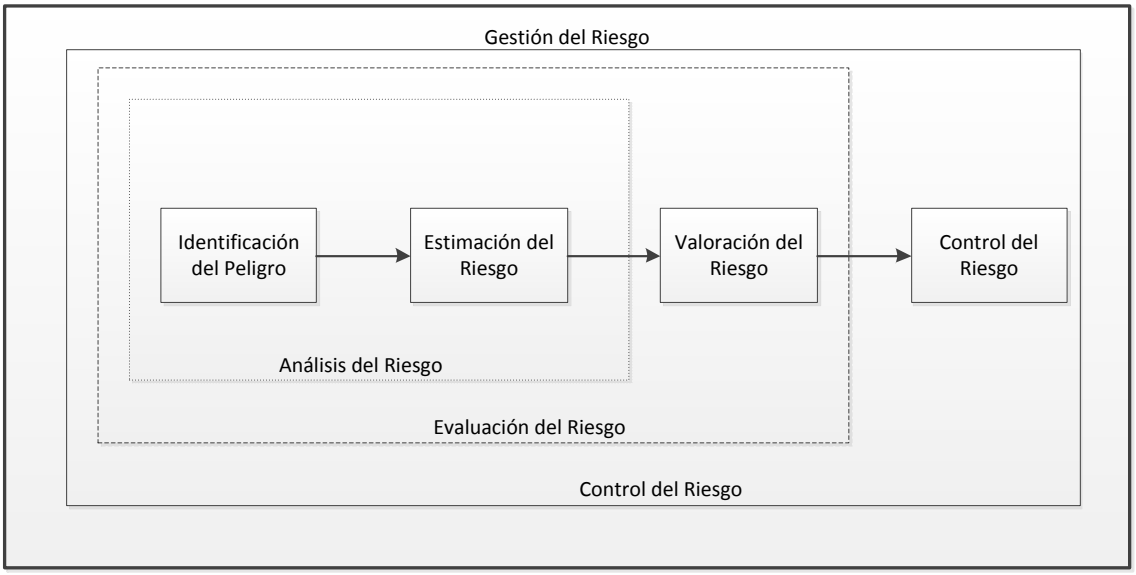
2.1.7. Enfermedad Ocupacional

Los estados patológicos contraídos o agravados con ocasión del trabajo o exposición al medio, en el que la trabajadora o el trabajador se encuentra obligado a trabajar, tales como los imputables a la acción de agentes físicos y mecánicos, condiciones disergonómicas, meteorológicas, agentes químicos, biológicos, factores psicosociales y emocionales, que se manifiesten por una lesión orgánica, trastornos enzimáticos o bioquímicos, trastornos funcionales o desequilibrio mental, temporales o permanentes. (NT-01-2008).

2.1.8. Evaluación de Riesgos

Según Cortés (2007) se entiende a la evaluación de riesgos como “el proceso de valoración del riesgo que entraña para la salud y seguridad de los trabajadores la posibilidad de que se verifique un determinado peligro en el lugar de trabajo.

Figura No. 3 Teoría del Riesgo



Fuente: Cortés, J. "Seguridad e Higiene en el Trabajo: Técnicas de Prevención de Riesgos Laborales"Elaboración Propia (2011)

2.1.9. Procesos Peligrosos

Según Dr. Oscar Betancourt[1] (1999) los procesos peligrosos se pueden definir de la siguiente manera: "es "proceso", en la medida que no surgen de la nada, son dinámicos, dependen de las características de los elementos del proceso de trabajo y cambian de acuerdo a las particularidades del trabajo. Son "peligrosos" porque atentan contra la salud y bienestar de los trabajadores, lo hacen, además, de maneras diversas.

[1] Desarrollador Conceptual de la Definición Procesos Peligroso y Director de la ONG Fundación de Salud, Ambiente y Desarrollo del Ecuador. ExDirector de la Maestría en Salud Ocupacional de la Universidad Central del Ecuador.

2.1.10. Diagramas Causa y Efecto

Según Arnoletto (2001) "Este diagrama de utiliza para representar la relación entre un efecto y todas las causas posibles que lo pueden originar".

2.2. Marco Legal

Tabla No.1 Leyes.

Leyes
Constitución de la República Bolivariana de Venezuela (1999)
Ley Orgánica del Trabajo (2000)
Ley Orgánica de Prevención Condiciones y Medio Ambiente de trabajo (LOPCYMAT) (2005)
Reglamento Parcial Ley Orgánica de Prevención Condiciones y Medio Ambiente de trabajo (RPLOPCYMAT)

Diseño: Elaboración Propia. (2011)

Tabla No. 2. Normas.

Normas
INPSASEL Norma TécnicaPrograma de Seguridad y Salud en el Trabajo (NT-01-2008)
COVENIN 0039:2003, Calzados de Seguridad, de protección y de trabajo
COVENIN 0815:1999, Cascos de protección personal para uso industrial
COVENIN 0871:1978, Protectores auditivos
COVENIN 0955:1976, Protectores oculares y faciales
COVENIN 1056-3-2003, Equipo de Protección Respiratoria
COVENIN 1565:1995, Ruido Ocupacional. Programa de Conservación auditiva. Niveles permisibles
COVENIN 2165:84, Guantes de Goma Natural y Materiales Sintéticos para uso Industrial
COVENIN 2237:1989, Ropa, equipo y dispositivos de protección personal. Selección de acuerdo al riesgo ocupacional.
COVENIN 2249:1993, Iluminancias en tareas y Áreas de Trabajo
COVENIN 2250:2000, Ventilación de los lugares de trabajo
COVENIN 2254:1995, Calor y frio límites máximos permisibles de exposición en lugares de trabajo.
COVENIN 2266-88Guía de los aspectos generales a ser considerados en las inspección y las condiciones de Higiene y Seguridad en el Trabajo.

Diseño: Elaboración Propia. (2011)

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

Esta Norma entro en vigencia el 1ero de diciembre del 2008 y busca establecer acuerdos y procedimientos para el diseño, elaboración, implementación, seguimiento y evaluación de un Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo, todo esto con la finalidad de prevenir accidentes y enfermedades ocupacionales en las empresas. Por su parte, establece también mecanismo para la participación activa y protagónica de los trabajadores en las mejoras a realizarse y en la supervisión continua de las condiciones de seguridad y salud en el trabajo. (Parra y Álvarez 2010)

2.2.2. Normas COVENIN

COVENIN (Comisión Venezolana de Normas Industriales) era el organismo encargado de programar y coordinar las actividades de normalización y calidad en el país, actualmente sus funciones las lleva acabo FONDONORMA (Fondo Para la Normalización y Certificación de la Calidad). Para llevar a cabo el trabajo de elaboración de normas, la COVENIN constituye comités y comisiones técnicas de normalización, donde participan comisiones gubernamentales, y no gubernamentales, relacionadas con un área en específico.

2.2.3. LOPCYMAT

La Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente del Trabajo(LOPCYMAT) es la legislación encargada de todos los aspectos concernientes a la Higiene y Seguridad Ocupacional.

2.3 Métodos a Utilizar

Para cualquier investigación sobre Higiene y Seguridad Ocupacional, se debe realizar el análisis de riesgos de los puestos y áreas de trabajo. Hay varios métodos que se utilizan para el análisis de puestos de trabajo las cuales se diferencian básicamente en su forma de evaluación de riesgos y determinación de la probabilidad de ocurrencia de los mismos. Los métodos a utilizarse para el análisis de áreas realizados en la empresa son: La NTP- 330 (Sistema simplificado de evaluación de riesgos de accidente) y los AST (Análisis de seguridad en los puestos de trabajo).

2.3.1 Nota Técnica de Prevención NTP 330.Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales España

NTP-330, Sistema Simplificado de Evaluación de Riesgos de Accidente, es un método cuantitativo que se enfoca básicamente en determinar la cantidad de riesgos existente para luego jerarquizar racionalmente la corrección de los mismos dependiendo de su probabilidad de ocurrencia.

Para ello, se parte de la detección de los riesgos en los puestos de trabajo, utilizándose listas de chequeo (CheckList)(Ver CD, Anexos A).

Figura No. 4. Ejemplo de Lista de Chequeo.

AVON the company for women	AVON Cosmetics
	Lista de Chequeo de Condiciones de Seguridad Áreas de Trabajos
Área:	
Puesto de Trabajo:	
Fecha:	

Nº	SI	NO	NA	ITEM
1				Son correctas las características del suelo y se mantiene limpio.
2				Están delimitadas y libres de obstáculos las zonas de paso.
3				Las anchuras de las vías de circulación de personas es suficientes.
4				Están protegidas las aberturas en el suelo.
5				Se respetan las medidas mínimas del área de trabajo; 3m de altura, 2 m^2 de superficie libre y 10 m^3 de volumen.
6				El espacio de trabajo está limpio y ordenado, libre de obstáculo y con el equipamiento necesario.
7				Las escaleras fijas de cuarto peldaños o mas disponen de barandillas de 90 con de alturas, rodapiés y barras verticales.

Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Luego, se estima el nivel de exposición al riesgo de un accidente para determinar la probabilidad de ocurrencia del riesgo asociado de cada una de esas deficiencias.

Por último, se determina el nivel de ocurrencia y de probabilidad lo que permite obtener el nivel de riesgo de las deficiencias.

2.3.2 Metodología de la NTP (330)NTP 330. Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales España

Figura No.5. Metodología NTP 330

Fuente: Nota Técnica de Prevención 330. Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales España.

a) **Nivel de Deficiencia:** es la determinación de la relación que existe entre los factores de riesgo considerados y la causalidad directa de posibles accidentes.

Tabla No. 3. Determinación del nivel de deficiencia

Nivel de deficiencia	ND	Significado
Muy Deficiente (MD)	10	Se han detectado factores de riesgos significativos que determinan como muy posible la generación de fallos. El conjunto de medidas preventivas existentes respecto al riesgo resulta ineficaz.
Deficiente (D)	6	Se ha detectado algún factor de riesgo significativo que precisa ser corregido. La eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes se ve reducida de forma apreciable.
Mejorable (M)	2	Se han detectado factores de riesgo de menor importancia. La eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes respecto al riesgo no se ve reducida de forma apreciable.
Aceptable (B)	-	No se ha detectado anomalía destacable alguna. El riesgo está controlado. No se valora.

Fuente: Nota Técnica de Prevención 330. Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales España.

b) **Nivel de Exposición:** es la determinación de la continuidad en que el trabajador se haya expuesto al riesgo.

Tabla No. 4. Determinación del nivel de exposición

Nivel de Exposición	ND	Significado
Continuada (EC)	4	Continuamente. Varias veces en su jornada laboral con tiempos prolongados.
Frecuentemente (EF)	3	Varias veces en su jornada laboral, aunque sea con tiempos cortos.
Ocasionalmente (EO)	2	Alguna Vez en su jornada laboral y con período corto de tiempo.
Esporádicamente (EE)	1	Irregularmente.

Fuente: Nota Técnica de Prevención 330. Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales España.

c) **Nivel de Probabilidad:** teniendo en cuenta los niveles de deficiencia y de exposición, podemos determinar la probabilidad de ocurrencia del accidente.

Tabla No. 5. Determinación del nivel de probabilidad

		Nivel de exposición (NE)			
		4	**3**	**2**	**1**
Nivel de deficiencia (ND)	**10**	MA-40	MA-30	A-20	A-10
	6	MA-24	A-18	A-12	M-6
	2	M-8	M-6	B-4	B-2

Fuente: Nota Técnica de Prevención 330. Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales España.

Tabla No. 6. Significado del nivel de Probabilidad

Nivel de Probabilidad	NP	Significado
Muy Alta (MA)	Entre 40 y 24	Situación deficiente con exposición continuada, o muy deficiente con exposición frecuente. Normalmente la materialización del riesgo ocurre con frecuencia.
Alta (A)	Entre 20 y 10	Situación deficiente con exposición frecuente u ocasional, o bien situación muy deficiente con exposición ocasional o esporádica. La materialización del riesgo es posible que suceda varias veces en el ciclo de vida laboral.
Media (M)	Entre 8 y 6	Situación deficiente con exposición esporádica, o bien situación mejorable con exposición continuada o frecuente. Es posible que suceda el daño alguna vez.
Baja (B)	Entre 4 y 2	Situación mejorable con exposición ocasional o esporádica. No es esperable que se materialice el riesgo, aunque puede ser concebible.

Fuente: Nota Técnica de Prevención 330. Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales España.

d) Nivel de Consecuencias: se utiliza para determinar las posibles consecuencias de los accidentes que pueden ocurrir debido a los riesgos en los puestos de trabajo, la cual se categoriza en dos áreas, daños personales y daños materiales. Los daños materiales se basarán en la NTP-330, en cambio, los daños personales se basarán en la condición de la NTP-330 vinculada a la categoría de daños dispuesta por el artículo 78 de la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT) (2005) que se define como:

> ‘‘*Las prestaciones dinerarias del Régimen Prestacional de Seguridad y Salud en el trabajo se corresponden a los daños que ocasionan las enfermedades ocupacionales o los accidentes de trabajo a una trabajadora o un trabajador afiliado, los cuales se clasifican de la siguiente manera:*
>
> ***1.*** *Discapacidad temporal.*
> ***2.*** *Discapacidad parcial permanente.*
> ***3.*** *Discapacidad total permanente para el trabajo habitual.*
> ***4.*** *Discapacidad absoluta permanente para cualquier tipo de actividad.*
> ***5.*** *Gran discapacidad.*
> **6.** *Muerte.* ’’ (p 70.)

Tabla No. 7. Significado del nivel de consecuencia.

Nivel de consecuencia	NC	Significado	
		Daños personales	Daños materiales
Mortal o catastrófico (M)	100	1 muerto o más (6)	Destrucción total del sistema (Difícil Renovarlo)
Muy Grave (MG)	60	Lesiones graves que pueden ser irreparables (5,4,3)	Destrucción Parcial del sistema (Compleja y costosa la reparación)
Grave (G)	25	Lesiones con incapacidad Laboral Transitoria (I.L.T) (2)	Se requiere de paro del proceso para efectuar la reparación.
Leve (L)	10	Pequeñas lesiones que no requieren hospitalización (1)	Reparable sin necesidad de paro del proceso

Fuente: Nota Técnica de Prevención 330. Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales España.

e) Nivel de Riesgos: refleja la valoración final para la jerarquización de los riesgos en los puestos de trabajo. Se calcula utilizando los niveles de probabilidad y los niveles de consecuencias.

Tabla No. 8. Determinación del nivel de Riesgo.

NR = NP x NC		Nivel de Probabilidad (NP)			
		40-24	20-10	8-6	4-2
Nivel de Consecuencia (NC)	100	I 4000-2400	I 2000-1200	I 800-600	II 400-200
	60	I 2400-1440	I 1200-600	II 480-360	II 240 / III 120
	25	I 1000-600	II 500-250	II 200-150	III 100-150
	10	II 400-240	II 200 / III 100	III 80-60	III 40 / IV 20

Fuente: Nota Técnica de Prevención 330. Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales España.

f) **Nivel de Intervención (NI):** es la simbolización del nivel de riesgo con su respectivo significado, para así tomar medidas correctivas de acuerdo al status, tomando en cuenta que son valores orientativos que nos ayudará a establecer un plan para la mejora.

Tabla No. 9. Significado del nivel de Intervención.

Nivel de Intervención	NR	Significado
I	4000-600	Situación Crítica. Corrección Urgente.
II	500-150	Corregir y Adoptar Medidas de Control.
III	120-40	Mejorar si es Posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad
IV	20	No intervenir, salvo que un análisis más preciso lo justifique

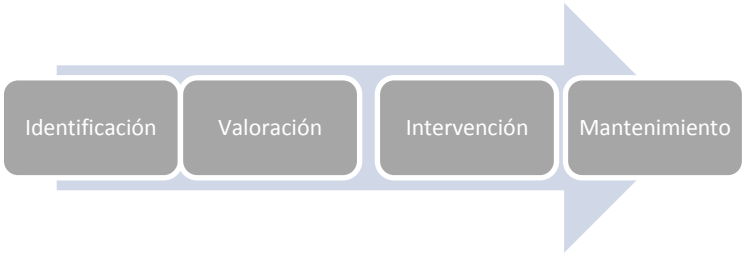
Fuente: Nota Técnica de Prevención 330. Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales España.

2.3.3 Análisis de Seguridad en el Trabajo (AST)

Centeno, Gauna y Azpúrua (2006) señalan que los Análisis de Seguridad en los Puestos de trabajo permiten “determinar el riesgo de accidentes potenciales o posibles enfermedades ocupacionales relacionados con cada etapa de un trabajo y el desarrollo de soluciones que de alguna forma eliminen o controlen estos riesgos”.

Los AST se llevan a cabo enfocándose en las siguientes características de los procedimientos:

Figuras No. 6. Metodología AST.



Diseño. Elaboración Propia.

- *Identificación:* esto trata sobre la observación detallada de los procedimientos que posiblemente generen un accidente. Para identificar bien el procedimiento debemos identificar la tarea, observarla y dividirla en pasos sencillos. La división se realiza, generalmente, utilizando diagramas de flujo de procesos (operativo).
- *Valoración:* es la determinación cualitativa de que tan probable es que ocurra el accidente en el procedimiento ya identificado.
- *Intervención:* es la toma de decisiones con respecto a que riesgos disminuirle al trabajador sin causar muchos cambios en el proceso de trabajo.
- *Mantenimiento:* es llevar a cabo un proceso de mantenimiento de todos los aspectos realizados en la intervención del proceso de trabajo.

CAPITULO III

MARCO METODOLÓGICO

Ramírez (1998) señala que, para una correcta definición de la metodología a utilizarse, se debe tomar en cuenta los siguientes aspectos:

- Tipo de Investigación.
- Población y Muestra.
- Técnicas e Instrumentos de recolección de datos.
- Operacionalización de las Variables:
  - Variable
  - Dimensiones
  - Indicadores
  - Técnicas
  - Instrumentos
- Estructura Desagregada del Trabajo.

3.1. Tipo de Investigación

La presente investigación, debido a los objetivos de la misma, cuenta con las siguientes características:

- *Proyectiva:* debido a que busca conseguir soluciones a los actuales problemas que presenta la planta en sus secciones de Almacén de Ingredientes y Fabricación.
- *De Campo:* ya que buscamos los riesgos de accidente de la planta estando presente en la misma, observando sus procedimientos, para determinar los riesgos y soluciones a los mismos.

- *Documental:*ya que se utilizarán datos históricos de accidentabilidad y morbilidad de los trabajadores para la determinación de la jerarquización de los riesgos hallados en la planta.

3.2. Población y Muestra

La población objeto de estudio son los procesos realizados en los departamentos de “Almacén de Ingredientes” y “Fabricación” de la planta de Guatire de Avon, sus 6 puestos de trabajo y los 36 operarios que trabajan en las mismas por turno.

La muestra es la totalidad de procesos, puestos de trabajo y área de trabajo que se encuentran en las secciones mencionas anteriormente, por lo tanto verdaderamente se realiza un censo de los departamentos.

Tabla No. 10. Población en Áreas de Trabajo por turno.

Área de Trabajo	Puestos de Trabajo	No. De Empleados
Almacén de Ingredientes	4	15
Fabricación	2	21

Fuente: Elaboración Propia.

3.3. Técnicas e Instrumentos de recolección de datos

Para el presente Trabajo Especial de Grado, se realizaran los siguientes instrumentos y técnicas:

- *Observación Directa:* este método consiste en la observación presencial de los distintos procedimientos que se realizan en la planta para la caracterización de los procesos y realizar el análisis de riesgos de los mismos.
- *Entrevista no estructurada a los empleados*: este método consiste en, mientras se observan los procedimientos, realizar preguntas aleatorias a los operarios para resolver dudas que se tienen con respecto al proceso.

- *Investigación Documentada*: esta técnica consiste en la utilización de los datos históricos de la planta para así determinar las características que sean útiles en la investigación.
- *Listas de Chequeo*: este instrumento consta de la elaboración de unas listas que contengan frases las cuales puedan responderse con afirmaciones o negaciones para determinar características de las áreas y puestos de trabajo. También pueden ser de niveles de afirmación o negación de la frase. (Por ejemplo: Nivel 1 Excelente, Nivel 2 Bueno, Nivel 3 Intermedio, Nivel 4 Malo y Nivel 5 Muy Malo)

3.4. Operacionalización de las Variables

Tabla No. 11. Objetivos Específicos vs Variables.

Objetivo Específico	**Variables**
Caracterizar el proceso de trabajo.	Proceso de Trabajo
Identificar los procesos peligrosos que se encuentran en las áreas y puestos de trabajo.	Procesos Peligrosos
Valorar de riesgos definidos en las áreas y puestos de trabajo.	Riesgo
Determinar las causas de los riesgos de mayor valor.	Causas de los Riesgos
Formular mejoras para el control de riesgos.	Control de Riesgo
Analizar el impacto económico de las mejoras.	Costos asociados a cambios hechos en la planta y sanciones
Proponer el plan de acción de las mejoras	Plan de Acción

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla No. 12. Operacionalización de las Variables.

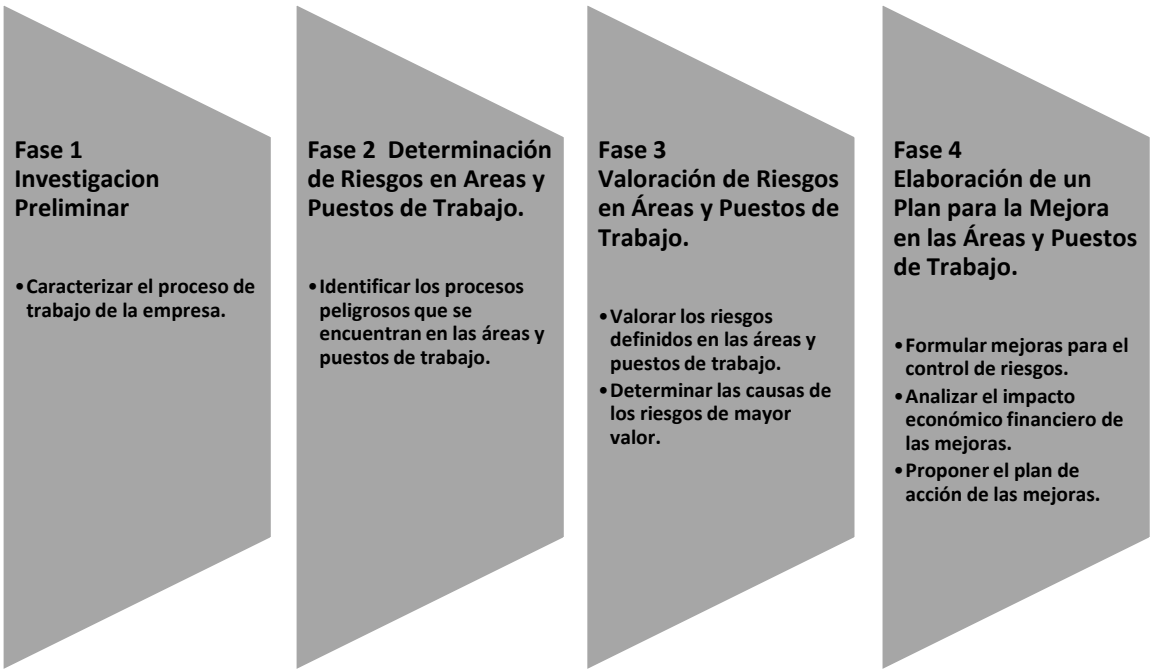
Variables	Dimensión	Indicadores	Técnicas	Producto
Proceso de Trabajo	• Objeto. • Medios. • División. • Actividades.	• Naturaleza del objeto. • Posturas. • Instalaciones. • Maquinarias. • Herramientas. • Turnos de Trabajo. • Procesos de Trabajo.	• Observación Directa. • Entrevista No Estructurada a los empleados. • Investigación Documentada.	• Flujograma de despliegue. • Fichas de Caracterización de puestos de trabajo.
Procesos Peligrosos	• Derivados de los Medios • Derivados del Objeto. • Derivados de las Actividades.	• Maquinaria. • Herramientas. • Composición. • Naturaleza. • Esfuerzo físico intenso. • Posiciones incomodas forzadas.	• Observación Directa. • Entrevista no estructurada a Empleados. • Análisis de la Actividad.	• AST.
Riesgo	• Nivel de Probabilidad. • Nivel de Riesgo.	• Nivel de Deficiencia. • Nivel de Exposición. • Nivel de Consecuencia. • Nivel de Probabilidad.	• Observación Directa. • Análisis con respecto a la Accidentabilidad y Morbilidad.	• Nivel de Intervención.
Causas de los Riesgos.	• Condiciones Inseguros. • Actos Inseguros.	• Índices de Morbilidad • Índices de Accidentabilidad.	• Causa y Efecto por categoría.	• Diagramas de Causa y Efecto de los riesgos ocupacionales de mayor valor.
Control de Riesgos	• Foco Emisor del Contaminante. • Medio de Difusión. • Trabajadores Expuestos.	• Sistemas de Control	• Investigación Documentada • Estudio de los Diagramas de Causa y Efecto. • Verificación del Medio.	• Propuestas de cambios a los procesos de trabajo.
Costos asociados a cambios hechos en la planta y sanciones.	• Costos de variaciones a la planta. • Costos de Capacitación. • Costos de nuevas herramientas. • Sanciones	• Inversión. • Dinero Monetario.	• Estudio de Factibilidad Técnica. • Análisis Económico	• Plan de Inversión.
Plan de Acción	• Corto plazo. • Mediano plazo.	• Nivel de Intervención.	• Investigación documental. • Plan de Inversión.	• Propuesta para la Mejora.

Fuente: Elaboración Propia.

3.5. Estructura Desagregada del Trabajo

Figura No. 7 Estructura Desagregada del Trabajo.

`



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Fase 1: Investigación Preliminar. El presente trabajo se inició con el reconocimiento de los procedimientos en las áreas de Almacén de Ingredientes y Fabricación de la planta. Se observó detenidamente todos los procesos, instalaciones, maquinaria, etc. de estas secciones de la planta. Al mismo tiempo se estuvo realizando una recopilación previa de los distintos métodos de análisis de riesgos para aplicarlos al trabajo y un mayor enfoque en las Normas COVENIN y en la LOPCYMAT para cumplir con sus regulaciones.

Fase 2: Determinación de Riesgos en Áreas y Puestos de Trabajo. En esta sección del trabajo, se identificaron los riesgos utilizando distintas metodologías y herramientas que nos sirven para determinar las condiciones actuales de la planta. Luego se procedió a identificar las principales causas de estos riegos.

Fase 3: Valoración de Riesgos en Áreas y Puestos de Trabajo. Una vez identificados los riesgos en la fase previa, se procedió a realizar una valoración de los mismos utilizando para esto un sistema simplificado de evaluación de riesgos de accidentes. Este sistema, basado en la Nota Técnica de Prevención (NTP) 330 del Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo español, nos ayudó a valorizar los riesgos de accidente utilizando los siguientes indicadores:

- Nivel de Riesgo
- Nivel de Probabilidad
- Nivel de Consecuencia
- Nivel de Deficiencia
- Nivel de Exposición

Por último, para una completa valorización de los riesgos, se estudiaron los accidentes ocurridos en la planta desde el año 2008 hasta la actualidad para complementar los niveles de probabilidad y consecuencia de los indicadores ya mencionados, aumentando la precisión de los datos obtenidos.

Fase 4: Elaboración de un Plan para la Mejora en las Áreas y Puestos de Trabajo. Ya teniendo los resultados de la evaluación de riesgos realizada a los departamentos, se procedió a realizar un plan para la mejora el cual trató sobre las variaciones propuestas a la empresa en sus procedimientos de trabajo para minimizar los riesgos de accidentes en la planta. El plan para la mejora también llevó un análisis económico de los costos asociados de la realización de dicho plan.

CAPITULO IV

PRESENTACION Y ANALISIS DE DATOS

El presente capítulo muestralos resultados obtenidos por cada fase del proyecto, de las técnicas aplicadas, las causas de los riesgos de accidentes que hay en la planta, la valoración y control para la mitigación de los mismos en los departamentos de estudio.

4.1 Fase 1: Investigación Preliminar

La presentación de los resultados está estructurado por cada uno de los departamentos de la planta, y se explicarán por separado los procesos de trabajo de cada uno de ellos:

*4.1.1. Almacén de Ingredientes:*se detalla características y procesos.

Tabla No.13 Características del Área de Almacén de Ingredientes.

Almacén de Ingredientes (Características)	**Objetivo**	Departamento encargado de la recepción, control de calidad, almacenamiento y entrega de la materia prima a ser procesada para la fabricación.
	Estructura	Cuenta con 3 pasillos de 3 metros de ancho, que dividen a 6 filas de racks de 6 posiciones verticales y 12 posiciones horizontales. Al final del mismo se tiene una zona cerrada con temperatura controlada que consta de un pasillo más y dos filas de racks de la misma cantidad de posiciones para productos con necesidades de almacenaje especiales.
	Equipos	En equipos eléctricos, el almacén cuenta con: • 3montacargas de marca Raymond, • 5 Medidores de Peso Digital terminal(4 en el puesto de trabajo de Pesador y 1 en el puesto de trabajo de asistente de almacén en condición de devolución), • 5 Medidores de Peso a nivel de piso (4 en el puesto de trabajo de Pesador y 1 en el puesto de trabajo de asistente de almacén en condición de devolución) • 3 computadoras para el manejo de la recepción e identificación y control de la materia prima recibida.

Diseño: Elaboración propia

El departamento consta de tres etapas:

Tabla No.14 Etapas del proceso de trabajodel Área de Almacén de Ingredientes.

Almacén de Ingredientes (Etapas)	**Recepción:**	Es el lugar en donde se recibe la materia prima, se realiza la verificación del pedido y se ubica en una zona de cuarentena. En la zona de cuarentena, el pedido espera a que se le realice el control de calidad a una muestra de ingrediente, la cual consta de tres pruebas: ✓ Muestras físico químicas ✓ Pruebas de Micro ✓ Pruebas de Infrarrojo Cuando el Laboratorio de Calidad aprueba el ingrediente, el departamento de Almacén de Ingredientes emite una orden de colocación de rack con nuevo pallet de Ingreso para el pedido recién llegado. El producto seguirá en inventario hasta que sea necesitado y los asistentes de almacén lo envíen a la zona de espera de pre-pesaje.
	Pre-pesaje:	Es el lugar en donde se lleva a cabo el fraccionamiento de ingredientes de acuerdo a la orden de producción emitida por el coordinador del área. Se tiene un sistema integrado el cual emite una orden de producción que indica el producto a utilizarse y la cantidad del mismo. Luego los pesadores buscan la paleta con ingredientes en la zona de espera de pre-pesaje, lo pesan para llevar la cantidad exacta emitida en la orden de producción y, apartan todos los productos con sus cantidades exactas de cada orden de producción en una paleta. Luego, el producto sobrante de las mediciones para la orden es llevado a la zona de devolución.
	Devolución:	En esta zona se vuelve a pesar lo que quedó del producto para mantener un control en el inventario del almacén y, finalmente, el producto es devuelto a los Racks por los asistentes de almacén.

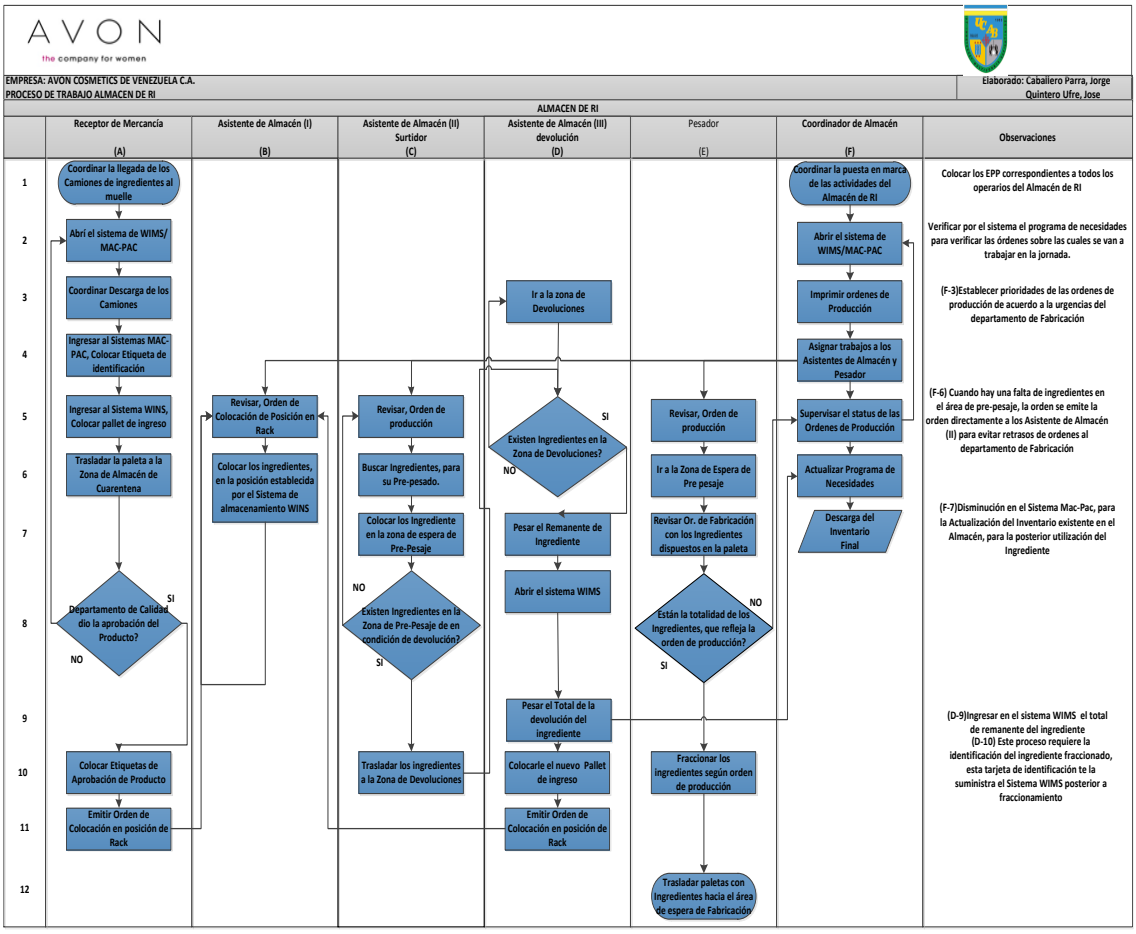
Diseño: Elaboración propia

El proceso de trabajo que se realiza en el Almacén de Ingredientesha sido dividido según sus puestos de trabajo y la totalidad de los mismos (4). Los asistentes de Almacén tienen varias responsabilidades y es por esto que pueden sub dividirse en 3 puestos de trabajo. Los puestos de trabajo, con sus respectivas divisiones y subdivisiones,son los siguientes:

- Coordinador de Almacén.
- Receptor de Mercancía.
- Asistente de Almacén (I).
- Asistente de Almacén (II) Surtidor.
- Asistente de Almacén (III) Devolución.
- Pesador.

El proceso de trabajo descrito anteriormente se representa mediante el uso de flujogramas de despliegue (Ver CD, Anexo B.1):

Figura No. 8 Fragmento del Diagrama de Flujo del Departamento de Almacén de RI.



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

*4.1.2. Fabricación:*se detalla características y procesos

Esta sección de la planta es la encargada del procesamiento de la materia prima para la fabricación del producto que se requiere en las órdenes

de producción y de su descarga como producto terminado a las líneas de empaque.

El procedimiento comienza con la impresión de lasórdenes de fabricación diarias por parte del coordinador de fabricación. Estas órdenes, dependiendo del tipo de producto, cantidad de producto, y la máquina en que se realizan, se reparten a los distintos procesadores.

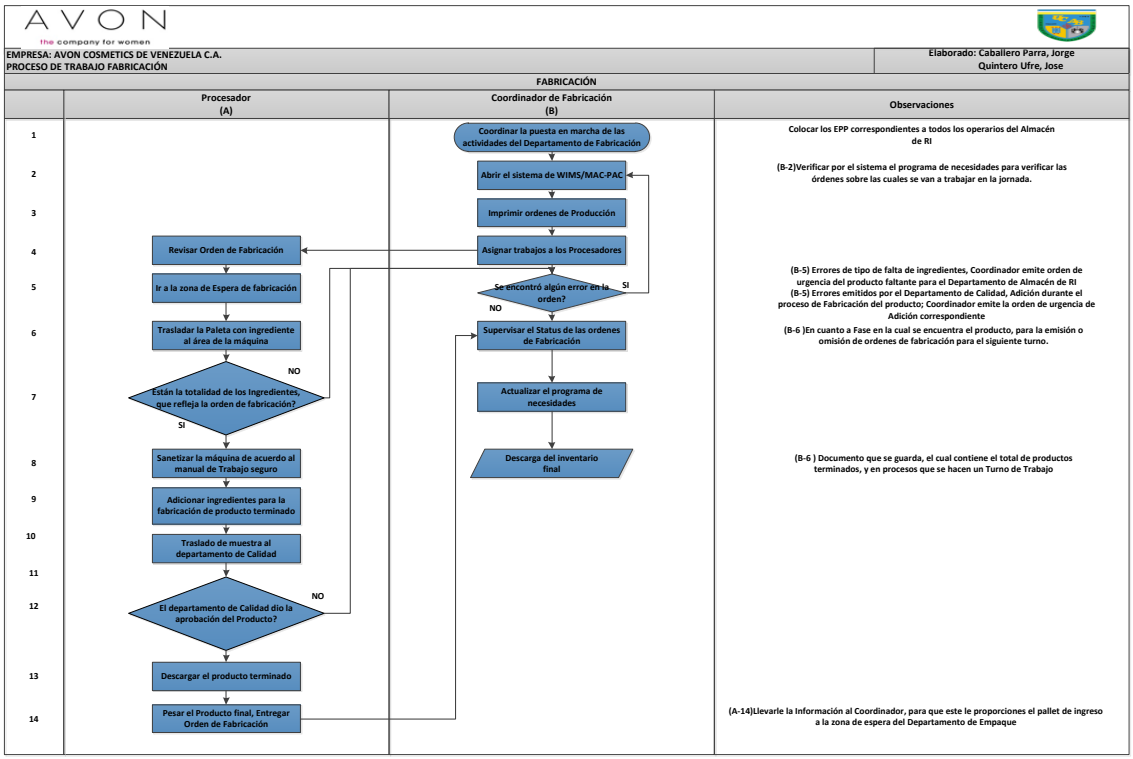
Luego los procesadores se dirigen al área de espera de fabricación para buscar la materia prima requerida para la producción solicitada por el coordinador de fabricación. Al terminar la fabricación del producto, este se descarga (en Tótems[1], tambores o hacia los tanques de Mezzanina[2]) para ser llevado al departamento de empaques. Este procedimiento se realiza constantemente con la entrega de nuevas órdenes de producción a los procesadores.

El proceso de trabajo descrito anteriormente se representa mediante el uso de flujo gramas de despliegue (Ver CD, Anexo B.2):

[1]Tótems: Dispositivo de almacenamiento, de capacidad de 1000 Kgs, utilizados para el traslado hacia las líneas de empaque

[2]Mezzanina: Piso superior del área de fabricación.

Figura No.9 Fragmento del Diagrama de Flujo del Departamento de Fabricación



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Se debe destacar que el procesador realiza fabricaciones distintas por cada mes, es decir, durante un mes puede estar destinado a la fabricación de colonias y cualquier otro mes puede estar fabricando labiales. Las maquinasestudiadas en el presente trabajo son:

Tabla No. 15Maquinaria del Área de Fabricación.

Tipos de Maquinas	No. de máquinas en la planta	Tipo de productos que elabora
Becomix	4 máquinas del mismo tipo con capacidades distintas	• Lociones • Champúes • Acondicionadores
Eppenbach	1 máquina del mismo tipo	
RainbowBlender	2 máquinas del mismo tipo con capacidades distinta	• Talcos
Mezcladores Grandes	4 máquinas del mismo tipo con capacidades distintas	• Colonias
Molino	2 máquinas del mismo tipo	• Labiales

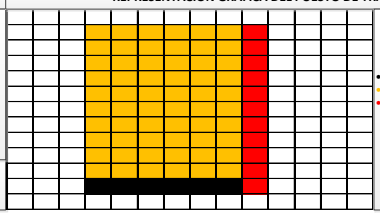
Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

La caracterización de las áreas y puestos de trabajo se representó con la elaboración de Fichas Técnicas para cada uno de los departamentos estudiados, subdivididos por cargos de trabajo. Las fichas están basadas en la metodología de Investigación de Dr. Oscar Betancourt, “Procesos Peligrosos”, de la cual se extrae que se debe identificar a los medios (maquinarias, instrumentos o herramientas), objetos (materia prima), organización y división del trabajo; para una total determinación de todos los aspectos necesarios que se deben conocer de un puesto de trabajo, ya que la interacción de estos aspectos pueden afectar la salud de los trabajadores. Estas fichas también muestran aspectos característicos generales para un mejor desenvolvimiento diario en su puesto de trabajo.

En el caso de Almacén de Ingredientes, las fichas se hicieron en base a los puestos de trabajo que se encuentran en el Departamento (Ver CD, Anexos C.1 al C.4).

Figura No. 10. Ficha Técnica de Coordinador de Almacén de Ingredientes.

AVON
the company for women

EMPRESA: AVON COSMETICS DE VENEZUELA **DEPARTAMENTO: ALMACÉN DE RI**		Ficha técnica de caracterización de puesto de Trabajo	Elaborado: Caballero Parra, Jorge Quintero Ufre, Jose
RESPONSABLE: Coordinador de Almacén	**TIPO DE PROCESO:** Producción	**ALCANCE:** Puesta en marca de las actividades diarias del almacén; Asignación, coordinación, seguimiento de las tareas a efectuar los operarios del Almacén.	
PROVEEDOR: Coordinador de almacén		**OBJETO**: Ingredientes Químicos	
DESCRIPCIÓN GENERAL: Responsable del control de inventario de RI en el área de pre-pesaje. Responsable de la preparación y entrega de las órdenes pre-pesadas y adiciones al área de Fabricación		**ENTRADAS** Ordenes de Producción	**SALIDAS** • Ordenes de Producción • Documento de status actualizado de turnos • Actualización del Programa de necesidades • Descarga de Inventario
MEDIO DE TRABAJO PRINCIPAL		**MEDIO DE TRABAJO**	**DESTINATARIOS**
Nombre/tipo: Computadora N° de Maquina: 3 Fabricante: Dell Capacidad: N/A Emanaciones: Calor Drenajes:N/A Electricidad: 110 Volt		• **ÁREA / EQUIPOS:** ALMACEN / MONTACARGAS, TRANSPALETAS MANUALES, COMPUTADORA IMPRESORA, SILLA, MESA • **TECNOLOGÍA:** MAC-PAC, WIMS (SISTEMA DE INVENTARIOS) • **DOCUMENTOS:** FACTURA	• Asistente de almacén (I,II) • Pesadores
PROCESOS PELIGROSOS		**REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO**	
• Ambiente de trabajo con deficiencias de ventilación • Malas posturas en interacción con los equipos • Movimientos Repetitivos • Interacción con sustancias químicas • Posiciones incomodas y forzadas • Atropello, golpes, atrapamientos, por vuelco de montacargas, traspaletas y rack de almacén • Caídas por la mala posición de paletas en la Pasillos del Almacen a la hora de revisar los Status de la Ordenes de Producción			
Revisado RC	Aprobado		

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

En Fabricación, se realizaron las fichas técnicas en base a las máquinas que se tienen en el área de Fabricación (Ver CD, Anexos C.5 al C.9) debido a que el procesador tiene distintas máquinas que utilizar.

Figura No. 11. Ficha Técnica del Procesador del Área de Colonias.

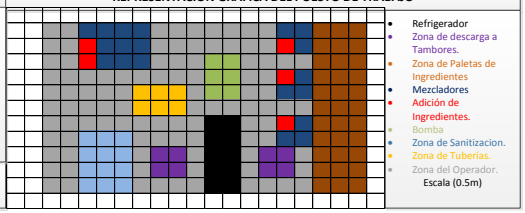
AVON
the company for women

EMPRESA: AVON COSMETICS DE VENEZUELA **DEPARTAMENTO: FABRICACION**	Ficha técnica de caracterizacion de puesto de Trabajo	Elaborado: Caballero Parra, Jorge Quintero Ufre, Jose

RESPONSABLE: Procesador	**TIPO DE PROCESO:** Procesador de Colonias.	**ALCANCE**: Buscar los Ingredientes del Almacén de Ingredientes en la Zona de Espera de Fabricación para realizar la orden de producción encargada por el coordinador de fabricación y despachar el producto terminado al departamento de empaques.
PROVEEDOR: Almacén de Ingredientes		**OBJETO:** Ingredientes Químicos.

DESCRIPCIÓN GENERAL: Encargado de recibir los ingredientes para procesar y producir Colonias.	**ENTRADAS** • Ingredientes. • Orden de producción. • Hoja de procesos.	**SALIDAS** • Productos terminados para ser empacados.

MEDIOS DE TRABAJO PRINCIPAL			**MEDIO DE TRABAJO**	**DESTINATARIOS**
Nombre/tipo: Mezclador N° de Maquina: 4 Fabricante: Lightnin Capacidad: 300, 600, 1000 y 3000 Kgs. Emanaciones: Calor Drenajes: No Electricidad: 110 Vol.	Nombre/tipo: Refrigerador N° de Maquina: 1 Fabricante: Kol - Flo Capacidad: N/A Emanaciones: N/A Drenajes :No Electricidad: 110. Vol	Nombre/tipo: Bomba N° de Maquina: 2 Fabricante: Reeve Capacidad: N/A Emanaciones: N/A Drenajes: No Electricidad: 110. Vol	• ÁREA / EQUIPOS: FABRICACION, AREA DE COLONIAS. / MONTACARGAS, TRANSPALETAS MANUALES, KETTEL, BOMBA, REFRIGERADOR, REGULADOR DEL AGUA Y ALCOHOL, CUCHILLA AUTO RETRACTIL, CUCHARON, RECIPIENTE, SILLA, MESA, MANGUERAS. • TECNOLOGÍA: PANEL DE CONTROL DEL MANEJO DE AGUA Y ALCOHOL. • DOCUMENTOS: ORDEN DE PRODUCCION, HOJA DE PROCESOS.	• Empaque.

PROCESOS PELIGROS	**REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO**
• Caídas al subir escaleras para la adición de agua y alcohol. • Malas posturas en interacción con los equipos, adición de ingredientes y descarga de producto terminado. • Movimientos Repetitivos. • Interacción con sustancias químicas. • Posiciones incomodas y forzadas debido al poco espacio alrededor de las mezcladoras. • Proyección de cargas o partículas por el manejo de carga con los medios de trabajo. • Golpes por incorrecta determinación de las herramientas para la apertura de tambores. • Golpes o cortaduras debido al incorrecto manejo de las manillas de seguridad de las mangueras al conectarlas con las válvulas de descarga de las mezcladoras y bombas. • Posturas incomoda debido al posicionamientos del switche de válvula de descarga de la Mezcladora de 3000lts.	

Revisado RC	Aprobado

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Luego de una investigación sobre distintas metodologías para realizar análisis de riesgo, se escogió la Nota Técnica de Prevención (NTP-330) ya que es una de las metodologías más actualizadas, de fácil uso y aplicabilidad para la evaluación de riesgos a realizarse en la empresa a partir de la verificación de las posibles deficiencias en los lugares de trabajo.

Por último, se revisaron las normativas y leyesvigentes en Venezuela con la familiaridad de buscar el métodoque se adecue.

4.2 Fase 2: Determinación de Riesgos enÁreas y Puestos de Trabajo.

La identificación de los riesgos se llevóa cabo con la utilización de las siguientes técnicas:

- **Listas de Chequeo:** se realizaron con el objeto de poder determinar y luego valorizar las condiciones de:

  - **Áreas de Trabajo:**enmarcado en condiciones de seguridad (seguridad estructural; espacios de trabajo y zonas peligrosas; suelos, aberturas desniveles y barandillas; vías de circulación; puertas y portones; rampas y escaleras fijas y de servicio; vías y salidas de evacuación, condiciones contra incendio, orden y limpieza y almacenaje de productos químicos)
  - **Condiciones de Puestos de Trabajo** (Entorno Físico, Carga Física, carga Mental, Aspectos Psicosociales y Tiempo de Trabajo): A su vez se realizaron unas listas de chequeo para detección de riesgos en los puestos de trabajo ubicándose en las siguientes categorías: Riesgos Físicos, Riesgos Químicos, Riesgos Mecánicos y Condiciones en Áreas.

- **Observación Directa:** se procedió a observar detenidamente las áreas y puestos de trabajo para poder determinar las opciones que se daban en las listas de chequeo.

- **Entrevistas No Estructuradas:** para complementar la determinación de los riesgos, se consultó de manera informal a los operadores de las áreas y puestos de trabajo ciertas dudas que se tuvieron en la observación de las mismas y sus opiniones acerca de disconformidades que se tienen en las mismas.

Utilizando las técnicas antes mencionadas se determinaron los siguientes riesgos que pasaran a ser variables en la evaluación con la Nota Técnica de Prevención (NTP)330. Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales España, con elque están expuestos los trabajadoresen las áreas y puestos de trabajo estudiados mostrándose a continuación:

Tabla No.16 Tipos de Riesgos Asociados en Almacén de Ingredientes

Agente de Riesgo	Variable
Riesgo Mecánico	• Caída al Mismo Nivel • Golpeado Por/Contra • Caída a Otro Nivel • Atrapamiento, Choque por vuelco de Máquinas o Vehículos Montacargas • Proyección de Partículas o Fragmentos • Atrapamiento Por o Entre Objetos
Riesgo Físico	• Ruido
Riesgo Químico	• Inhalación de Polvos • Disolventes • Contacto de Piel o los Ojos • Inhalación de Vapores
Riesgo Disergonómico	• Esfuerzo Excesivo • Postura Inadecuada • Movimiento Repetitivo
Riesgo Psicosocial	• Carga Física y Mental

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011).

Tabla No. 17 Tipos de Riesgos Asociados en Fabricación.

Agente de Riesgo	Variable
Riesgo Mecánico	• Caída al Mismo Nivel • Golpeado Por/Contra • Caída a Otro Nivel • Atrapamiento, Choque por vuelco de Máquinas o Vehículos Montacargas • Caída de Objetos en Manipulación • Proyección de Partículas o Fragmentos • Contacto con Temperaturas Extremas • Mutilación y/o Corte • Pisada sobre Objetos • Atrapamiento Por o Entre Objetos
Riesgo Físico	• Ruido • Eléctrico • Efectos de Calor • Incendio
Riesgo Químico	• Inhalación de Polvos • Disolventes • Contacto de Piel o los Ojos • Inhalación de Vapores
Riesgo Disergonómico	• Esfuerzo Excesivo • Postura Inadecuada • Movimiento Repetitivo
Riesgo Psicosocial	• Carga Física y Mental

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011).

Ya teniendo determinados los riesgos de las áreas y puestos de trabajo estudiados, se procedió a la representación de los riesgos utilizándose Análisis de Seguridad en el Trabajo (AST). Estos Análisis se enfocan en determinar las siguientes características de los riesgos hallados en lasáreas y puestos de trabajo:

1. Agente de Riesgo
2. Riesgo asociado
3. Daños Probables a la Salud
4. Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador.

Por otra parte, la estructura del AST se vinculó con el artículo 56 de Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT) (2005) de los deberes de los empleadores, numeral 4 que se define como:

> *"Informar por escrito a los trabajadores y trabajadoras y al Comité de Seguridad Laboral de la condiciones inseguras a las que están expuestas lo primeros, por la acción de agentes físicos, químicos, biológicos, meteorológicos o a condiciones disergonómicas o psicosociales que puedan causar daño a la salud, de acuerdo a los criterios establecidos por el Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales."*

Los AST en el Almacén de Ingredientes se hicieron con respecto a los puestos de trabajo, mientras que los AST de Fabricación se hicieron con respecto a la maquinaria (Ver CD, Anexos D).

A continuación de puede observar un fragmento de los diagramas AST ya mencionados:

Figura No. 12 Fragmento del AST de la Máquina Becomix.

AVON the company for women	Análisis de Seguridad de Tarea AST					
Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Becomix				N/A	
Tarea:	Sanitización					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	N/A
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras					
Agente de Riesgo	**Tipo de Accidente**			**Efecto a la salud**		**Medidas Preventivas**
Mecánico	Contacto con temperaturas extremas.			Quemaduras.		• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma Covenin (2237:1989). • Precaución al manejar la máquina al estar en altas temperaturas.
	Caída al Mismo Nivel.			Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma Covenin (0039:2003).
	Caída a Otro Nivel.			Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma Covenin (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma Covenin (2237:1989).
	Golpeado por/contra.			Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.		• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma Covenin (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma Covenin (0039:2003).

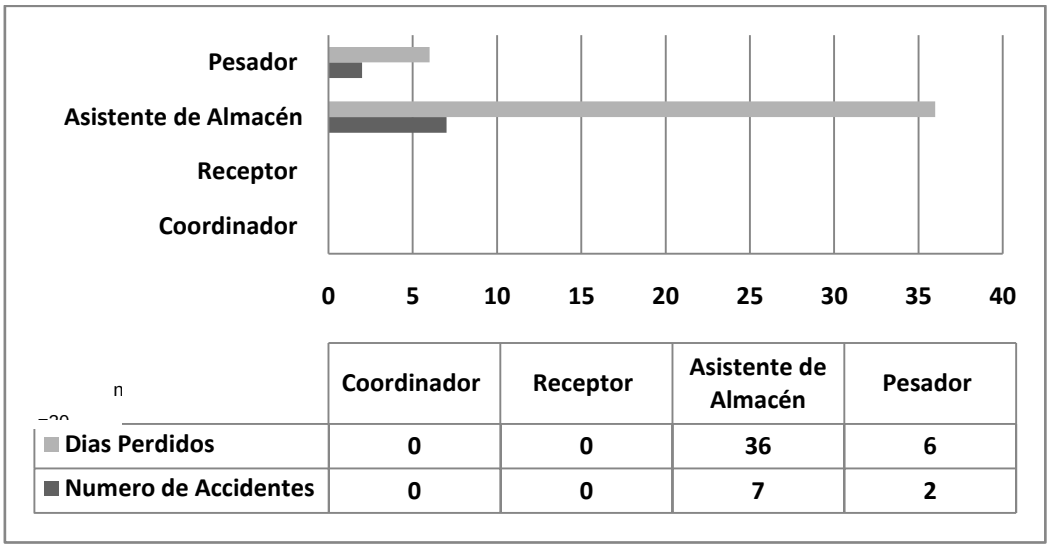
Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011).

4.3 Fase 3: Valoración de Riesgos en Áreas y Puestos de Trabajo

La valorización de los riesgos se realizó utilizándose en conjunto los riesgos asociados determinados con los AST de la Fase 2, la metodología ya mencionada para la aplicación de la NTP-330 y las tasas deaccidentabilidad de los últimos 3 años en los departamentosobjeto de estudio para determinar los niveles de consecuencia.

El siguiente gráfico representa los accidentes y el total de días perdidos ocurridos en el departamento de Almacén de Ingredientes en los últimos 3 años. Se observa que los puestos de trabajo con mayor índice de accidentabilidad son los de Asistente de Almacén y Pesador.

Gráfico No. 1 Accidentes en Almacén de Ingredientes en los últimos 3 años (2008-JUN 2011) vs DíasPerdidos.

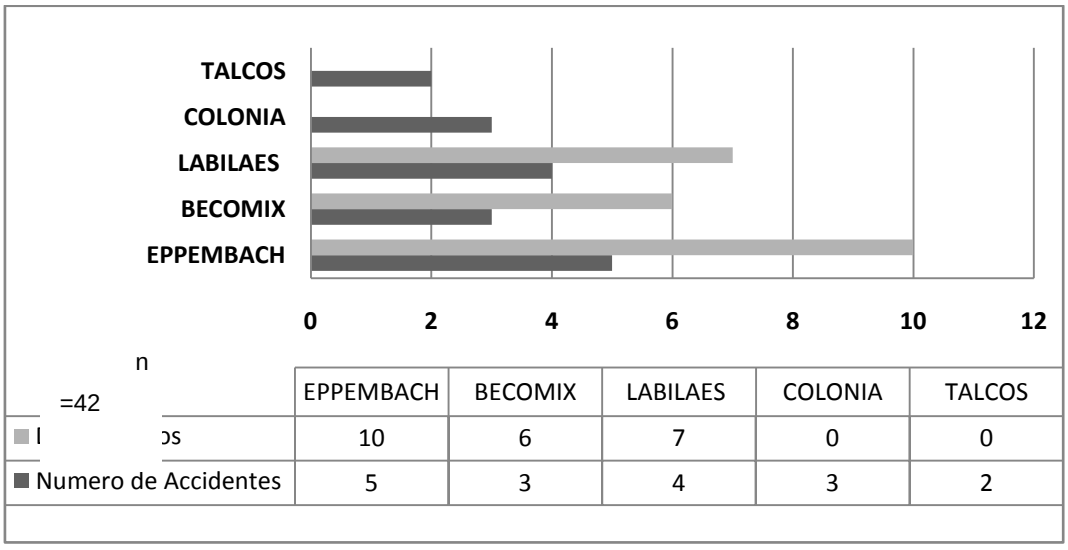


	Coordinador	Receptor	Asistente de Almacén	Pesador
Dias Perdidos	0	0	36	6
Numero de Accidentes	0	0	7	2

Fuente: AVON, Elaboración Propia.

El siguiente gráficorepresenta los accidentes y el total de días perdidos ocurridos en el departamento de Fabricación en los últimos 3 años. Se observa que la maquina con mayor accidentabilidad es la Eppenbach.

Gráfico No.2 Accidentes en Fabricación en los últimos 3 años(2008-JUN 2011) vs Días Perdidos.



	EPPEMBACH	BECOMIX	LABILAES	COLONIA	TALCOS
Numero de Accidentes	5	3	4	3	2

Fuente: AVON, Elaboración Propia.

Para determinar los Niveles de Consecuencia de la NTP-330, se investigó con mayor detalle los accidentes, determinando cuales fueron los riesgos asociados,la frecuencia de los mismos ycuáles fueron sin pérdida de tiempo (ASPT), con pérdida de tiempo (ACPT)y con requerimiento de primeros auxilios (CPA) de cada accidente para así obtener un valor real cuantitativo para la investigación. (Ver CD, AnexosE).

Todos los datos obtenidos se reflejaron en unas Fichas de Estimación y Valorización de Riesgos las cuales se caracterizan por cada tipo de Agente de Riesgo presentes en el departamento que se muestran en la Tabla No.18 (Agentes Mecánicos, Agentes Físicos, Agentes Químicos, Agentes Disergonómicos y Agentes Psicosociales). (Ver CD, Anexos F)

En el caso del Almacén de Ingredientes, cada Ficha se hace con respecto a cada puesto de trabajo. Por otra parte, en fabricación, cada Ficha se hace con respecto a la maquinaria del mismo departamento, las cuales se muestran a continuación.

DEPARTAMENTO ALMACÉN DE INGREDIENTES, ASISTENTE DE ALMACÉN:

Tabla No.18 Ficha de Evaluación para el Departamento de Almacén de Ingredientes, Asistente de Almacén.

AVON the company for women	**Ficha de Evaluación para áreas y puestos de trabajo**																	
Área de Trabajo:	Almacén de Ingredientes																	
Puesto de Trabajo:	Asistente de Almacén																	
Maquinaria:	Montacargas, Traspaleas manuales								**No de Trabajadores:**									
Equipos de protección personal:	Casco		Tapones		Lentes		Botas		Mascaras		Ninguno		Otro					
	X		X				X		X									
1.Agente de Riesgo Mecánico																		
Condición	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Caída Al mismo Nivel		6				3				18						10	180	II
Caída a Otro Nivel		6					2				12					10	120	III
Golpeado por / contra		6			4				24						25		600	I
Atrapamiento, choque por vuelcos de máquinas o vehículos montacargas		6					3			18					25		450	II
Proyección de Partículas o Fragmentos			2				2					4				10	40	III
Atrapamiento por o entre objetos		6				3				18					25		450	II
2. Agentes de Riesgo Físico (Higiene Industrial)																		
Ruido			2		4						8					10	80	III
3. Agente de Riesgo Químico																		
Inhalación de Polvos			2				2					4				10	40	III
Disolventes			2				2					4				10	40	III
Por contacto de la piel o los ojos			2				2					4				10	40	III
4. Agente de Riesgo Disergonómico																		
Esfuerzo Excesivo		6			4				24						25		600	I
Movimiento Repetitivo			2		4						8					10	80	III
5.Agente de Riesgo Psicosociales																		

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

DEPARTAMENTO FABRICACIÓN, PROCESADOR MAQUINA EPPENBACH

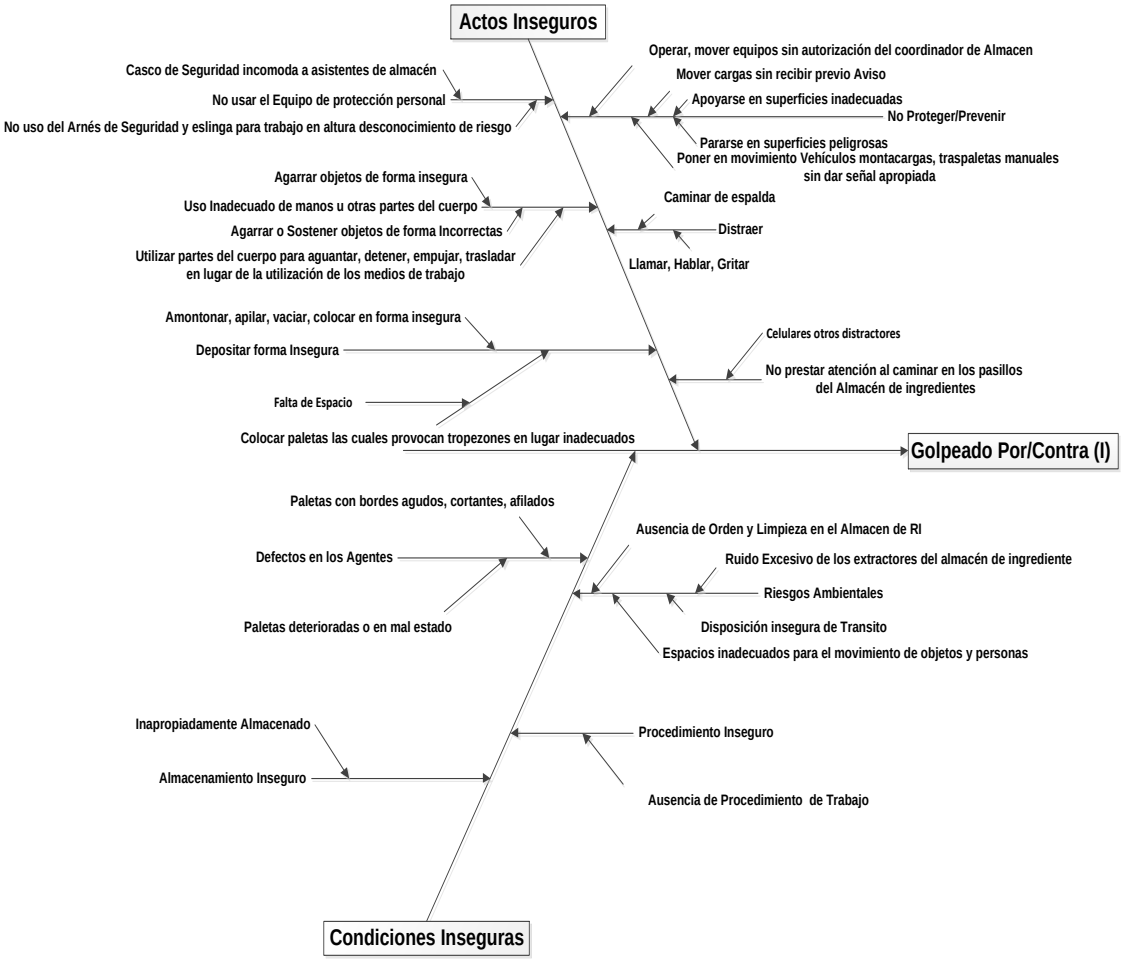
Tabla No.19 Ficha de Evaluación para el Departamento de Fabricación, Procesador Máquina Eppenbach.

AVON the company for women	**Ficha de Evaluación para áreas y puestos de trabajo**																	
Área de Trabajo:	Fabricación																	
Puesto de Trabajo:	Procesador (Lociones, Champúes y Desodorantes)																	
Maquinaria:	Eppenbach												**No de Trabajadores:**					
Equipos de protección personal:	Casco		Tapones		Lentes		Botas		Mascaras		Ninguno		Otro					
			X		X		X		X									
1.Agente de Riesgo Mecánico																		
Condición	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Contacto con Temperaturas Extremas		6					2			12						10	120	III
Caída al mismo Nivel		6			4				24						25		600	I
Caída a Otro Nivel			2		4						8					10	80	III
Golpeado por / contra		6					2			12						10	120	III
Atrapamiento, choque por vuelcos de Maquinas o vehículos Montacargas			2				2					4				10	40	III
Mutilación o Corte		6				3					18				25		450	II
Atrapamiento por o entre objetos			2			3					6					10	60	III
2. Agentes de Riesgo Físico (Higiene Industrial)																		
Ruido			2		4						8					10	80	III
Efectos de Calor		6			4				24							10	240	II
Incendios			2					1				2				10	20	IV
3. Agente de Riesgo Químico																		
Inhalación de Polvos			2			3					6					10	60	III
Inhalación de Vapores			2		4						8					10	80	III
Disolventes			2				2					4				10	40	III
4. Agente de Riesgo Disergonómico																		
Esfuerzo Excesivo		6				3				18					25		450	I
Postura Inadecuada			2		4						8					10	80	III
5.Agente de Riesgo Psicosociales																		
Carga Física y Mental		6					2				12					10	120	III

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Por último, para la determinación de la causas de los riesgos de mayor valor, se realizaron diagramas de causa y efecto (Ver CD, Anexos G) estratificados para determinar las causas potenciales de los problemas identificados por niveles de intervención "I" y "II". Esta estratificación fue tomada basándose en el "Registro, Clasificación y Estadísticas de Lesiones de Trabajo" (Normas COVENIN 0474-1997) la cual indica que la clasificación de accidentes en el trabajo están diversificadas en actos inseguros y condiciones inseguras.

Figura No. 13 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo asociado "Golpeado por/contra¨ del Asistente de Almacén de Ingredientes.



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

CAPITULO V
LA PROPUESTA

5.1 Título

Diseño de un plan para la mejora de las condiciones de trabajo, basado en evaluación de riesgo, en los departamentos de Almacén de Ingredientes y Fabricación de la Empresa Avon Cosmeticsde Venezuela C.A.

5.2 Justificación de la Propuesta

Después de haber realizado el análisis de los resultados, y en función del logro de los objetivos de la investigación, surge la necesidad de crear una propuesta, con la cual se busca mejorar los puestos de trabajo en los Departamentos de Almacén de Ingredientes y de Fabricación de una empresa de cosméticos la cual permitirá fortalecer las condiciones de trabajo y a su vez cumplir con los fundamentos de la gestión de seguridad y salud ocupacional en Venezuela, según lo establecido en la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT) y su Reglamento Parcial.

5.3 Objetivo

Formular las mejoras para el control de riesgo analizando el impacto económico de estas, relacionado con las sanciones dispuestas por Ley en el Artículo 118 ,119 y 120 de la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT).

5.4 Estructura de la Propuesta.

En esta sección se formularan las propuestas que lleven a la meta de aumentar los niveles de seguridad, higiene y salud ocupacional para, por consiguiente, disminuir los riesgos que conllevan a la ocurrencia de accidentes en la planta, cumpliendo a su vez, con la Fase 4 del presente trabajo: **"Elaboración de un plan para la mejora de las áreas y puestos de trabajo".**

5.4.1 Fase IV: Elaboración de un plan para la mejora de las áreas y puestos de trabajo.

Para la realización de la fase 4, se elaboraron las propuestas de mejoras que se recomiendan realizar para disminuir los riesgos de sufrir accidentes en los Departamentos de estudio. Luego, conociendo los costos de realizar estas mejoras a la planta, se determina la factibilidad de la propuesta al comparar los costos de implementación con las posibles sanciones del no cumplimiento de la legislación nacional vigente.

5.4.1.1 Propuesta para la Mejora.

Se comenzará la estructura de la propuesta con la presentación de las mejoras por puesto de trabajo, y así pasar al Plan de Inversión para el establecimiento de tales, para finalizar con el Plan de Acción de las mejoras que se expondrá en tablas que determinan las propuestas según el riesgo asociado para corto y mediano plazo por departamento.

En todas las propuestas para la mejora se recomiendan la implementación de las Prácticas de Trabajo Seguro (PTS) (Ver CD, Anexos H) las cuales tratan sobre como realizar los procedimientos para mitigar los riesgos.

Con referencia a las propuestas de adquisición de maquinaria recomendada. (Ver CD, Anexos J)

Propuesta para la mejora según los puestos de trabajo en el Departamento de Almacén de Ingredientes:

I. Para los Asistentes de Almacén (Responsable Aleida Díaz):

Tabla No.20Propuestas para la Mejora, Asistente de Almacén.

Actividad	Descripción
Educación	• Revisión y reimpulso de charlas educativas sobre la importancia de la utilización de equipos de protección personal adecuados para su labor necesarios tales como: a. Casco de Seguridad Tipo 2 (sin ala corrida que puede incluir visera), Clase A (destinados a reducir la fuerza de impacto de objetos cayendo). b. Guantes de látex o PVC Tipo 4. • Llevar a cabo charlas del manejo seguro y responsable de los montacargas. • Promocionar el mantenimiento del orden de la correcta ubicación de las paletas y equipos en el almacén.
Medios de Trabajo	• Dotar de Apilador Hidráulico de Tambor Modelo HLDT-880 con las siguientes características: a. Capacidad máxima 300 Kgs. b. Funciona con tambores de tipo acero, polietileno y fibras. • Diseñar Dispositivo de Anclaje en la cesta de elevación con las horquillas del montacargas.
Organización del Trabajo	• Implementar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS) del Asistente de Almacén.

Diseño: Elaboración propia

II. **Para los Pesadores** (Responsable Aleida Díaz):

Tabla No.21Propuestas para la Mejora, Pesador.

Actividad	Descripción
Educación e Información Preventiva	• Revisión y reimpulso de charlas educativas sobre la importancia de la utilización de equipos de protección personal adecuados para su labor necesarios tales como: a. Guantes de látex o PVC Tipo 4. b. Protectores Auditivo tapón Auricular moldeable desechable. • Revisión y re-impulso de programas para levantamiento y manejo manual de carga de traslado de carga física.
Medios de Trabajo	• Dotar de equipos de Protección Personal adecuados para el puesto de trabajo tales como: a. Protectores oculares de tipo 3(b) Anteojos de Copa para Polvo y Salpicadura. b. Protección Respiratoria de doble filtro de Tipo A Clase 3 (Filtro de Alta capacidad) • Ejecutar cambio de diseño en la base en los volteadores de tambores que se adecuen a las dimensiones de las paletas. • Dotar de equipo Volteador de Tambor Hidráulico Modelo ESFL-56-DS con capacidad para 450 Kgs. de dimensiones (81 x 121 x 182) cms. • Colocación de toma corrientes individualizado por puesto de trabajo, antiexplosivos, preferiblemente con propiedades anti-explosivas. • Colocar sistema de extracción de aire individualizado por puesto de trabajo Campana o vitrina Protectora. a. Con circulación de Aire, flujo Laminar/Turbulento b. Con control de Velocidad de extracción en la frente de la campana
Organización del Trabajo	• Exigir el uso del Equipo de Protección Auditiva • Establecer un programa de mantenimiento preventivo para el para el equipo de pesado de ingredientes. • Implementar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS) del Pesador.

Diseño: Elaboración propia

Propuesta para la mejora según los puestos de trabajo Departamento de Fabricación:

I. **Para el Procesador Área de Eppenbanch** (Responsable Aleida Díaz):

Tabla No.22Propuestas para la Mejora, Procesador Área de Eppebanch.

Actividad	Descripción
Educación e Información Preventiva	• Revisión y reimpulso de charlas educativas sobre la importancia de la utilización de equipos de protección personal adecuados para su labor. • Revisión y re-impulso de programas levantamiento y manejo manual de carga de traslado de carga física.
Medios de Trabajo	• Dotar de equipo Porta Tambor Giratorio con acoplamiento en las horquillas de montacargas Modelo DGF-55 con capacidad para 360 Kgs. • Dotar el área máquina de la Mezzanina sobre piso antideslizante y contenedora. • Dotar de equipos de Protección Personal adecuados para el puesto de trabajo tales como: a. Protectores oculares de tipo 3(b) Anteojos de Copa para Polvo y Salpicadura.
Organización del Trabajo	• Implementar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS) del Procesador Áreas de Eppenbach. • Colocar señales de para el uso de Equipo de Protección personal.

Diseño: Elaboración propia

II. Para el Procesador Área de Becomix (ResponsableAleida Díaz):

Tabla No.23Propuestas para la Mejora, Procesador Área de Becomix.

Actividad	Descripción
Educación e Información Preventiva	• Revisión y reimpulso de charlas educativas sobre la importancia de la utilización de equipos de protección personal adecuados para su labor. • Realizar una campaña de orden y limpieza.
Medios de Trabajo	• Dotar al áreade la Mezzanina de la máquina con piso antideslizante y contenedora. • Dotar de equipo Porta Tambor Giratorio con acoplamiento en las horquillas de montacargas Modelo DGF-55 con capacidad para 360 Kgs. • Dotar de equipos de Protección Personal adecuados para el puesto de trabajo tales como: a. Protectores oculares de tipo 3(b) Anteojos de Copa para Polvo y Salpicadura.
Organización del Trabajo	• Implementar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS) del Procesador Áreas de Becomix. • Colocar señales de para el uso de Equipo de Protección personal.

Diseño: Elaboración propia

III. Para el Procesador Área de Talcos (Responsable Aleida Díaz):

Tabla No.24Propuestas para la Mejora, Procesador Área de Talcos.

Actividad	Descripción
Educación e Información Preventiva	• Revisión y reimpulso de charlas educativas sobre la importancia de la utilización de equipos de protección personal adecuados para su labor necesarios tales como: a. Protectores Auditivo tapón Auricular moldeable desechable. • Revisión y re-impulso de programas levantamiento y manejo manual de carga de traslado de carga física.
Medios de Trabajo	• Colocar malla de metal protectora en la baranda (entre la baranda y el suelo) de la Mezzanina de la zona de la máquina. • Colocar Interruptor de Seguridad por enclavamiento con confinado individual Serie AZ16 para el mezclador. • Mejorar el sistema de extracción general e individualizada de la máquina.
Organización del Trabajo	• Implementar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS) del Procesador Área de Talcos. • Exigir el uso del Equipo de Protección Auditiva

Diseño: Elaboración propia

IV. Para el Procesador Área de Labiales (Responsable Aleida Díaz):

Tabla No.25Propuestas para la Mejora, Procesador Área de Labiales.

Actividad	Descripción
Educación e Información Preventiva	• Revisión y reimpulso de charlas educativas sobre la importancia de la utilización de equipos de protección personal adecuados para su labor necesarios tales como: a. Guantes de látex Tipo 4. b. Protectores oculares de tipo 3(a) Anteojos de Copa para protección al impacto.
Medios de Trabajo	• Micro switch para la detección de guardas de seguridad y puesta en marcha del equipo Molino.
Organización del Trabajo	• Ejecutar mantenimiento para verificación y prevención de falla de las guardas de seguridad del molino. • Ejecutar mantenimiento al mezclador en el sistema de seguridad contra acción de descenso • Exigir el uso de las Guardas de seguridad dispuestas para el Molino. • Implementar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS) del Procesador Área de Labiales. • Realizar mantenimiento de las señalizaciones de tránsito de circulación peatonal y disposición de zonas del área.

Diseño: Elaboración propia

V. Para el Procesador Área de Colonia (Responsable Aleida Díaz):

Tabla No.26Propuestas para la Mejora, Procesador Área de Colonias.

Actividad	Descripción
Educación e	• Revisión y reimpulso de charlas educativas sobre

Información Preventiva	la importancia de la utilización de equipos de protección personal adecuados para su labor necesarios tales como: a. Protectores oculares de tipo 3(a) Anteojos de Copa para protección al impacto. b. Guantes de látex ó PVC Tipo 4.
Medios de Trabajo y Reubicaciones	• Reubicación de la zona de sanitización de tótem. • Reubicación de la Interruptor de descarga del mezclador de capacidad 3000 lts. • Reajuste de las alturas y revisión del estado de las válvulas de compuerta en el área. a. Válvulas de Compuerta a una altura sugerida entre 1,50 a 1,65 metros del piso b. Cambio de Válvulas rotas o deterioradas. • Dotar de herramientas apropiadas para la apertura de ingredientes en presentación de tipo tambor.
Organización del Trabajo	• Realizar mantenimiento de las señalizaciones de tránsito de circulación peatonal y disposición de zonas del área. • Implementar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS) del Procesador Área de Colonias.

Diseño: Elaboración propia

5.4.1.2 Plan de Inversión

Las Propuestas para la mejora de las condiciones de trabajo para la mitigación de los riesgos identificados por el uso de la Nota Técnica de Prevención NTP-(330), traen consigo una inversión monetaria, para la cual se

obtuvieron presupuestos de proveedores para así tener una variedad de opciones y costos.

Es importante señalar que el costo total de las propuesta para la mejora se comparó con las multas que impone el INPSASEL, por lo dispuesto en la Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (LOPCYMAT), Capítulo II, Infracciones administrativas en materias de Seguridad y Salud en el Trabajo, en sus Artículos 118 De las Infracciones Leves, De las infracciones graves artículo 119 y De las infracciones muy Graves Artículo 120.

Por lo anteriormente expuesto se presentará una tabla resumen de los costos asociados con los posibles costos por incumplimientos de la empresa Avon Cosmetics de Venezuela, C.A. (Ver CD, Anexos I)

Tabla No.27 Costos Totales probables por incumplimiento impuesto por INPSASEL y Costos estimados de las mejoras.

	Propuesta para la Mejora (Bs.F)	T.E[3]	Costo por Incumplimiento(Bs.F)	
			Mínima	Máxima
Total	193.534	72	722.304	2.325.675

Diseño: Elaboración propia

Estimación de los costos de las propuestas para la mejora de los puestos de trabajo representados por los departamentos objeto de estudio la cual se muestra a continuación:

[3]T.E.: Trabajadores expuestos

Tabla No.28 Costo estimado de las Propuestas, Departamento de Almacén de Ingrediente.

Propuestas	Cantidad	Costo (Bs.F)
Volteador de Tambor Hidráulico Modelo ESFL-56-DS	4	50.912
Apilador Hidráulico de Tambor Modelo HLDT-880	4	28.397

Protectores Oculares contra polvo y salpicadura	13	1.170
Protectores respiratorios de doble Filtro (Respiradores de doble filtro)	13	3.705
Sistema de Extracción de Aire (Tipo Campana con vitrina protectora)	4	En Proceso
Compra de herramienta para apertura de ingredientes de tipo tambor	4	400
Colocación de Señalización los puesto de trabajo de colocación EPP	4	3.000
Estudio de Ruidos	1	28.300
Estudio de Ventilación	1	32.500
Total		**148.384**

Diseño: Elaboración propia

Tabla No.29 Costo estimado de las Propuestas, Departamento de Fabricación.

Propuestas	Cantidad	Costos (Bs.F)
Porta Tambor Giratorio con acoplamiento en las horquillas de montacargas Modelo DGF-55	4	21.310
Sobre piso antideslizante y contenedora	1	13.000
Protectores Oculares contra polvo y salpicadura	42	3.780
Malla de tipo hexagonal de Metal para Área de Talco	1	360
Interruptor de Seguridad con Actuador Separado	1	1.200
Bebedero o Filtro de Agua (Dispensador de Agua Primiun modelo PWC215T)	1	1300
Micro switch de detección de guardas	1	En Proceso
Sistema de Extracción de Aire (Tipo Campana)	4	En Proceso
Compra de herramienta para apertura de ingredientes de tipo tambor	4	400
Colocación de Señalización los puestos de trabajo de colocación EPP	4	3.800
Total		**45.150**

Diseño: Elaboración propia

De acuerdo con los requerimientos, que traen consigo unos costos asociados, al comparar con los escenarios propuestos desanciones, se aprecia que las propuestas son económicamente factibles no solo por los ahorros inmediatos, sino por las mejoras que proveerían al trabajador por la mitigación

de los riesgos asociados en su jornada laboral. El ahorro estimado se puede apreciar a continuación:

Tabla No.30Comparación de Costos entre la inversión y la sanción.

Inversión de la Propuesta (BsF.)		Sanción (BsF.)	% de Inversión de la propuesta con respecto a la sanción
193.534	Mínimo	722.304	27
	Máximo	2.325.675	8

Diseño: Elaboración propia

5.4.1.2 Plan de Acción

En esta sección se presentara las propuestas de mejorasen un plan estratégico para su implementación, basado en el escalas de tiempo, a corto plazo y a mediano plazo, la importancia de la urgencia de la implementación viene dada por el nivel de intervención del riesgo asociado gracias a la evaluación de riesgos aplicada en la empresa.

Tabla No.31Plan de Acción para la mitigación de los Riesgos Asociados del Departamento de Almacén de Ingredientes.

Plan de Acción	Riesgo asociado	Propuestas para la Mejora
A Corto Plazo	Golpeado por/contra	• Reimpulsar las charlas de concientización de la importancia de la utilización de los equipos de protección personal dotados por la empresa. • Reubicar la zona de espera de pre-pesaje y zona de productos en devolución. • Colocar señalización para el uso de equipos de protección personal. • Promover el mantenimiento a las señalizaciones de tránsito en el Almacén. • Promocionar y capacitar de Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS). • Dotar de herramientas conceptuadas para la aberturade ingredientes dependiendo de su presentación. • Detectar y excluir paletas en mal estado (con bordes agudos, cortantes y afilados).
	Esfuerzo Excesivo	• Adquirir los equiposApilador Hidráulico de Tambor Modelo HLDT-880y Volteador de Tambor Hidráulico Modelo ESFL-56-DS para vertido de cargas,necesarios para aligerar la carga excesiva del trabajador en el almacén. • Realizar mantenimiento preventivo a las balanzas de nivel de piso para mantenerlas operativas. • Realizar modificaciones a los equipos existentes en el almacén para adecuarlos a los requerimientos y dimensiones del puesto de trabajo. • Promocionar y capacitar de Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS). • Exigir a los proveedores, debido al diseño impropio de la presentación de los ingredientes,que distribuyan la materia prima en presentaciones manejables por los operadores.
A Mediano Plazo	Caída al Mismo Nivel	• Adquirir conos de señalización de superficies húmedas. • Mejorar la ubicación y cantidad de tomacorrientes en el almacén. • Realizar una campaña de orden y limpieza. • Fomentar el adiestramiento en cuanto al almacenamiento de ingredientes en el departamento.
	Atrapamiento	• Realizar una campaña de orden y limpieza. • Fomentar el adiestramiento en cuanto al manejo responsable del montacargas.
	Ruido	• Reimpulsar las charlas de concientización de la importancia de la utilización de los equipos de protección personal dotados por la empresa. • Colocar señalización para el uso de equipos de protección personal. • Profundizar el estudio de ruidos en el área del almacén. • Realizar un estudio de Ruido en el almacén.
	Inhalación de Polvos	• Realizar un estudio de ventilación del almacén. • Arreglar los ventiladores en mal estado del almacén. • Reorganizar la ubicación de paletas ubicadas en Racks que bloquean la entrada de aire de ventiladores al almacén. • Adquisición de los equipos Respirador Medio Rostro y Filtro de Alta Eficiencia para Partículas y Gases Ácidoslos cuales se ajustan a los requerimientos de prevención de riesgos de los trabajadores.

Fuente: AVON, Elaboración Propia.

Tabla No.32Plan de Acción para la mitigación de los Riesgos Asociados del Departamento de Fabricación.

Plan de Acción	Riesgo asociado	Propuestas para la Mejora
A Corto Plazo	Caída al Mismo Nivel	• Realizar una campaña de orden y limpieza. • Colocar una superficie anti resbalante en el piso alrededor de las máquinas. • Promocionar y capacitar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS). • Promover el mantenimiento a las señalizaciones de tránsito en el departamento.
	Esfuerzo Excesivo	• Promocionar y capacitar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS). • Adquirir equipos de traslado y de elevación de cargas necesarios para aligerar la carga excesiva en la acción de adición de ingredientes por parte del trabajador en el departamento. • Implementar un programa de instrucción y promoción de manejo de cargas.
	Golpeado por/contra	• Realizar una campaña de orden y limpieza. • Promocionar y capacitar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS). • Dotar de herramientas conceptuadas para la aberturade ingredientes dependiendo de su presentación.
	Mutilación o Corte	• Promocionar y capacitar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS). • Dotar de herramientas conceptuadas para la aberturade empaques de ingredientes dependiendo de su presentación. • Detectar posibles fallas y reemplazar las guardas de seguridad de los equipos.
	Inhalación de Polvos	• Reimpulsar las charlas de concientización de la importancia de la utilización de los equipos de protección personal dotados por la empresa. • Detectar posibles fallas y reemplazar equipos de ventilación del departamento. • Implementar un plan de mantenimiento preventivo en los sistemas de ventilación. • Adquisición de los equipos Respirador Medio Rostro y Filtro de Alta Eficiencia para Partículas y Gases Ácidos los cuales se ajustan a los requerimientos de prevención de riesgos de los trabajadores.
	Postura Inadecuada	• Reajustar la ubicación de ciertas válvulas manuales e interruptores de incomodo accionado en el departamento. • Realizar cursos de capacitación para el manejo de cargas en el departamento. • Implementar un programa de instrucción y promoción de manejo manual de cargas de traslado de cargas física. • Promocionar y capacitar los Procedimientos de Trabajo Seguro (PTS).
A Mediano Plazo	Efectos de Calor	• Establecer periodos de descanso programados. • Colocar un dispositivo de hidratación en el departamento de fácil acceso (bebedero, filtro de agua, etc.).
	Proyección de Fragmentos o Partículas	• Reimpulsar las charlas de concientización de la importancia de la utilización de los equipos de protección personal dotados por la empresa. • Promocionar y capacitar los Procedimientos de Trabajo Seguro.

Fuente: AVON, Elaboración Propia.

CAPÍTULO VI
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

a. Conclusiones

La evaluación de riesgos es una herramienta eficaz para la identificación, estimación y valoración de los riesgos existentes en las distintas áreas laborales de una empresa. Su aplicación conlleva importantes toma de decisiones para posteriores mejoras en materia de seguridad y salud ocupacional.

El objetivo del presente Trabajo Especial de Grado fue el diseño de un plan para la mejora de las condiciones de trabajobasado en una evaluación de riesgos en los departamentos de almacén de ingredientes y fabricación de la planta ubicada en Guatire de la empresa Avon Cosmetics de Venezuela C.A dela cual se obtuvieron las siguientes conclusiones:

1. Para la caracterización del proceso de trabajo se realizaron dos (2) flujogramas de despliegue los cuales permitieron identificar el proceso de trabajo del área, donde se definieron cada una de las actividades asociadas al puesto de trabajo y su interacción con los demás puestos que conforman el departamento. Adicionalmente, se elaboraron cuatro (4) Fichas Técnicas de Caracterización por puesto de trabajo en el Departamento del Almacén de Ingredientes y cinco Fichas Técnicas de Caracterización por puesto de trabajo referenciadasa las áreas de las máquinas existentes en el departamento de Fabricación, las cuales contienen una descripción detallada de los recursos, límites y dependencias que son propias de cada puesto de trabajo, todas estas con sus respectivo informe de Prácticas de Trabajo Seguro que debe cumplir el trabajador en su puesto de trabajo.

Dichos Flujogramas de Despliegue, Fichas Técnicas y Prácticas de Trabajo Seguro complementan el conocimiento técnico necesario de los trabajadores para su desempeño laboral, acorde con el artículo 53 de la LOPCYMAT.

2. Se elaboraron un total de cuarenta y uno (41) Análisis de Seguridad en el Trabajo (AST) los cuales permiten un enfoque total de las medidas preventivas y control que debe cumplir el trabajador y que son necesarias para contrarrestar los procesos peligrosos ya determinados, ya que los mismos se diferencian por cada tarea realizada en los puestos de trabajos y se establecen los riesgos asociados existentes. Los resultados obtenidos arrojaron un total de quince (15) variables de riesgo en el Departamento de Almacén de Ingredientes y veintidós (22) variablesde riesgo asociado en los Departamentos Fabricación, respectivamente.

3. La metodología de Valoración de Riesgos mostrada con la Nota Técnica de Prevención 330, permitió encontrar que en el departamento de Almacén de Ingredientes fueron dos (2) los riesgos asociados con nivel de intervención tipo I,los cuales son “Golpeado por/contra” y “Esfuerzo Excesivo”, que representa un 13,33 % de los riesgos totales, además un 26.66% Riesgos asociados con nivel de intervención de tipo II, Mientras que en el Departamento de Fabricación fueron seis (6) los Riesgos asociados con nivel de intervención tipo Iy que son “Golpeado por/contra”, “Esfuerzo Excesivo”, “Caída al Mismo Nivel”, “Mutilación o Corte”, “Inhalación de Polvos” y “Posturas Inadecuadas”,que representa un 24 % de los riesgos totales,además un 8% Riesgos asociados con nivel de intervención de tipo II.

4. Los veintitrés (23) diagramas de Causa y Efecto realizados para los riesgos asociados con el nivel de intervención de tipo I y II, los cuales mostraron los Actos Insegurosen los que incurre el trabajador (deberes de los Trabajadores artículo 54 LOPCYMAT) y las Condiciones Inseguras del puesto de trabajo, que ocasionan el riesgo asociado. Se debe destacar que la falta de orden y limpieza, un diseño inapropiado del puesto del trabajo y la falta del uso adecuado del equipo de protección personal son las causas más recurrentes de los procesos peligrosos, en la realización de los diagramas.

5. Para el control de riesgo se analizaron los diagramas de causa y efecto individualizados por puesto de trabajo y riesgo asociado, para la determinación

de las medidas de control a realizarse para la mitigación de los mismos; se estructuraron tres tópicos de acción los cuales son: educación e información preventiva la cual está orientada a la revisión y reimpulso de charlas educativas, medios de trabajo, lo cual trata sobre la dotación de herramientas y equipos; y organización del trabajo para la implementación de Prácticas de Trabajo de Seguro. Dichos controles tienen un costo estimado asociado para el departamento de almacén de ingredientes de Bs.F148.384 y para el departamento de fabricación de Bs.F45.150.

6. Para la determinación del impacto económico, se estudiaron los costos de las propuestas para la mejora de las condiciones de trabajo y las sanciones del no cumplimiento que establece LOPCYMAT en su Capítulo II “De las Infracciones” en los artículos 118, 119,120. Obteniéndose, que al implementar la propuesta para la mejora se estaría haciendo una inversiónque representa el 27% y 8% de las sanciones por incumplimiento de acuerdo a los dos escenarios propuestos.

7. El plan de acción se estructuró según los tiempos de ejecución para la mitigación de los riesgos a Corto y Mediano Plazo. Estos plazos dependen de la urgencia e importancia del riesgo asociado estudiado, basándose en los resultados del nivel de intervención anteriormente ejecutado. Los resultados obtenidos del plan de acción demuestran que la planta necesita mejoras con premura, ya que se presentaron mayor cantidad de riesgos asociados con nivel de intervención tipo I y deben ser atacados de manera inmediata a corto plazo sin olvidar los riesgos de Tipo II para así poder aplicar una política efectiva en materia de riesgos.

b. Recomendaciones

1. Investigar y realizar un estudio más amplio de la tasa de morbilidad de la empresa, ya que se puede establecer con mayor exactitud los niveles de intervención mostrado por la nota técnica de Prevención NTP-330.
2. Se recomienda a la Alta Gerencia de la Empresa la implementación de la Propuesta para la Mejora realizada en el presente trabajo a fin de evitar costos por sanciones dispuesta en la LOPCYMAT.
3. Realización de Estudios Ergonómicos, Variables de Riesgos, Sistema de Gestión Documentado.
4. Se Recomienda la presentación de este estudio al Comité de Seguridad de la Empresa Avon Cosmetics de Venezuela.

REFERENCIAS

Libros

- Arnoletto, E. (2010) "**Administración de la Producción como Ventaja Competitiva**" (I Edición) Editorial Triunfar.
- Betancourt, O. (1999) "**Salud y Seguridad en el Trabajo**" (I Edición) Editorial OPS/OMS-FUNSAD.
- Cortés, J. (2002) "**Seguridad e Higiene en el Trabajo: Técnicas de Prevención de Riesgos Laborales**" (III Edición) Editorial Alfaomega.
- Gutiérrez, H. (2005) "**Calidad Total y Productividad**" (II Edición) Editorial Alfaomega
- Ramírez, T. (1995) "**Como Hacer un Proyecto de Investigación**"(I Edición) Editorial Panapo.

Manuales y GuíasTécnicas

- Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales (2001) "**GuíaTécnicapara la Evaluación y Prevención de los Riesgos presentes en los lugares de Trabajo**".
- Ministerio de Trabajo y Asuntos Sociales (2001) "**Nota Técnica de Prevención NTP 330, Sistema Simplificado de Evaluación de Riesgos de Accidentes**".
- Confederación Empresarial Vasca (2001) "**Manual de acogida en Prevención de Riesgos Laborales**".
- Fundación Once(2003) "**Seguridad y Salud en el Trabajo para personas**".

Trabajos Especiales de Grado

- Angola, Ricardo y Domínguez, Juan (2010) "**Desarrollo de una propuesta de programa de seguridad y salud laboral para un colegio ubicado en el distrito metropolitano de Caracas**"Trabajo

Especial de Grado para optar al Título de Ingeniero Industrial. Universidad Católica Andrés Bello.

- Centeno, Raymeli y Gauna, Celinaveb (2006) "**Desarrollo de un Plan de Higiene y Seguridad Industrial para una empresa de perfumes, cosméticos y productos de cuidado personal**" Trabajo Especial de Grado para optar al Título de Ingeniero Industrial. Universidad Católica Andrés Bello.
- Parra, Anabel (2010) "**Elaboración del programa de seguridad y salud laboral de un restaurante de comida rápida ubicado en el área metropolitana**" Trabajo Especial de Grado para optar al Título de Ingeniero Industrial. Universidad Católica Andrés Bello.
- Pinto, Carolina y Rodríguez, María (2008) "**Elaboración del programa de seguridad y salud laboral para la torre principal de una institución financiera ubicada en el Rosal**" Trabajo Especial de Grado para optar al Título de Ingeniero Industrial. Universidad Católica Andrés Bello.

Normas y Leyes

- Constitución de la República Bolivariana de Venezuela (1999).
- Ley Orgánica del Trabajo (2000).
- Ley Orgánica de Prevención Condiciones y Medio Ambiente de trabajo (LOPCYMAT) (2005).
- Reglamento Parcial Ley Orgánica de Prevención Condiciones y Medio Ambiente de trabajo (RPLOPCYMAT).
- Norma Técnica (Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo) (NT-01-2008).
- COVENIN 0039:2003, Calzados de Seguridad, de protección y de trabajo.
- COVENIN 0815:1999, Cascos de protección personal para uso industrial.

- COVENIN 0871:1978, Protectores auditivos.
- COVENIN 0955:1976, Protectores oculares y faciales.
- COVENIN 1056-3-2003, Equipo de Protección Respiratoria.
- COVENIN 1565:1995, Ruido Ocupacional. Programa de Conservación auditiva. Niveles permisibles.
- COVENIN 2165:84, Guantes de Goma Natural y Materiales Sintéticos para uso Industrial.
- COVENIN 2237:1989, Ropa, equipo y dispositivos de protección personal. Selección de acuerdo al riesgo ocupacional.
- COVENIN 2249:1993, Iluminancias en tareas y Áreas de Trabajo.
- COVENIN 2250:2000, Ventilación de los lugares de trabajo.

Páginas WEB

- **INPSASEL,** www.inpsasel.gov.ve. Consulta: 2011, Agosto 20.
- **MAX MATERIAL HANDLING,** www.maxmaterialhandling.com. Consulta: 2011, Septiembre 06.
- **ENFOQUE OCUPACIONAL,** http://enfoqueocupacional.blogspot.com/2010/11/norma-tecnica-del-programa-de-seguridad.html. Consulta: 2011, Septiembre 06.
- **3M VENEZUELA,** www.3m.com.ve. Consulta: 2011, Septiembre 06.
- **PC ACTUAL,** www.pcactual.net. Consulta: 2011, Septiembre 06.

UNIVERSIDAD CATOLICA ANDRES BELLO

FACULTAD DE INGENIERIA

ESCUELA DE INGENIERIA INDUSTRIAL

“DISEÑO DE UN PLAN PARA LA MEJORA DE LAS CONDICIONES DE TRABAJO BASADO EN EVALUACION DE RIESGOS, EN UNA COMPAÑIA DE COSMETICOS UBICADA EN GUATIRE.”

(TOMO DE ANEXOS)

TRABAJO ESPECIAL DE GRADO

Presentado ante la

UNIVERSIDAD CATOLICA ANDRES BELLO

Como parte de los requisitos para optar al título de

INGENIERO INDUSTRIAL

REALIZADO POR: CABALLERO PARRA, Jorge Armando

QUINTERO UFRE, José Arcángel

TUTOR: ALVAREZ, Alexander

FECHA 1 de Septiembre de 2011

INDICE DE ANEXOS

ANEXOS A Listas de Chequeo.

ANEXO A.1 Lista de Chequeo de Condiciones en Áreas de Trabajo…….. 1

ANEXO A.2 Lista de Chequeo de Condiciones de Seguridad Áreas de Trabajo..…. 5

ANEXO A.3 Lista de Chequeo de Condiciones de Puestos de Trabajo. …….. 8

ANEXO A.4 Lista de Chequeo de Riesgo Mecánicos……..…… 11

ANEXO A.5 Lista de Chequeo de Riesgo Físicos…….. 13

ANEXO A.6. Lista de Chequeo de Riesgos Químicos……..……. 14

ANEXOS B Flujogramas de Despliegue

ANEXO B.1 Flujograma de Despliegue del Departamento de Almacén de RI……. 16

ANEXO B.2 Flujograma de Despliegue del Departamento de Fabricación…..……. 17

ANEXOS C Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo

ANEXO C.1 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Coordinador del Almacén de Ingredientes……. 18

ANEXO C.2 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Asistente del Almacén de Ingredientes……..……. 19

ANEXO C.3 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Pesador del Almacén de Ingredientes……..…. 20

ANEXO C.4 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Pesador del Almacén de Ingredientes……..……. 21

ANEXO C.5 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Procesador de Lociones con la Eppenbach en Fabricación……..... 22

ANEXO C.6 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Procesador de Lociones con la Becomix en Fabricación……..….. 23

ANEXO C.7 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Procesador de Labiales en Fabricación…….…….. 24

ANEXO C.8 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Procesador de Talcos en Fabricación…….……..…….. 25

ANEXO C.9 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Procesador Colonias en Fabricación…….…….. 26

ANEXOS D Análisis de Seguridad en el Trabajo.

ANEXO D.1 AST de la Tarea de Dirigirse a su lugar de trabajo para el Coordinador del Almacén de Ingredientes…….…… 27

ANEXO D.2 AST de la Tarea de Actualizar el Programa de Necesidades para el Coordinador de. Almacén de Ingredientes…… 29

ANEXO D.3 AST de la Tarea de la Descarga de Inventario para el Coordinador del Almacén de Ingredientes…… 31

ANEXO D.4 AST de la Tarea de la Colocación de Ingredientes desde el Almacén de Cuarentena y/o Zona de Devolución con nuevo pallet de ingreso, hacia su colocación en Rack del Almacén de RI para el Asistente del Almacén de Ingredientes…….. 33

ANEXO D.5 AST de la Tarea de Pickeos de ingredientes destinados a la Zona de espera de Pre-Pesaje para el Asistente del Almacén de Ingredientes.. 35

ANEXO D.6 AST de la Tarea de Devolución de ingredientes destinados a la Zona de Devoluciones para el Asistente del Almacén de Ingredientes…… 39

ANEXO D.7 AST de la Tarea de Fraccionamiento de Ingredientes para el Pesador del Almacén de Ingredientes……. 41

ANEXO D.8 AST de la Tarea de Traslado de paleta con Ingredientes para el Pesador del Almacén de Ingredientes……. 44

ANEXO D.9 AST de la Tarea de Coordinar la Descarga de los Camiones para el Receptor de Mercancía del Almacén de Ingredientes…….. 46

ANEXO D.10 AST de la Tarea de Manipulación de los Equipos de Montacargas para la búsqueda de los productos solicitados para el Receptor de Mercancía del Almacén de Ingredientes…….. 48

ANEXO D.11 AST de la Tarea de Colocar Etiquetas de aprobación de productos y paletas para el Receptor de Mercancía del Almacén de Ingredientes 50

ANEXO D.12 AST de la Tarea de Sanitización del Procesador de Lociones con la Eppenbach de Fabricación…….. 52

ANEXO D.13 AST de la Tarea de Traslado de Ingredientes del Procesador de Lociones con la Eppenbach de Fabricación……..…..…….. 54

ANEXO D.14 AST de la Tarea de Adición de Ingredientes del Procesador de Lociones con la Eppenbach de Fabricación…….. 56

ANEXO D.15 AST de la Tarea de Traslado de muestra al laboratorio del Procesador de Lociones con la Eppenbach de Fabricación..…….. 59

ANEXO D.16 AST de la Tarea de Descarga muestra final del Procesador de Lociones con la Eppenbach de Fabricación…….. 60

ANEXO D.17 AST de la Tarea de Sanitización del Procesador de Lociones con la Becomix de Fabricación……... 63

ANEXO D.19 AST de la Tarea de Adición de Ingredientes no peligrosos del Procesador de Lociones con la Becomix de Fabricación…….. 67

ANEXO D.20 AST de la Tarea de Traslado de muestra al laboratorio del Procesador de Lociones con la Becomix de Fabricación……..... 71

ANEXO D.21 AST de la Tarea de Descarga producto terminado del Procesador de Lociones con la Becomix de Fabricación…….. 73

ANEXO D.22 AST de la Tarea de Limpieza para la posterior fabricación de labiales tipo G del Procesador de Labiales de Fabricación…… 77

ANEXO D.23 AST de la Tarea de Limpieza y Sanitización para la posterior fabricación de labiales tipo H del Procesador de Labiales de Fabricación…… 79

ANEXO D.24 AST de la Tarea de Sanitización para la fabricación de labiales del Procesador de Labiales de Fabricación……..…… 81

ANEXO D.25 AST de la Tarea de Traslado de paletas de Ingredientes del Procesador de Labiales de Fabricación……..…… 83

ANEXO D.26 AST de la Tarea de Adición de Ingredientes no peligrosos al mezclador del Procesador de Labiales de Fabricación…… 85

ANEXO D.27 AST de la Tarea de Adición de Ingredientes no peligrosos al molino del Procesador de Labiales de Fabricación…… 88

ANEXO D.28 AST de la Tarea de Adición de Ingredientes no peligrosos al Kettel del Procesador de Labiales de Fabricación…… 90

ANEXO D.29 AST de la Tarea Traslado de muestras al laboratorio del Procesador de Labiales de Fabricación……..… 93

ANEXO D.31 AST de la Tarea de Traslado de Paletas con Ingredientes para la fabricación de talcos del Procesador de Talcos de Fabricación…… 97

ANEXO D.32 AST de la Tarea de Sanitización de Maquina y equipo Auxiliar (Kettel, Micronizadores) del Procesador de Talcos de Fabricación. 100

ANEXO D.33 AST de la Tarea de Elevación de Paletas a Mezzanina de adición de ingredientes para la fabricación de talcos del Procesador de Talcos de Fabricación…….. 104

ANEXO D.34 AST de la Tarea de Traslado de muestras para el control de calidad del talco del Procesador de Talcos de Fabricación…….. 108

ANEXO D.35 AST de la Tarea de Descarga del talco como producto terminado del Procesador de Talcos de Fabricación…… 110

ANEXO D.36 AST de la Tarea de Sanitización del Procesador de Colonias de Fabricación…….…… 114

ANEXO D.37 AST de la Tarea de Traslado de Ingredientes del Procesador de Colonias de Fabricación……..……... 116

ANEXO D.38 AST de la Tarea de Adición de Ingredientes Base del Procesador de Colonias de Fabricación…….. 118

ANEXO D.39 AST de la Tarea de Adición de Ingredientes no peligrosos del Procesador de Colonias de Fabricación……... 121

ANEXO D.40 AST de la Tarea de Instalación de Equipo de Recirculación de RI del Procesador de Colonias de Fabricación…… 124

ANEXO D.41 AST de la Tarea de Traslado de muestra al laboratorio del Procesador de Colonias de Fabricación……..…… 126

ANEXO E Tasas de Accidentabilidad y Morbilidad

ANEXO E.1 Accidentabilidad Anual en los Departamentos de Estudio…….. 130

ANEXO E.2 Accidentabilidad Anual por número de Accidentes…….. 130

ANEXO E.3 Accidentabilidad Anual en los Departamentos de Estudio……. 131

ANEXO E.4 Tiempo Perdidos por Accidentes del Año 2008 a Junio 2011…… 131

ANEXO E.5 Accidentabilidad para el año 2008…… 132

ANEXO E.6 Accidentabilidad total para el año 2008……. 132

ANEXO E.7 Gráfica de Accidentabilidad para el año 2008…….. 132

ANEXO E.8 Accidentabilidad para el año 2009…… 133

ANEXO E.9 Accidentabilidad total para el año 2009……. 133

ANEXO E.10 Gráfica de Accidentabilidad para el año 2009…….. 133

ANEXO E.11 Accidentabilidad para el año 2010…… 134

ANEXO E.12 Accidentabilidad total para el año 2010……. 134

ANEXO E.13 Gráfica de Accidentabilidad para el año 2010…….. 134

ANEXO E.14 Accidentabilidad desde Enero 2011 hasta Junio 2011…… 135

ANEXO E.15 Accidentabilidad total desde Enero 2011 hasta Junio 2011……. 135

ANEXO E.16 Gráfica de Accidentabilidad desde Enero 2011 hasta Junio 2011….. 135

ANEXO E.17 Accidentabilidad por tipo de Accidente desde 2008 hasta Junio de 2011……. 136

ANEXO E.18 Tipo de Accidente Histórico Almacén de RI de 2008 hasta Junio 2011…….. 136

ANEXO E.19 Tipo de Accidente Histórico Fabricación de 2008 hasta Junio 2011… 136

ANEXO E.20 Accidentabilidad por tipo de Accidente 2008……. 137

ANEXO E.21 Tipo de Accidentes Departamento Almacén de RI 2008…… 137

ANEXO E.22 Tipo de Accidentes Departamento Fabricación 2008…….. 137

ANEXO E.23 Accidentabilidad por tipo de Accidente 2009……. 138

ANEXO E.24 Tipo de Accidentes Departamento Almacén de RI 2009…… 138

ANEXO E.25 Tipo de Accidentes Departamento Fabricación 2009…….. 138

ANEXO E.26 Accidentabilidad por tipo de Accidente 2010……. 139

ANEXO E.27 Tipo de Accidentes Departamento Fabricación 2009…….. 139

ANEXO E.28 Accidentabilidad por tipo de Accidente desde Enero 2011 hasta Junio 2011……. 140

ANEXO E.29 Tipo de Accidentes Departamento Fabricación desde Enero 2011 hasta Junio 2011…….. 140

ANEXO E.30 Número de Accidentes Totales por puesto de Trabajo Almacén de RI vs Días Perdidos…….. 141

ANEXO E.31 Número de Accidentes Totales por puesto de Trabajo Fabricación vs Días Perdidos…… 141

ANEXO E.32 Caracterización de Accidentes, Almacén de Ri año 2008…… 142

ANEXO E.33 Caracterización de Accidentes, Fabricación, 2008…….. 143

ANEXO E.34 Caracterización de Accidentes, Almacén de Ri año 2008…… 144

ANEXO E.35 Caracterización de Accidentes, Fabricación, 2009…… 145

ANEXO E.36 Caracterización de Accidentes, 2010…….. 146

ANEXO E.37 Caracterización de Accidentes, desde Enero hasta Junio 2011…… 147

ANEXO E.38 Morbilidad Reposos emitidos por Servicio Médico (Morbilidad) a los departamentos objetos de estudio…….. 148

ANEXO E.39 Relación de los Reposos emitidos por Servicio Médico con los Riesgos asociados……. 148

ANEXOS F Evaluaciones

ANEXO F.1 Ficha de Evaluación para Departamento de Almacén de Ingredientes, Coordinador de Almacén……. 149

ANEXO F.2 Ficha de Evaluación para Departamento de Almacén de Ingredientes, Asistente de Almacén…… 151

ANEXO F.4 Ficha de Evaluación para Departamento de Almacén de Ingredientes, Receptor de almacén…….. 155

ANEXO F.5 Ficha de Evaluación para Departamento de Fabricación, Eppenbach… 157

ANEXO F.6 Ficha de Evaluación para Departamento de Fabricación, Becomix…… 159

ANEXO F.7 Ficha de Evaluación para Departamento de Fabricación, Labiales…… 161

ANEXO F.8 Ficha de Evaluación para Departamento de Fabricación, Talcos…….. 163

ANEXO F.9 Ficha de Evaluación para Departamento de Fabricación, Colonias….. 166

ANEXOS G Diagramas Causa y Efecto

ANEXO G.1 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Golpeado por/contra¨ del Coordinador de Almacén de Ingredientes…….…….. 168

ANEXO G.2 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Caídas al Mismo nivel del Asistente de Almacén……. 169

ANEXO G.3 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Golpeado por/contra¨ del Asistente de Almacén…… 170

ANEXO G.4 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Atrapamientos¨ del Asistente de Almacén……. 171

ANEXO G.5 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Esfuerzos Excesivos¨ del Asistente de Almacén…… 172

ANEXO G.6 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Golpeado Por/Contra¨ del Pesador…… 173

ANEXO G.7 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Ruido¨ del Pesador…….. 174

ANEXO G.8 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "contacto con sustancias nocivas¨ del Pesador…… 175

ANEXO G.9 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Esfuerzos Excesivos¨ del Pesador……..…….. 176

ANEXO G.10 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Caídas al Mismo Nivel¨ del Procesador Área de Eppenbach…….. 177

ANEXO G.11 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Mutilación o Corte¨ del Procesador Área de Eppenbach…….. 178

ANEXO G.12 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Efectos de Calor¨ del Procesador Área de Eppenbach…….. 179

ANEXO G.13 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Esfuerzos Excesivos¨ del Procesador Área de Eppenbach……. 180

ANEXO G.14 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Caídas al mismo nivel¨ del Procesador Área de Becomix…… 181

ANEXO G.15 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Mutilación o Corte¨ del Procesador Área de Becomix……. 182

ANEXO G.16 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Golpeado Por/Contra¨ del Procesador Área de Labiales…….. 183

ANEXO G.17 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Mutilación o corte¨ del Procesador Área de Labiales…….. 184

ANEXO G.18 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Proyección de Partículas¨ del Procesador Área de Labiales…….. 185

ANEXO G.19 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Mutilación o Corte¨ del Procesador Área de Talcos…….. 186

ANEXO G.20 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “contacto con sustancias nocivas¨ del Procesador Área de Talcos…….. 187

ANEXO G.21 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Esfuerzos Excesivos ¨ del procesador Área de Talcos……. 188

ANEXO G.22 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Golpeado por/contra ¨ del procesador Área de Colonias…….. 189

ANEXO G.23 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Posturas Inadecuadas¨ del procesador Área de Colonias……. 190

ANEXOS H Prácticas de Trabajo Seguro

ANEXO H.1 Práctica de Trabajo Seguro para el Cargo de Coordinador del Almacén de RI…….. 191

ANEXO H.2 Práctica de Trabajo Seguro para el Cargo de Asistente del Almacén de RI……... 199

ANEXO H.3 Práctica de Trabajo Seguro para el Cargo de Pesador del Almacén de RI…….…….. 215

ANEXO H.4 Práctica de Trabajo Seguro para el Cargo de Receptor de Mercancía del Almacén de RI…….. 229

ANEXO H.5 Práctica de Trabajo Seguro para el Cargo de Procesador de Lociones en Fabricación……... 243

ANEXO H.6 Práctica de Trabajo Seguro para el Cargo de Procesador de Labiales en Fabricación……... 277

ANEXO H.7 Práctica de Trabajo Seguro para el Cargo de Procesador de Talcos en Fabricación……... 293

ANEXO H.8 Práctica de Trabajo Seguro para el Cargo de Procesador de Colonias en Fabricación……... 316

ANEXO I Sanciones

ANEXO I.1 Posibles multas impuestas por el INPASEL a Avon Cosmetics de Venezuela ……..…... 339

ANEXOS J Maquinaria Recomendada

ANEXO J.1 Apilador Hidráulico de Tambor Modelo HLDT-880…… 340

ANEXO J.2 Volteador de Tambor Hidráulico Modelo ESFL-56-DS……. 341

ANEXO J.3 Porta Tambor Giratorio con acoplamiento en las horquillas de montacargas Modelo DGF-55…….. 342

ANEXO J.4 Interruptores de seguridad con actuador separado……..…. 343

ANEXO J.5 Respiradores de Silicona Suavizada Serie 7500…… 343

ANEXO J.6 Filtros para Partículas y Retenedores para Serie 7500……. 344

ANEXO J.7 Dispensador de Agua Premium PWC215T……. 344

Anexo A.1 Lista de Chequeo de Condiciones en Áreas de Trabajo.

AVON the company for women	AVON Cosmetics
	Lista de Chequeo de Condiciones en Áreas Individual de Trabajos
Área:	
Puesto de Trabajo:	
Fecha:	

Nº	SI	NO	NA	ITEM
1. Seguridad Estructural				
1				El lugar de trabajo posee la estructura y solidez apropiadas
2				Tienen la solidez y resistencia necesarias
3				Disponen de un sistema de armado, sujeción o apoyo que asegura su estabilidad
4				La estructura no está sobrecargada
2. Espacios de trabajo y Zonas peligrosas				
1				Condiciones ergonómicas aceptables
2				Tienen ≥ 3 m de altura (en locales comerciales, 2,5 m)
3				Tienen ≥ 2 m2 de superficie libre por trabajador
4				Tienen ≥ 10 m3, no ocupados, por trabajador
5				La separación entre los elementos materiales existentes es suficiente
6				Se han tomado medidas adecuadas para la protección de los trabajadores
3. Suelos, aberturas, desniveles y barandillas				
1				Los suelos son fijos, estables y no resbaladizos
2				No tienen irregularidades ni pendientes peligrosas
3				Las aberturas de los suelos están protegidas
4				Las aberturas de las paredes están protegidas
5				Las aberturas de los tabiques están protegidas
6				Las aberturas de las plataformas, muelles o estructuras similares están protegidas
7				Los lados abiertos de las escaleras y rampas > 60 cm de altura
8				Los lados cerrados tienen un pasamanos a una altura mínima de 90 cm (si la anchura de la escalera > 1,20)
9				Si la anchura de la escalera < 1,20 m, y ambos lados son cerrados, al menos uno de ellos llevará pasamanos
10				Barandillas de materiales rígidos
11				Barandillas ≥ 90 cm de altura

4. Vías de circulación				
1				Se pueden utilizar conforme a su uso previsto, de forma fácil y segura
2				Se adecuan a las características de la actividad del lugar de trabajo
3				Se adecuan al número potencial de usuarios
4				La anchura de las puertas exteriores es > 80 cm
5				La anchura de los pasillos es > 1 m
6				Los muelles de carga tienen, al menos, una salida
7				El trazado de las vías está claramente señalizado
5. Puertas y portones				
1				Las puertas transparentes tienen una señalización a la altura de la vista
2				Están construidos con materiales de seguridad
3				Están protegidos contra la rotura
4				Las puertas de vaivén son transparentes
5				Los carriles de las puertas correderas son seguros
6				Las puertas de apertura hacia arriba disponen de un sistema de seguridad anti caída
7				Las puertas de acceso a las escaleras no se abren directamente sobre sus escalones
8				Los portones dedicados a la circulación de vehículos son seguros para los peatones
9				Los portones dedicados a la circulación de vehículos disponen de una puerta para su uso por los peatones
6. Rampas, escalares fijas y de servicio				
1				Sus pavimentos son de materiales no resbaladizos o disponen de elementos antideslizantes
2				En pavimentos perforados, la abertura máxima de los intersticios es de 8 mm
3				Pendiente de la rampa ≤ 12%, si la longitud < 3 m
4				Pendiente de la rampa ≤ 10%, si la longitud < 10 m
5				Pendiente de la rampa ≤ 8%, si la longitud ≥ 10 m
6				Anchura escalera ≥ 1 m
7				Anchura escalera de servicio ≥ 55 cm
8				Los peldaños son todos de las mismas dimensiones
9				No existen escaleras de caracol (excepto si son de servicio)
10				Dimensión de huella correcta, 23 ≤ h ≤ 36 cm
11				Dimensión de contrahuella correcta, 13 ≤ c ≤ 20 cm
12				Dimensión de huella en escalera de servicio, h ≥ 15 cm
13				Dimensión de contrahuella en escalera de servicio, c ≤ 25 cm
14				La altura entre los descansillos de las escaleras ≤ 3,7 m
15				La profundidad de los descansillos es menor que la mitad de su anchura y ≥ 1 m
16				Espacio libre vertical desde los peldaños ≥ 2,20 m

17				Las escaleras mecánicas y cintas rodantes poseen los dispositivos de seguridad necesarios
7. Escaleras fijas				
1				Su anchura es ≥ 40 cm
2				La distancia entre peldaños es ≤ 30 cm
3				La distancia entre el frente de los escalones y las paredes más próximas al lado del ascenso es ≥ 75 cm
4				La distancia entre la parte posterior de los escalones y el objeto fijo más próximo es ≥ 16 cm
5				Hay un espacio libre de 40 cm a ambos lados del eje de la escala
6				La barandilla o lateral de la escala se prolonga ≥ 1 m por encima del último peldaño
7				Tiene una protección circundante por tener una altura superior a 4 m
8				Tiene plataformas de descanso cada 9 m de altura o fracción
8. Vías y salidas de Evacuación				
1				Permanecen expeditas y desembocan lo más directamente posible en el exterior
2				En caso de peligro los trabajadores pueden evacuar rápidamente y en condiciones de seguridad
3				El número de vías y salidas de evacuación depende del uso de los equipos y dimensiones de lugar de trabajo
4				El número de vías y salidas de evacuación depende del nº máximo de personas por lugar de trabajo
5				Las puertas de emergencia abren hacia el exterior y no están cerradas
6				No hay puertas de emergencias correderas o giratorias
7				Las puertas de emergencia están señalizadas de manera adecuada
8				Las puertas se pueden abrir desde el interior sin ayuda especial
9				Cuando los lugares de trabajo están ocupados las puertas pueden abrirse
10				Se señalizan conforme a lo establecido
11				La señalización está fijada en los lugares adecuados y es duradera
12				No están obstruidas por ningún objeto
13				Las puertas de emergencia no están cerradas con llave
14				Están equipadas con iluminación de seguridad de suficiente intensidad
9. Condiciones contra incendio				
1				Los lugares de trabajo se ajustan a lo dispuesto en la Normativa
2				Están equipados con equipos antiincendios y, si es necesario, con detectores
3				Los dispositivos no automáticos antiincendios son de fácil acceso y manipulación
4				Los dispositivos se señalizan
5				La señalización está situada en lugares adecuados

10. Orden, Limpieza y mantenimiento				
1				Se mantienen limpios los lugares de trabajo
2				Las operaciones de limpieza no constituyen un riesgo
3				Se realizan operaciones de mantenimiento
4				En las instalaciones de protección, se controla su funcionamiento
11. Almacenaje de productos químicos				
1				Están herméticamente confinados en un lugar fuera de la fabricación.
2				no están en lugares a la intemperie ni a la incidencia de la luz solar directa
3				no cualquier trabajador tiene acceso a ellos son la autorización de su superior
4				se encuentran ordenados y debidamente identificados
5				en el centro de trabajo se resguardan las respectivas hojas de seguridad

Fuente: Seguridad y salud en el Trabajo para Personas. Fundación Once, Elaboración Propia.

Observaciones

Anexo A.2 Lista de Chequeo de Condiciones de Seguridad Áreas de Trabajo.

AVON the company for women	AVON Cosmetics
	Lista de Chequeo de Condiciones de Seguridad Áreas de Trabajos
Área:	
Puesto de Trabajo:	
Fecha:	

Nº	SI	NO	NA	ITEM
1				Son correctas las características del suelo y se mantiene limpio.
2				Están delimitadas y libres de obstáculos las zonas de paso.
3				Las anchuras de las vías de circulación de personas es suficientes.
4				Están protegidas las aberturas en el suelo.
5				Se respetan las medidas mínimas del área de trabajo; 3m de altura, 2 m^2 de superficie libre y 10 m^3 de volumen.
6				El espacio de trabajo está limpio y ordenado, libre de obstáculo y con el equipamiento necesario.
7				Las escaleras fijas de cuarto peldaños o más disponen de barandillas de 90 con de alturas, rodapiés y barras verticales.
8				Los peldaños son uniformes y antideslizantes.
9				Las escaleras fijas y medios de acceso metálicos (plataformas, barandillas, etc.), sometidos a las intemperie, se encuentran en buenas condiciones y uso.
10				Las cargas trasladadas por las escaleras son de pequeño peso y permiten las manos libres.
11				Es adecuada la iluminación de cada zona (pasillos, espacios de trabajo, escaleras), a su cometido especifico.
12				Los de regulación manual se pueden regular fácilmente y sin necesidad de herramientas.
13				Los órganos de accionamiento son visibles, están colocados fuera de las zonas peligrosas y su maniobra solo es posible de manera intencionada.
14				Existe manual de instrucciones donde se especifica cómo realizar de manera segura las operaciones normales u ocasionales en la máquina.
15				Las herramientas que se usan están concebidas y son específicas para el trabajo que hay que realizar.
16				Las herramientas que se utilizan son de diseño ergonómico.
17				Las herramientas son de buena calidad.
18				Las herramientas se encuentran en buen estado de limpieza y conservación.
19				El nivel de iluminación es el adecuado en la manipulación y almacenamiento de objetos.
20				El almacenamiento de materiales se realiza en lugares específicos para tal fin.
21				La forma de resistencia de los materiales o sus contenedores permiten su apilamiento estable
22				Está garantizado que un incendio producido en cualquier zona del local no se propagara libremente al resto de la planta o edificio.
23				Un incendio producido en cualquier zona del local se detectara con prontitud a cualquier hora y se transmitiría a los equipos de intervención.
24				Existen extintores en número suficiente, distribución correcta y de la eficacia requerida.
25				Hay trabajadores adiestrados en el manejo de medios de lucha contra incendios.
26				Existen cuando se necesitan rótulos de señalización y alumbrado de emergencia para facilitar el acceso al exterior.

27				EL área tiene un plan de emergencia contra incendio y de evacuación.
28				Se mantienen los accesos a los bomberos libres de obstáculos de forma permanente.
29				Se lleva a cabo una limpieza y un mantenimiento periódicos de los elementos de la instalación de extracción localizada.
30				Se dispone de un sistema de ventilación general (natural o forzada) de los locales de trabajo.
31				Es posible regular el sistema de modo que en todo momento (para toda actividad y/o nivel de ocupación) proporcione la ventilación necesaria.
32				Se dispone de sistemas (independientes o integrados en el sistema de ventilación) para la climatización de locales.
33				El programa de mantenimiento de la instalación incluye las operaciones de limpieza del equipo y sustitución de filtros.
34				Se realizan mantenimiento preventivo de instalaciones tales como los humidificadores o las torres de refrigeración.
35				El ruido en el ambiente de trabajo no produce molestias, ocasional o habitualmente.
36				El ruido no obliga continuamente a elevar la voz a dos personas que conversen a medio metro de distancia.
37				Los niveles de iluminación existentes (general y localizada) son los adecuados, en función del tipo de tarea, en todos los lugares de trabajo o paso.
38				Se ha comprobado que le número y la potencia de los focos luminosos instalados son suficientes.
39				Entre las actuaciones previstas en el programa de mantenimiento está contemplada la sustitución rápida de los focos luminosos fundidos.
40				El programa de mantenimiento contempla la limpieza regular de focos luminosos, luminarias, difusores, paredes, etc.
41				El programa de mantenimiento prevé la renovación de la pintura de paredes, techos, etc. la utilización de colores claros y materiales mates.
42				Todos los focos luminosos tienes elementos difusores de la luz y/o protectores antideslumbrantes.
43				La posición de las personas evita que estas trabajen de forma continuada frente a las ventanas.
44				El ritmo de trabajo es fácilmente alcanzable por un trabajador con experiencia.
45				La información se percibe correctamente.
46				Se entiende con facilidad.
47				La cantidad de información que se recibe es razonable. Se cuenta con la información necesaria para el desempeño de tareas.
48				La información es sencilla, se evita la memorización excesiva de datos.
49				El trabajador tiene experiencia o conoce el proceso y los equipos.
50				El trabajo suele realizarse sin interrupciones.
51				El entorno físico facilita el desarrollo de la tarea.
52				El trabajador puede tener iniciativa en la resolución de incidencias.
53				Tiene posibilidad de controlar el trabajo realizado.
54				Existe un sistema de consulta, suelen discutirse los problemas referidos al trabajo.
55				Por regla general, el Ambiente laboral permite una relación amistosa.

Fuente: TEG “Elaboración del Programa de Seguridad y saluda Laboral para la Torre Principal de una Institución Financiera ubicada en el Rosal” (Pinto, Rodriguez, Casañas), Elaboración Propia. (2011)

Observaciones

Sistemas de puntuación		
Muy Deficientes	Deficiente	Mejorable
Más de 8 deficientes	4,7,8,13,14,15,26,30, 37,42,45,46,47,48,54	1,2,3,5,6,9,10,11,12,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,27,28,29,31,32,33,34,35,36,38,39,40,41,43,44,49,50,51,52,53,55

Anexo A.3 Lista de Chequeo de Condiciones de Puestos de Trabajo.

AVON the company for women					AVON Cosmetics Lista de Chequeo de Condiciones de puestos de trabajo
Área:					
Puesto de Trabajo:					
Fecha:					
Entorno Físico					
Nº	MD	D	M	B	ITEM
1. Ambiente Térmico					
1					Temperatura del puesto de trabajo.
2					Nivel de esfuerzo del trabajador en la realización de la tarea.
3					Tiempo de exposición a la temperatura del puesto
4					Variaciones de temperatura si el trabajador se desplaza.
5					Manipulación de materiales (Calientes o fríos) y utilización de medios de protección.
2. Ruido					
1					Nivel sonoro grupal.
2					Nivel sonoro por banda de frecuencias.
3					Ruidos de impactos.
3. Iluminación					
1					Nivel de iluminación en el puesto de trabajo.
2					Nivel de iluminación general.
3					Grado de contraste entre el objeto a observar y el fondo.
4					Deslumbramiento.
5					Tipo de iluminación (artificial, natural).
4. Vibraciones					
1					Frecuencia.
2					Amplitud.
3					Duración de la misma.
Carga Física					
1. Carga estática					
1					Posturas y duración de las mismas en el desarrollo de la tarea.
2. Carga dinámica					
1					Gasto de calorías días.

Carga Mental					
Nº	MD	D	M	B	ITEM
1. Apremio de tiempo (Trabajos repetitivos)					
1					Modo de remuneración (Salario).
2					Nivel de Trabajo en Cadena.
3					Numero de pausas durante la jornada de trabajo.
4					Obligación de recuperar o no los retrasos.
2. Apremio de tiempo (Trabajos no repetitivos)					
1					Posibilidad de ausentarse del puesto de trabajo.
2					Posibilidad de detener la máquina.
3. Complejidad de Rapidez					
1					Duración media de cada operación
2					Duración de cada ciclo
3					Nivel de Tomas de decisiones por ciclo
4. Atención (Trabajos Repetitivos)					
1					Nivel de Atención requerido.
2					Duración y continuidad de la atención bajo.
3					Riesgos de accidentes, frecuencia y gravedad de los mismos.
4					Posibilidad de rechazo del producto.
5					Posibilidad de hablar con los compañeros.
6					Posibilidad de distraer la vista.
7					Riesgo de deterioro del material.
8					Valor de las piezas o del producto.
9					Características físicas del material utilizado.
5. Atención (Trabajos no Repetitivos)					
1					Procedimientos de trabajo seguros en áreas o actividades de riesgo.
2					Numero de máquinas a vigilar.
3					Número medio de señales por máquina.
4					Duración de las Intervenciones.
5					Número de Intervenciones.
6. Minuciosidad					
1					Nivel de Percepción de los detalles.
2					Dimensión de los objetos.

Aspectos Psicosociales					
Nº	MD	D	M	B	ITEM
1. Iniciativa					
1					Posibilidad de organizar el operario su trabajo.
2					Posibilidad de controlar el ritmo (autocontrol)
3					Posibilidad de retocar piezas.
4					Posibilidad de Regular la máquina.
5					Posibilidad de intervenir en caso de incidente.
2. Estatus Social					
1					Duración del Aprendizaje
2					Nivel de formación requerido para el puesto.
3. Comunicaciones					
1					Posibilidad de hablar con los compañeros.
2					Posibilidad de desplazarse
3					Número de personas cercanas.
4. Cooperación					
1					Tipos de Relaciones de trabajo (cooperativas, funcionales, jerárquicas).
2					Frecuencia de las relaciones.
5. Identificación con el Producto					
1					Situación del trabajador en el proceso productivo.
2					Importancia de la transformación efectuada en la pieza o producto.
Tiempo de Trabajo					
1. Tiempo de Trabajo					
1					Tipo de Horario (fijo, a turnos, etc.)
2					Duración semanal del trabajo.

Fuente: Norma Técnica de Prevención NTP-175, Elaboración Propia.

Sistemas de puntuación		
Muy Deficiente (MD)	10,9,8	Nocividad molestias fuertes, fatiga.
Deficiente (D)	7,6	Molestias medias, existe riesgo de fatiga.
Mejorable (M)	5,4,3	Débiles molestias, algunas mejoras podrían aportar más comodidad al trabajador.
Aceptable (B)	2,1,0	Situación satisfactoria.

Anexo A.4 Lista de Chequeo de Riesgo Mecánicos.

AVON the company for women	AVON Cosmetics Lista de Chequeo Riesgos Mecánicos			
Área:				
Puesto de Trabajo:				
Fecha:				
Nº	SI	NO	NA	ITEM
1. Caídas de personas a distinto nivel				
1				Trabajo en altura sin protección
2				Existencia de huecos en la plataforma de trabajo
3				Acceso a lugares elevados
2. Caídas de persona al mismo nivel				
1				Suelos resbaladizos
2				Tropieza con materiales y objetos situados en el suelo.
3. Caída de objetos en manipulación				
1				Incorrecta manipulación del material
2				Mala ubicación de materiales y/o herramientas
4. Pisada sobre objetos				
1				Presencia de materiales capaces de dañar al ser pisados
5. Choques/golpes contra objetos fijos.				
1				Falta de orden en los materiales
2				Inadecuadas dimensiones de objetos, materiales, etc.
6. Golpes/cortes por objetos o herramientas				
1				Manipulación de objetos cortantes
2				Útiles de elevación en malas condiciones
7. Proyección de fragmentos o partículas				
1				Realización de tareas que impliquen el desprendimiento de las mismas
8. Atrapamientos por o entre objetos				
1				Órganos de movimiento en máquinas sin protección
2				Atrapamiento entre órgano de máquina y pieza trabajada
9. Atrapamiento por vuelco de máquinas o vehículos				
1				Utilización incorrecta de equipos o máquinas (montacargas, traspaletas manuales)
10. Sobreesfuerzos				
1				Manipulación de cargas de peso excesivo
2				Posturas inadecuadas
11. Exposición a temperaturas extremas				
1				Contacto o exposición a cuerpos calientes o fríos

2				Cambios bruscos de temperatura ambiental
12. Exposición a contactos eléctricos				
1				Contactos directos con partes activas de la instalación
2				Contactos indirectos por defecto de aislamiento
13. Exposición a sustancias nocivas				
1				Trabajo en ambientes contaminados
14. Contacto con sustancias corrosivas				
1				Manipulación o utilización de sustancias corrosivas
15. Incendios y explosiones				
1				Presencia de combustibles y focos de ignición
16. Atropellos o golpes con vehículos				
1				Circulación inadecuada de los vehículos, velocidad excesiva
17. Ruido				
1				Maquinaría, instalaciones, procesos, etc. ruidosos
18. Carga física y mental				
1				Ritmo excesivo de trabajo
2				Condiciones organizativas de trabajo
3				Acumulación de carga

Fuente: Confederación empresarial Vasca CONFEBASK, Elaboración Propia.

Observaciones

Anexo A.5 Lista de Chequeo de Riesgo Físicos.

AVON the company for women	AVON Cosmetics.
	Lista de Chequeo de Riesgos Físicos.
Área:	
Puesto de Trabajo:	
Fecha:	

Nº	SI	NO	NA	ITEM
1. Condiciones Ambientales en los lugares de Trabajo				
1				No entrañan riesgo para los trabajadores
2				No constituyen una fuente de incomodidad
3				Temperatura en los locales donde se realizan trabajos sedentarios entre 17º y 27º
4				Temperatura en los locales donde se realizan trabajos ligeros entre 14º y 25º
13				El aislamiento térmico es el adecuado
14				El nivel de ruido permite trabajar con concentración
16				los equipos ruidosos están alejados o aislados
2. Instalaciones Eléctricas				
1				No entraña riesgos de incendio o explosión
2				Los trabajadores están protegidos contra riesgos de accidente por contactos directos o indirectos
3				Se tiene en cuenta la tensión
4				Se tienen en cuenta los factores externos
5				Se tiene en cuenta la competencia de las personas que tengan acceso a partes de la instalación
3. Iluminación				
1				La iluminación es suficiente
2				Existe iluminación natural
3				Existe iluminación artificial
4				Iluminación en zonas donde se efectúan tareas de precisión: es el doble que en condiciones normales
5				Los niveles de iluminación son uniformes
6				Los contrastes de iluminancia son uniformes
7				No hay deslumbramientos por iluminación
8				No hay deslumbramientos por superficies reflectantes
9				No se utilizan sistemas o fuentes de luz que perjudican la percepción de los contrastes
10				Disponen de un sistema de alumbrado de evacuación y de seguridad
11				Los sistemas de iluminación utilizados son seguros, de acuerdo con la Normativa

Fuente: Seguridad y salud en el Trabajo para Personas. Fundación Once, Elaboración Propia.

Anexo A.6. Lista de Chequeo de Riesgos Químicos.

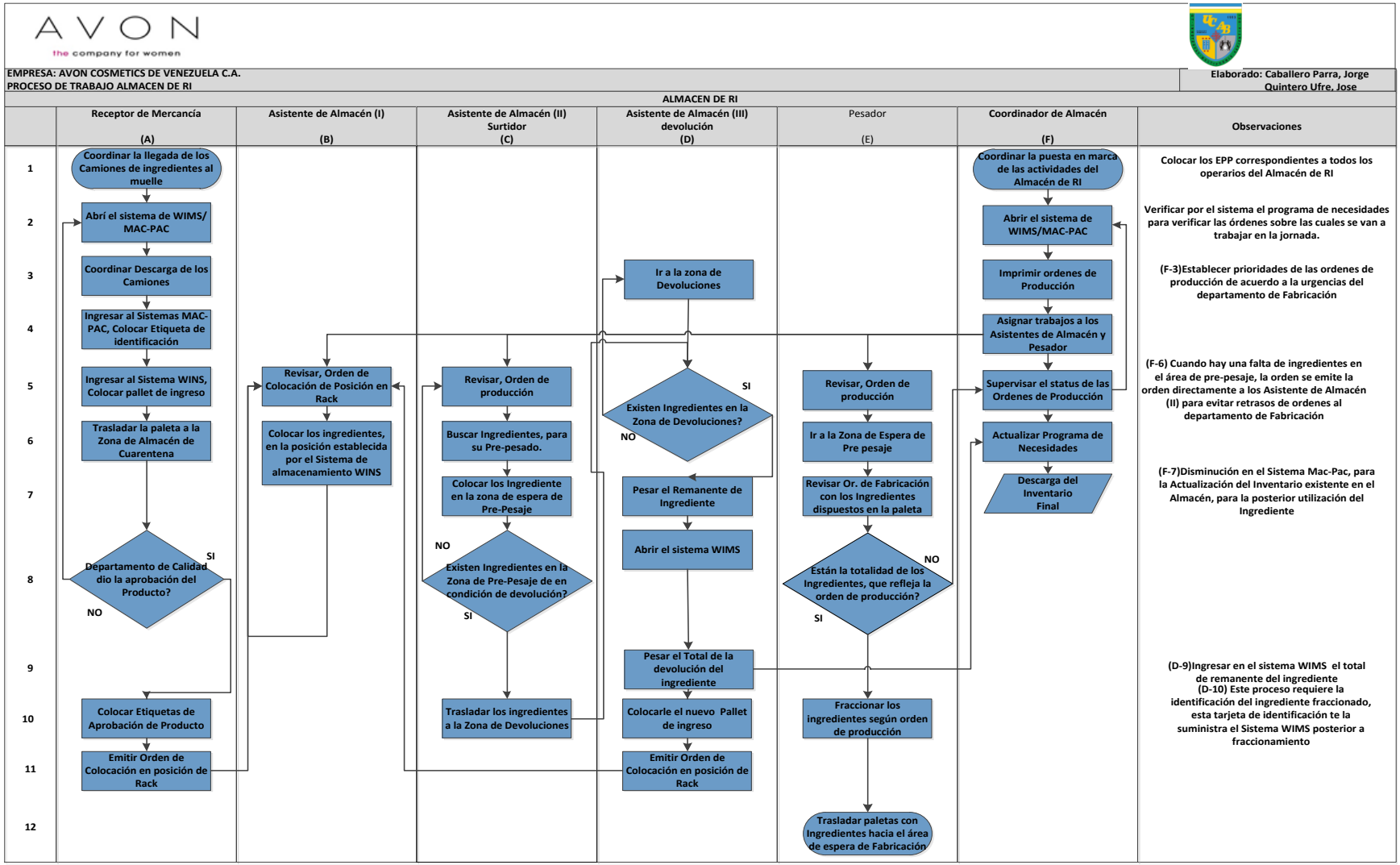
AVON the company for women	AVON Cosmetics Lista Chequeo de Riesgo Químicos			
Área:				
Puesto de Trabajo:				
Fecha:				
Nº	SI	NO	NA	ITEM
1. Riesgo de Incendio y/o Explosión				
1				Inflamabilidad del producto es baja
2				Existencia o suficiencia de sistemas de ventilación general o localizada
3				Aislamiento de fuentes de generación de gases, vapores, polvos.
4				Inexistencia de focos de ignición eléctricos (cargas electrostáticas, sobrecargas, cortocircuitos)
5				Inexistencia Focos de ignición químicos (reacciones exotérmicas, productos, inestables)
6				Procedimientos de trabajo inseguros en áreas o actividades de riesgo.
2. Riesgo de reacciones químicas peligrosas				
1				Inexistencia de reactividad e inestabilidad química de sustancias.
2				Sistema de agitación adecuado.
3				Sistema de aporte de calor suficientemente controlado.
4				Sistema de control de las variables clave de la reacción fiable (regulación de presión, temperatura y caudal).
5				Dispositivos de seguridad de los equipos adecuados (reactor, mezclador, agitador).
6				Adición no manual de sustancias.
7				Procedimientos de trabajo en operaciones peligrosas (toma de muestras, carga de aditivos) existentes, suficientes o actualizados.
3. Riesgo por inhalación del agente				
1				Concentración ambiental acorde.
2				Tiempo diario de exposición controlado.
3				Separación del trabajador de los focos de emisión.
4				Aislamiento controlado del agente.
5				Sistemas de ventilación general y local suficientes.
6				Procedimiento de trabajo adecuado.
4. Riesgo por Absorción a través de la piel				
1				Duración y frecuencia baja del contacto.
2				Cantidad o concentración baja del agente.
3				Temperatura y humedad ambiental acorde.
4				Gestión correcta de EPP.
5				Procedimiento de trabajo adecuado.

5. Riesgos por vía Parenteral				
1				El trabajador no exhibe deterioro de la piel.
2				No uso de objetos o herramientas cortantes o punzantes.
3				Baja frecuencia de contacto.
4				Gestión correcta de EPP.
5				Procedimiento de trabajo adecuado.
6. Riesgos por ingestión				
1				Hábitos higiénicos personales acordes.
2				Imposibilidad de comer, beber o fumar en los puestos de trabajo.
3				Procedimiento de trabajo inadecuado.
7. Riesgos por contacto de la piel o los ojos con el agente químico				
1				Gestión correcta de EPP.
2				Procedimiento de trabajo adecuado.
3				Existencia de medios de control de fugas y derrames.
4				Envases adecuados
5				Sistema de trasvase correcto.
8. Riesgos químicos derivados de fallos en las instalaciones que puedan tener consecuencias para la seguridad y salud de los trabajadores				
1				Inexistencia de corrosión interna de materiales e instalaciones.
2				Puestas en marcha y paradas procedimentadas.
3				Existencia de medios de control de fugas y derrames (cubetos de retención, protección frente a impactos mecánicos).
4				Existencia de mantenimiento preventivo.
5				Instrumentación de regulación y control fiable.
6				Existencia de medios de confinamiento del riesgo y sectorización.
7				Existencia de dispositivos de seguridad (sobrepresiones, alarmas).

Fuente: Guía Técnica para la Evaluación y Prevención de los Riesgos Presentes en los lugares de Trabajo relacionados con Agentes Químicos, Instituto Nacional de Seguridad e higiene en el Trabajo, Elaboración Propia.

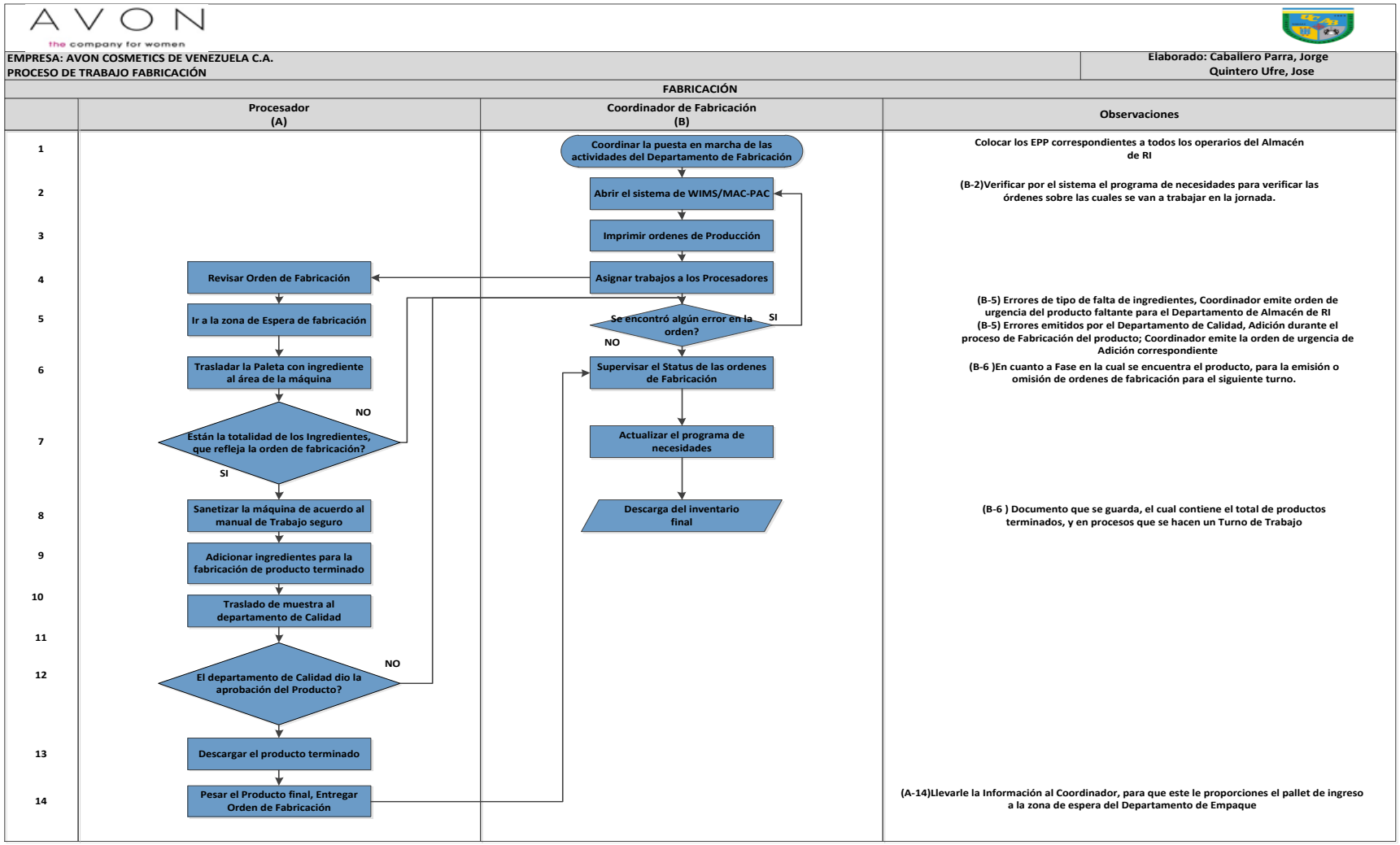
Observaciones

B.1 Flujograma de Despliegue del Departamento de Almacén de RI



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

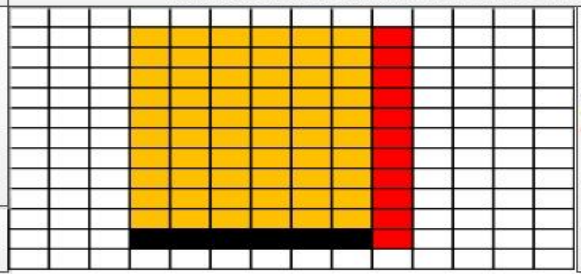
B.2 Flujograma de Despliegue del Departamento de Fabricación.



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

C.1 Ficha de Caracterización de Puesto de Trabajo del Coordinador de Almacén de RI.

AVON
the company for women

EMPRESA: AVON COSMETICS DE VENEZUELA **DEPARTAMENTO: ALMACÉN DE RI**		Ficha técnica de caracterización de puesto de Trabajo	Elaborado: Caballero Parra, Jorge Quintero Ufre, Jose
RESPONSABLE: Coordinador de Almacén	**TIPO DE PROCESO:** Producción	**ALCANCE:** Puesta en marca de las actividades diarias del almacén; Asignación, coordinación, seguimiento de las tareas a efectuar los operarios del Almacén.	
PROVEEDOR: Coordinador de almacén		**OBJETO**: Ingredientes Químicos	
DESCRIPCIÓN GENERAL: Responsable del control de inventario de RI en el área de pre-pesaje. Responsable de la preparación y entrega de las órdenes pre-pesadas y adiciones al área de Fabricación		**ENTRADAS** Ordenes de Producción	**SALIDAS** • Ordenes de Producción • Documento de status actualizado de turnos • Actualización del Programa de necesidades • Descarga de Inventario
MEDIO DE TRABAJO PRINCIPAL		**MEDIO DE TRABAJO**	**DESTINATARIOS**
Nombre/tipo: Computadora N° de Maquina: 3 Fabricante: Dell Capacidad: N/A Emanaciones: Calor Drenajes:N/A Electricidad: 110 Volt		• **ÁREA / EQUIPOS:** ALMACEN / MONTACARGAS, TRANSPALETAS MANUALES, COMPUTADORA IMPRESORA, SILLA, MESA • **TECNOLOGÍA:** MAC-PAC, WIMS (SISTEMA DE INVENTARIOS) • **DOCUMENTOS:** FACTURA	• Asistente de almacén (I,II) • Pesadores
PROCESOS PELIGROSOS		**REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO**	
• Ambiente de trabajo con deficiencias de ventilación • Malas posturas en interacción con los equipos • Movimientos Repetitivos • Interacción con sustancias químicas • Posiciones incomodas y forzadas • Atropello, golpes, atrapamientos, por vuelco de montacargas, traspaletas y rack de almacén • Caídas por la mala posición de paletas en la Pasillos del Almacen a la hora de revisar los Status de la Ordenes de Producción			• Desperdicios • Espacio del Operador • Medio de trabajo principal Escala (0,5m)
Revisado RC	Aprobado		

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

C.2 Ficha de Caracterización de Puesto de Trabajo del Asistente de Almacén de RI.

AVON
the company for women

EMPRESA: AVON COSMETICS DE VENEZUELA **DEPARTAMENTO: ALMACÉN DE RI**		Ficha técnica de caracterizacion de puesto de Trabajo	Elaborado: Caballero Parra, Jorge Quintero Ufre, Jose
RESPONSABLE: Asistente de Almacén (I,II,II)	**TIPO DE PROCESO:** Almacenamiento de ingrediente, colocacion de ingredientes en el area de pre-pesaje, y devoluciones	ALCANCE: Es el garante de la correcta colocación y suministro hacia el área de pre-Pesaje de ingredientes y de los productos fraccionados en devolución en las distintas partes del almacén	
PROVEEDOR: Coordinador del Almacén, Receptor, Pesador		**OBJETO**: Ingredientes Químicos	

DESCRIPCIÓN GENERAL: Encargado de almacenar los productos que llegan al almacén, colocar los ingredientes para el posterior fraccionamiento de los mismo de acuerdo a la ordenes de producción emitida por el coordinador de almacén, hacer devoluciones de ingredientes después de haber procesado por el pesador y ingresar el peso de las devoluciones en el Sistemas WINS.	**ENTRADAS**	**SALIDAS**
	• Ingredientes en paletas • Orden de colocación en rack	• Orden de Colocación en posición en Rack • Ingredientes identificados con nuevo palett de ingreso.

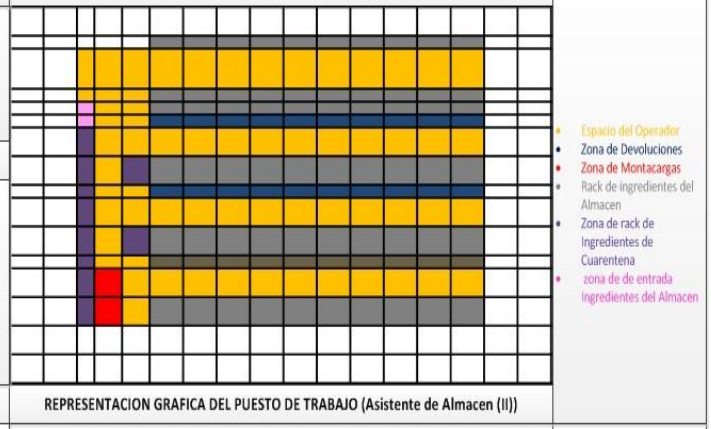
MEDIOS DE TRABAJO PRINCIPAL		**MEDIO DE TRABAJO**	**DESTINATARIOS**
Nombre/tipo: Montagargas N° de Maquina: 2 Fabricante: Raymond Modelo: EASIR40H Capacidad: 4000 lbs Emanaciones: N/A Drenajes: N/A Electricidad: 24 volteos	Nombre/tipo: Transparentas Manuales N° de Maquina: 5 Fabricante: Raymond Capacidad: Qmax 4000 lbs Emanaciones: N/A Drenajes :N/A Electricidad: N/A	• **ÁREA / EQUIPOS:** ALMACEN / MONTACARGAS, TRANSPALETAS MANUALES, BALANZA DE PESO, CESTA DE LEVANTADO, ARNES, ESLINGA, ESCANER • **TECNOLOGÍA:** MAC-PAC, WIMS (SISTEMA DE INVENTARIOS) • **DOCUMENTOS:** ORDEN DE COLOCACIONES	• Pesadores • Posiciones en los Rack de Almacén de RI

PROCESOS PELIGROSOS

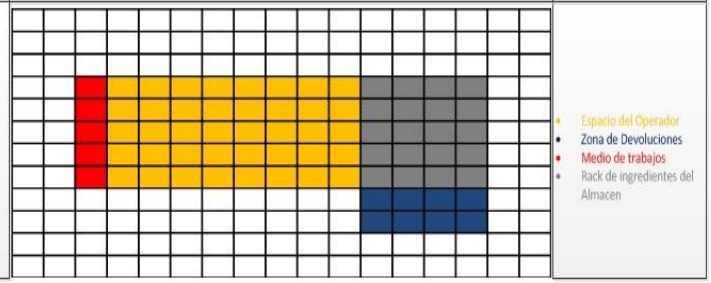
- Atrapamiento con la interacción con montacargas Y rack del almacén de ingredientes
- Malas posturas en interacción con los equipos
- Movimientos Repetitivos
- Exceso en cuanto a carga física de trabajo
- Interacción sustancias químicas
- Posiciones incomodas y forzadas
- Proyección de cargas o partículas por el manejo de carga con los medios de trabajo
- Caidas a consecuencia del levangamiento de la cesta en la busqueda de ingredientes en pisos superiores de Rack

Revisado RC	Aprovado

REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO (Asistente de Almacen (I))



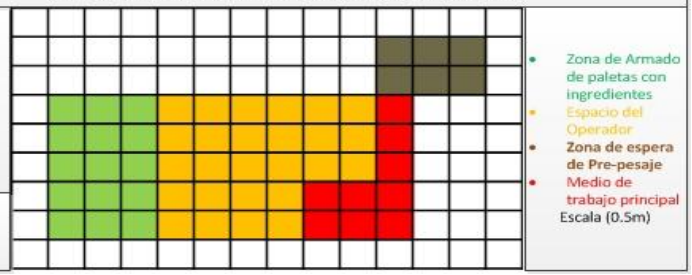
REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO (Asistente de Almacen (II))



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

C.3 Ficha de Caracterización de Puesto de Trabajo del Pesador de Almacén de RI.

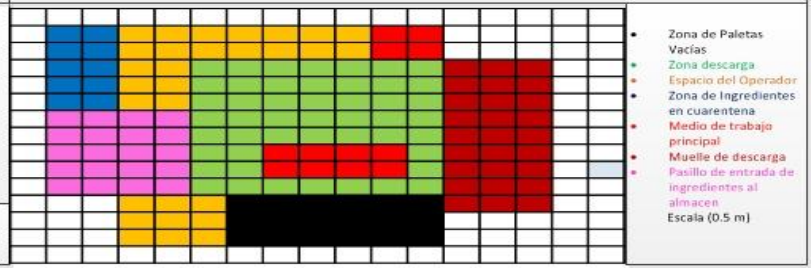
AVON
the company for women

EMPRESA: AVON COSMETICS DE VENEZUELA **DEPARTAMENTO: ALMACÉN DE RI**		Ficha técnica de caracterizacion de puesto de Trabajo	Elaborado: Caballero Parra, Jorge Quintero Ufre, Jose
RESPONSABLE: Pesador	**TIPO DE PROCESO:** Pesador de Materia Prima	**ALCANCE:** Pesar e identificar los ingredientes necesarios para la fabricación de los FI´s de acuerdo a una formulación y procedimientos específicos, siguiendo las normas y políticas establecidas por la organización.	
PROVEEDOR: Asistentes de Almacén (II)		**OBJETO:** Ingredientes Químicos.	
DESCRIPCIÓN GENERAL: Pesar los ingredientes requeridos por los procesadores correspondientes a las adiciones sugeridas por el Laboratorio de Aseguramiento de la Calidad y siguiendo los procedimientos establecido		**ENTRADAS** • Ordenes de Producción • Paletas con Ingredientes	**SALIDAS** • Paletas con ingredientes fraccionados para el departamento de fabricación
MEDIOS DE TRABAJO PRINCIPAL		**MEDIO DE TRABAJO**	**DESTINATARIOS**
Nombre/tipo: Medidor de Peso Digital Treminal, Medidor de peso a nivel de piso N° de Maquina: 1 Fabricante: Mettler Toledo Capacidad: Emanaciones: N/A Drenajes: N/A Electricidad: N/A	Nombre/tipo: Movilizador de Tambores N° de Maquina: 1 Fabricante: Capacidad: Levantamiento500 kg Emanaciones:N/A Drenajes:N/A Electricidad:	• **ÁREA / EQUIPOS:** ALMACEN/ TRANSPALETAS MANUALES, HERRAMIENTAS PARA EL FRACCIONAMIENTO, MOVILIZADOR DE TAMBORES COMPUTADORA IMPRESORA, MESA • **TECNOLOGÍA:** WIMS (SISTEMA DE INVENTARIOS) • **DOCUMENTOS:** ORDEN DE PRODUCCIÓN ,	• Departamento de Fabricación
PROCESOS PELIGROSOS		**REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO**	
• Malas posturas en interacción con los medios • Movimientos Repetitivos • Interacción con sustancias químicas y en consecuencias reacción alérgica por contacto • Golpeado por/contra debido el traslado de ingredientes con interacción con los medios para el posterior fraccionamiento y/o colocación en zona de espera de fabricación • Proyección de cargas o partículas por el manejo de carga en el movilizador de tambores • Sobreesfuerzo en la colocación de ingredientes en el Movilizador de Tambores • Acto inseguros debido a la utilización de herramientas no destinada para la actividad especifica de uso.			
Revisado RC	Aprobado		

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

C.4 Ficha de Caracterización de Puesto de Trabajo del Receptor de Mercancía de Almacén de RI.

AVON
the company for women

EMPRESA: AVON COSMETICS DE VENEZUELA **DEPARTAMENTO: ALMACÉN DE RI**		Ficha técnica de caracterizacion de puesto de Trabajo	Elaborado: Caballero Parra, Jorge Quintero Ufre, Jose
RESPONSABLE: Receptor	**TIPO DE PROCESO:** Recepción de Mercancía	**ALCANCE**: Recibe la Materia prima identificándola, para darle acceso al almacén para la puesta en el sistema y posterior asignación de estos en ordenes de Fabricación	
PROVEEDOR: Terceristas, Transportistas, Despachadores de Mercancia		**OBJETO:** Ingredientes Químicos.	
DESCRIPCIÓN GENERAL: Encargado de recibir, identificar y realizar carga al Sistema de WIMS la mercancía al Almacén de Ingredientes.		**ENTRADAS** Ingredientes, misceláneos	**SALIDAS** • Orden de Colocación en Rack • Ingredientes Identificados en el Sistemas de Almacenamiento WIMS
MEDIOS DE TRABAJO PRINCIPAL		**MEDIO DE TRABAJO**	**DESTINATARIOS**
Nombre/tipo: Montacargas N° de Maquina: 2 Fabricante: Dell Capacidad: N/A Emanaciones: Calor Drenajes: Electricidad:	Nombre/tipo: Grua de Tipo Pescante N° de Maquina: 1 Fabricante: Capacidad: N/A Emanaciones: N/A Drenajes :N/A Electricidad:	• **ÁREA / EQUIPOS:** ALMACEN, MUELLE DESCARGA / MONTACARGAS, TRANSPALETAS MANUALES, GRUA TIPO PESCANTE, COMPUTADORA IMPRESORA, SILLA, MESA, • **TECNOLOGÍA:** MAC-PAC, WIMS (SISTEMA DE INVENTARIOS) • **DOCUMENTOS:** ORDEN DE COLOCACIONES, FACTURAS DE PROVEEDORES	• Asistente de Almacén (I)
PROCESOS PELIGROSOS		**REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO**	
• Atrapamiento con la interacción con montacargas y grua de tipo pescante • Malas posturas en interacción con los equipos • Movimientos Repetitivos • Exceso en cuanto a carga física de trabajo • Interacción sustancias químicas • Posiciones incomodas y forzadas • Proyección de cargas o partículas por el manejo de carga con los medios de trabajo • Contacto son sustancias nocivas al recibir los ingredientes			
Revisado RC	Aprobado		

Fuente: AVON, Elaboración propia. (2011)

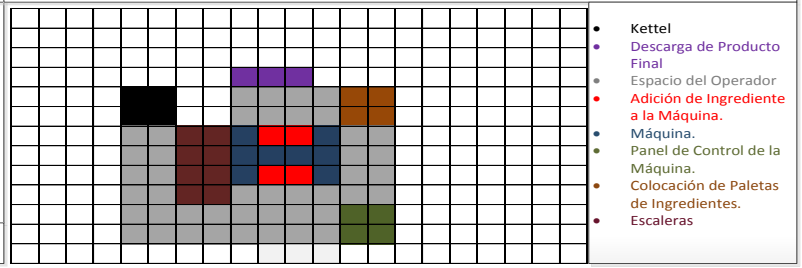
Anexo C.5 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Procesador de Lociones con la Eppenbach en Fabricación.

AVON
the company for women

EMPRESA: AVON COSMETICS DE VENEZUELA **DEPARTAMENTO: FABRICACION**	Ficha técnica de caracterizacion de puesto de Trabajo	Elaborado: Caballero Parra, Jorge Quintero Ufre, Jose
RESPONSABLE: Procesador	**TIPO DE PROCESO:** Procesador de Lociones, Shampoo y Acondicionador	**ALCANCE**: Buscar los Ingredientes del Almacén de Ingredientes en la Zona de Espera de Fabricación para realizar la orden de producción encargada por el coordinador de fabricación y despachar el producto terminado al departamento de empaques.
PROVEEDOR: Almacén de Ingredientes		**OBJETO:** Ingredientes Químicos.

DESCRIPCIÓN GENERAL: Encargado de recibir los ingredientes para procesar y producir Lociones, Shampoo y Acondicionadores en la Maquina Eppenbach.	**ENTRADAS**	**SALIDAS**
	• Ingredientes. • Orden de Fabricación. • Hoja de procesos.	• Productos terminados para ser empacados.

MEDIOS DE TRABAJO PRINCIPAL			**MEDIO DE TRABAJO**	**DESTINATARIO**
Nombre/tipo: Eppenbach N° de Maquina: 1 Fabricante: Eppenbach Capacidad: 3000 Kgs. Emanaciones: Calor Drenajes: No Electricidad: 110. Vol	Nombre/tipo: Kettel N° de Maquina: 1 Fabricante: Lightnin Capacidad: 50 Kgs. Emanaciones: Calor Drenajes :No Electricidad: 110. Vol	Nombre/tipo: Montacargas N° de Maquina: 2 Fabricante: Raymond Capacidad: N/A Emanaciones: N/A Drenajes: N/A Electricidad: 110. Vol	• ÁREA / EQUIPOS: FABRICACION, AREA DE LA EPPENBACH / EPPENBACH, MONTACARGAS, TRANSPALETAS MANUALES, KETTEL, DOSIFICADOR DE AGUA,CUCHILLAS AUTORETRACTILES, CUCHARON, RECIPIENTE, SILLA. • TECNOLOGÍA: PANEL DE CONTROL DE LA EPPENBACH. • DOCUMENTOS: ORDEN DE PRODUCCION, HOJA DE PROCESOS, HOJA DE SANITIZACION	• Empaque.

PROCESOS PELIGROSOS	**REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO**
• **Caídas al subir escaleras a la zona de la maquina.** • **Caídas debido al piso resbaladizo a causa de la adición de ingredientes.** • **Malas posturas en interacción con los equipos.** • **Condición Insegura debido a la fatiga creada por la lejanía entre la maquina y el Equipo Auxiliar Kettel.** • **Exceso en cuanto a carga física de trabajo debido a acumulación de ordenes de producción.** • **Interacción con sustancias químicas.** • **Posiciones incomodas y forzadas debido al poco espacio del operador.** • **Proyección de cargas o partículas por el manejo de carga con los medios de trabajo.** • **Contacto con objetos cortantes al manejar cuchillas auto retractiles para la descarga de ingredientes en sacos.** • **Quemaduras por contacto con los Kettel.**	
Revisado RC	Aprobado

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo C.6 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Procesador de Lociones con la Becomix en Fabricación.

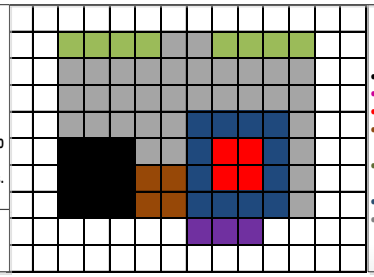
AVON
the company for women

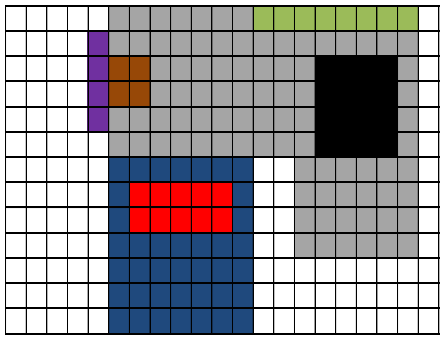
EMPRESA: AVON COSMETICS DE VENEZUELA **DEPARTAMENTO: FABRICACION**	Ficha técnica de caracterizacion de puesto de Trabajo	Elaborado: Caballero Parra, Jorge Quintero Ufre, Jose

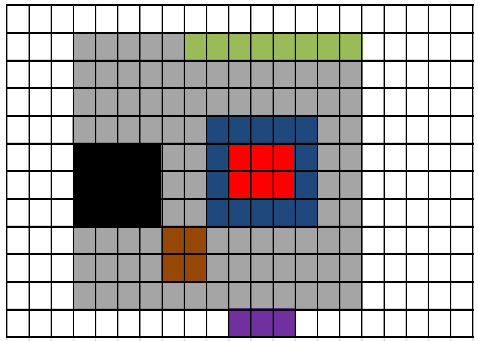
RESPONSABLE: Procesador	**TIPO DE PROCESO:** Procesador de Lociones, Shampoo y Acondicionador	**ALCANCE**: Buscar los Ingredientes del Almacén de Ingredientes en la Zona de Espera de Fabricación para realizar la orden de producción encargada por el coordinador de fabricación y despachar el producto terminado al departamento de empaques.
PROVEEDOR: Almacén de Ingredientes (Almacen de RI)		**OBJETO:** Ingredientes Químicos.

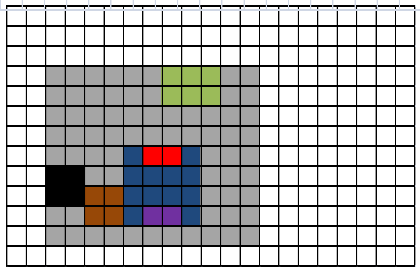
	ENTRADAS	**SALIDAS**
DESCRIPCIÓN GENERAL: Encargado de recibir los ingredientes para procesar y producir Lociones, Shampoo y Acondicionadores en la Maquina Becomix.	• Ingredientes. • Orden de fabricación. • Hoja de procesos.	• Productos terminados para ser empacados.

MEDIOS DE TRABAJOS PRINCIPAL			**MEDIO DE TRABAJO**	**DESTINATARIOS**
Nombre/tipo: Becomix N° de Maquina: 4 Fabricante: Becomix Capacidad: 2500, 2500, 4000 y 5000 Kgs. Emanaciones: Calor Drenajes: No Electricidad: 110 Vol.	Nombre/tipo: Kettel N° de Maquina: 4 Fabricante: Becomix Capacidad: 2500, 2500, 4000 y 5000 Kgs. Emanaciones: Calor Drenajes :No Electricidad: 110 Vol.	Nombre/tipo: Montacargas N° de Maquina: 2 Fabricante: Raymond Capacidad: N/A Emanaciones: N/A Drenajes:No Electricidad:110 Vol.	• ÁREA / EQUIPOS: FABRICACION, AREA DE LA BECOMIX / BECOMIX, MONTACARGAS, TRANSPALETAS MANUALES, KETTEL,CUCHILLA AUTORETRACTIL, CUCHARON, RECIPIENTE, SILLA, • TECNOLOGÍA: PANEL DE CONTROL DE LA BECOMIX. • DOCUMENTOS: ORDEN DE FABRICACION, HOJA DE PROCESOS, HOJA DE SANITIZACION DE LOS EQUIPOS.	• Empaque.

PROCESOS PELIGROS	**REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO**
• **Caídas al subir escaleras a la zona de la maquina.** • **Caídas debido al piso resbaladizo a causa de los derrames debidos a la adición de ingredientes.** • **Malas posturas en interacción con los equipos, adición de ingredientes y descarga de producto terminado.** • **Movimientos Repetitivos.** • **Exceso en cuanto a carga física y mental de trabajo por acumulación de ordenes de producción.** • **Interacción con sustancias químicas.** • **Posiciones incomodas y forzadas debido al poco espacio para maniobra del operador en la Becomix B2 M1600** • **Proyección de cargas o partículas por el manejo de carga con los medios de trabajo.** • **Contacto con objetos cortantes al manejar cuchillas auto retractiles para la descarga de ingredientes en sacos.** • **Golpes con instalaciones por falta de orden de limpieza en el área.**	 Becomix B2 M1600 • Equipo Auxiliar Kettel • Zona descarga a Tótem • Adición de Ingrediente • Colocación de Paleta de Ingredientes. • Panel de Control de la Máquina. • Máquina. • Área del Operador.
Revisado RC	Aprobado


Becomix B2 M 2500
- Equipo Auxiliar Kettel
- Zona descarga a Tótem
- Adición de Ingrediente
- Colocación de Paleta de Ingredientes.
- Panel de Control de la Máquina.
- Máquina.
- Área del Operador.


Becomix B2 M 2000
- Equipo Auxiliar Kettel
- Zona descarga a Tótem
- Adición de Ingrediente
- Colocación de Paleta de Ingredientes.
- Panel de Control de la Máquina.
- Máquina.
- Área del Operador.


Becomix M1 2000
- Equipo Auxiliar Kettel
- Zona descarga
- Adición de Ingrediente
- Colocación de Paleta de Ingredientes.
- Panel de Control de la Máquina.
- Máquina.
- Área del Operador.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

C.7 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Procesador de Labiales en Fabricación.

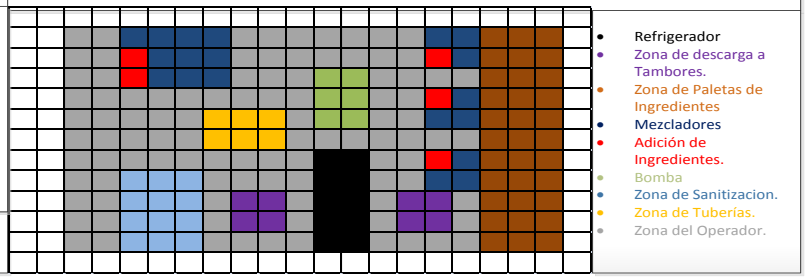
AVON
the company for women

EMPRESA: AVON COSMETICS DE VENEZUELA **DEPARTAMENTO: FABRICACION**	Ficha técnica de caracterizacion de puesto de Trabajo	Elaborado: Caballero Parra, Jorge Quintero Ufre, Jose

RESPONSABLE: Procesador	**TIPO DE PROCESO:** Procesador de Colonias.	**ALCANCE**: Buscar los Ingredientes del Almacén de Ingredientes en la Zona de Espera de Fabricación para realizar la orden de producción encargada por el coordinador de fabricación y despachar el producto terminado al departamento de empaques.
PROVEEDOR: Almacén de Ingredientes		**OBJETO:** Ingredientes Químicos.

DESCRIPCIÓN GENERAL: Encargado de recibir los ingredientes para procesar y producir Colonias.	**ENTRADAS**	**SALIDAS**
	• Ingredientes. • Orden de producción. • Hoja de procesos.	• Productos terminados para ser empacados.

MEDIOS DE TRABAJO PRINCIPAL			**MEDIO DE TRABAJO**	**DESTINATARIOS**
Nombre/tipo: Mezclador N° de Maquina: 4 Fabricante: Lightnin Capacidad: 300, 600, 1000 y 3000 Kgs. Emanaciones: Calor Drenajes: No Electricidad: 110 Vol.	Nombre/tipo: Refrigerador N° de Maquina: 1 Fabricante: Kol - Flo Capacidad: N/A Emanaciones: N/A Drenajes :No Electricidad: 110. Vol	Nombre/tipo: Bomba N° de Maquina: 2 Fabricante: Reeve Capacidad: N/A Emanaciones: N/A Drenajes: No Electricidad: 110. Vol	• ÁREA / EQUIPOS: FABRICACION, AREA DE COLONIAS. / MONTACARGAS, TRANSPALETAS MANUALES, KETTEL, BOMBA, REFRIGERADOR, REGULADOR DEL AGUA Y ALCOHOL, CUCHILLA AUTO RETRACTIL, CUCHARON, RECIPIENTE, SILLA, MESA, MANGUERAS. • TECNOLOGÍA: PANEL DE CONTROL DEL MANEJO DE AGUA Y ALCOHOL. • DOCUMENTOS: ORDEN DE PRODUCCION, HOJA DE PROCESOS.	• Empaque.

PROCESOS PELIGROS	**REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO**
• Caídas al subir escaleras para la adición de agua y alcohol. • Malas posturas en interacción con los equipos, adición de ingredientes y descarga de producto terminado. • Movimientos Repetitivos. • Interacción con sustancias químicas. • Posiciones incomodas y forzadas debido al poco espacio alrededor de las mezcladoras. • Proyección de cargas o partículas por el manejo de carga con los medios de trabajo. • Golpes por incorrecta determinación de las herramientas para la apertura de tambores. • Golpes o cortaduras debido al incorrecto manejo de las manillas de seguridad de las mangueras al conectarlas con las válvulas de descarga de las mezcladoras y bombas. • Posturas incomoda debido al posicionamientos del switche de válvula de descarga de la Mezcladora de 3000lts.	

Revisado RC	Aprobado

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

C.8 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Procesador de Talcos en Fabricación.

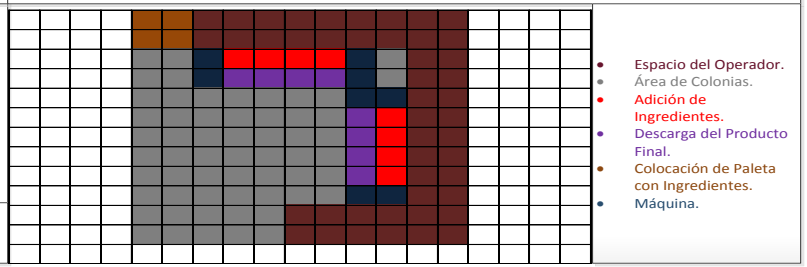
AVON
the company for women

EMPRESA: AVON COSMETICS DE VENEZUELA **DEPARTAMENTO: FABRICACION**	Ficha técnica de caracterizacion de puesto de Trabajo	Elaborado: Caballero Parra, Jorge Quintero Ufre, Jose

RESPONSABLE: Procesador	**TIPO DE PROCESO:** Procesador de Talcos.	**ALCANCE**: Buscar los Ingredientes provenientes del Almacén de Ingredientes en la Zona de espera de fabricación para realizar la orden de fabricación encargada por el coordinador de fabricación y descargarse como producto final.
PROVEEDOR: Almacén de Ingredientes		**OBJETO:** Ingredientes Químicos.

	ENTRADAS	**SALIDAS**
DESCRIPCIÓN GENERAL: Encargado de recibir los ingredientes para procesar y producir Talcos.	• Ingredientes. • Orden de producción. • Hoja de procesos.	• Productos terminados para ser empacados.

MEDIOS DE TRABAJOS PRINCIPAL			**MEDIO DE TRABAJO**	**DESTINATARIO**
Nombre/tipo: Rainbow Blender. N° de Maquina: 2 Fabricante: Rainbow Blender Capacidad: 200 y 500 Kgs Emanaciones: Partículas Drenajes: No Electricidad: 110. Vol	Nombre/tipo: Montacargas. N° de Maquina: 1 Fabricante: Raymond Capacidad: N/A Emanaciones: N/A Drenajes :N/A Electricidad: 110. Vol	Nombre/tipo: Kettel N° de Maquina: 2 Fabricante: Lightnin Capacidad: 50 Kgs. Emanaciones: Calor Drenajes: No Electricidad: 110. Vol	• ÁREA / EQUIPOS: FABRICACION, AREA DE LABIALES. / MONTACARGAS, TRANSPALETAS MANUALES, KETTEL, ,CUCHILLA AUTO RETRACTIL, CUCHARON, RECIPIENTE, SILLA, MESA. • TECNOLOGÍA: • DOCUMENTOS: ORDEN DE PRODUCCION, HOJA DE PROCESOS, HOJA DE SANITIZACION.	• Empaque.

PROCESOS PELIGROS	**REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO**
• Malas posturas en interacción con los equipos. • Movimientos Repetitivos • Exceso en cuanto a carga física de trabajo • Interacción sustancias químicas • Posiciones incomodas y forzadas • Proyección de cargas o partículas por el manejo de carga con los medios de trabajo. • Contacto con objetos cortantes al manejar cuchillas auto retractiles para la descarga de ingredientes en sacos. • Quemaduras por contacto con los Kettel.	
Revisado RC / Aprobado	

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

C.9 Fichas Técnica de Caracterización de Puesto de Trabajo del Procesador de Colonias en Fabricación.

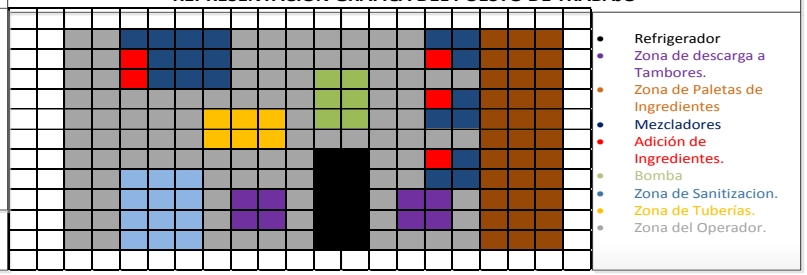
AVON
the company for women

EMPRESA: AVON COSMETICS DE VENEZUELA **DEPARTAMENTO: FABRICACION**	Ficha técnica de caracterizacion de puesto de Trabajo	Elaborado: Caballero Parra, Jorge Quintero Ufre, Jose

RESPONSABLE: Procesador	**TIPO DE PROCESO:** Procesador de Colonias.	**ALCANCE**: Buscar los Ingredientes del Almacén de Ingredientes en la Zona de Espera de Fabricación para realizar la orden de producción encargada por el coordinador de fabricación y despachar el producto terminado al departamento de empaques.
PROVEEDOR: Almacén de Ingredientes		**OBJETO:** Ingredientes Químicos.

DESCRIPCIÓN GENERAL: Encargado de recibir los ingredientes para procesar y producir Colonias.	**ENTRADAS**	**SALIDAS**
	• Ingredientes. • Orden de producción. • Hoja de procesos.	• Productos terminados para ser empacados.

MEDIOS DE TRABAJO PRINCIPAL			**MEDIO DE TRABAJO**	**DESTINATARIOS**
Nombre/tipo: Mezclador N° de Maquina: 4 Fabricante: Lightnin Capacidad: 300, 600, 1000 y 3000 Kgs. Emanaciones: Calor Drenajes: No Electricidad: 110 Vol.	Nombre/tipo: Refrigerador N° de Maquina: 1 Fabricante: Kol - Flo Capacidad: N/A Emanaciones: N/A Drenajes :No Electricidad: 110. Vol	Nombre/tipo: Bomba N° de Maquina: 2 Fabricante: Reeve Capacidad: N/A Emanaciones: N/A Drenajes: No Electricidad: 110. Vol	• ÁREA / EQUIPOS: FABRICACION, AREA DE COLONIAS. / MONTACARGAS, TRANSPALETAS MANUALES, KETTEL, BOMBA, REFRIGERADOR, REGULADOR DEL AGUA Y ALCOHOL, CUCHILLA AUTO RETRACTIL, CUCHARON, RECIPIENTE, SILLA, MESA, MANGUERAS. • TECNOLOGÍA: PANEL DE CONTROL DEL MANEJO DE AGUA Y ALCOHOL. • DOCUMENTOS: ORDEN DE PRODUCCION, HOJA DE PROCESOS.	• Empaque.

PROCESOS PELIGROS	**REPRESENTACION GRAFICA DEL PUESTO DE TRABAJO**
• Caídas al subir escaleras para la adición de agua y alcohol. • Malas posturas en interacción con los equipos, adición de ingredientes y descarga de producto terminado. • Movimientos Repetitivos. • Interacción con sustancias químicas. • Posiciones incomodas y forzadas debido al poco espacio alrededor de las mezcladoras. • Proyección de cargas o partículas por el manejo de carga con los medios de trabajo. • Golpes por incorrecta determinación de las herramientas para la apertura de tambores. • Golpes o cortaduras debido al incorrecto manejo de las manillas de seguridad de las mangueras al conectarlas con las válvulas de descarga de las mezcladoras y bombas. • Posturas incomoda debido al posicionamientos del switche de válvula de descarga de la Mezcladora de 3000lts.	

Revisado RC	Aprobado

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE COORDINADOR DE ALMACEN – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.1 AST de la Tarea de Dirigirse a su lugar de trabajo para el Coordinador del Almacén de Ingredientes.

Departamento:	Almacén de Ingredientes				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Computadora					
Tarea:	Dirigirse a su lugar de Trabajo					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	Casco de Seguridad tipo 2, clase A
Equipo y Herramientas:						

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Golpeado por/contra.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
	Eléctrico.	Quemaduras	• Minimizar la posibilidad, minimizando la probabilidad de descargas.

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE COORDINADOR DE ALMACEN – ALMACEN DE INGREDIENTES		
Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Psicosociales	Carga Mental.	Estrés.	• Mejor manejo de la asignación de órdenes a los asistentes.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE COORDINADOR DE ALMACEN – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.2 AST de la Tarea de Actualizar el Programa de Necesidades para el Coordinador de. Almacén de Ingredientes.

Departamento:	Almacén de Ingredientes				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Computadora					
Tarea:	Actualizar Programa de Necesidades					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:						

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Golpeado por/contra.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
Psicosociales	Carga Mental.	Estrés	• Mejor manejo de la asignación de órdenes a los asistentes.

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE COORDINADOR DE ALMACEN – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. .

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE COORDINADOR DE ALMACEN – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.3 AST de la Tarea de la Descarga de Inventario para el Coordinador del Almacén de Ingredientes.

Departamento:	Almacén de Ingredientes			Materiales Peligrosos:		
Maquina:	Computadora					
Tarea:	Descarga de Inventario					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:						

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Golpeado por/contra.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
Psicosociales	Carga Mental.	Estrés	• Mejor manejo de la asignación de órdenes de producción a los asistentes. • Establecer mejor

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE ASISTENTE DE ALMACEN – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.4 AST de la Tarea de la Colocación de Ingredientes desde el Almacén de Cuarentena y/o Zona de Devolución con nuevo pallet de ingreso, hacia Su colocación en Rack del Almacén de RI para el Asistente del Almacén de Ingredientes.

Departamento:	Almacén de RI				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Montacargas					
Tarea:	Colocación de Ingredientes desde el Almacén de Cuarentena y/o Zona de Devolución con nuevo pallet de ingreso, hacia Su colocación en Rack del Almacén de RI.					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Traspaleta Manuales					

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Atrapamiento por o entre objetos	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al mover las paletas. • Precaución al manejar la traspalea.
	Proyección de fragmentos o partículas	Cortaduras, Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares.	• Mantener la concentración en la colocación de ingredientes en el rack de almacén. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN

			(2237:1989). • Casco de Seguridad tipo 2, Clase A según Norma COVENIN (0815:1999).
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).

Fuente AVON, Elaboración propia. (2011)

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE ASISTENTE DE ALMACEN – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.5 AST de la Tarea de Pickeos de ingredientes destinados a la Zona de espera de Pre-Pesaje para el Asistente del Almacén de Ingredientes.

Departamento:	Almacén de RI					Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Montacargas						
Tarea:	Pickeos de ingredientes destinados a la Zona de espera de Pre-Pesaje.						
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro	
	x	x	x	x	x		
Equipo y Herramientas:	Traspaletas Manuales						

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída a Otro Nivel.	Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.	• Precaución al estar dentro de la cesta de elevación. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).

	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Atrapamiento por o entre objetos	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al mover las paletas. • Precaución al manejar la traspalea.
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).

Químicos	Inhalación de Polvos	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Por contacto de la piel o los ojos.	Alergia, Afecciones en la piel, Dificultades gastrointestinales.	• Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores Oculares de Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Disolventes	Alergia, Afecciones en la piel.	• Utilizar guantes de látex tipo 4 según Norma COVENIN (2165:1984).

Disergonómicos	Movimientos Repetitivos	Trastornos músculo-esqueléticos	• Conocer los procedimientos. • Tomar periodos de descanso cuando deba trabajarse en la misma maquinaria por periodos de tiempo prolongado.
	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE ASISTENTE DE ALMACEN – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.6 AST de la Tarea de Devolución de ingredientes destinados a la Zona de Devoluciones para el Asistente del Almacén de Ingredientes.

Departamento:	Almacén de RI					Materiales Peligrosos:
Maquina:	Traspaleta Manuales					
Tarea:	Devolución de ingredientes destinados a la Zona de Devoluciones					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:						

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Atrapamiento por o entre objetos	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al manejar los pallets • Asegurarse que la maquina este en OFF.
	Pisadas sobre objetos	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).

Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PESADOR – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.7 AST de la Tarea de Fraccionamiento de Ingredientes para el Pesador del Almacén de Ingredientes.

Departamento:	Almacén de RI				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Movilizador de Tambores					
Tarea:	Fraccionamiento de Ingredientes					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Movilizador de Tambores, Montacargas, Traspaleta Manuales					

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el área de trabajo. • Calzado con Suela Antiresbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Golpeado por/contra.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Atrapamiento por o entre objetos.	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al utilizar las herramientas.

	Proyección de fragmentos o partículas	Cortaduras, Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares.	• Mantener la concentración en el fraccionamiento de ingredientes suscrito por la orden de producción. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989).
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
Químicos	Inhalación de Polvos	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Inhalación de Vapores	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Disolventes	Alergia, Afecciones en la piel.	• Utilizar guantes de látex tipo 4 según Norma COVENIN (2165:1984).

Disergonómicos	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.
	Movimientos Repetitivos	Trastornos músculo-esqueléticos	• Conocer los procedimientos. • Tomar periodos de descanso cuando deba trabajarse en la misma maquinaria por periodos de tiempo prolongado.
	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.
Psicosociales	Carga Física y mental	Estrés	• Mejor manejo de los dobles turnos y del personal.

Fuente: AVON, Elaboración propia. (2011)

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PESADOR – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.8 AST de la Tarea de Traslado de paleta con Ingredientes para el Pesador del Almacén de Ingredientes.

Departamento:	Almacén de RI					Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Montacargas						
Tarea:	Traslado de paleta con Ingredientes						
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro	
	x	x	x	x	x		
Equipo y Herramientas:	Traspaletas Manuales						
Agente de Riesgo	Riesgo Asociado			Daños Probables a la Salud		Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador	
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.			Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Antiresbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).	
	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas			Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.		• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).	

Disergonómicos	Postura Inadecuada	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE RECEPTOR DE MERCANCIA – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.9 AST de la Tarea de Coordinar la Descarga de los Camiones para el Receptor de Mercancía del Almacén de Ingredientes.

Departamento:	Almacén de RI				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Montacargas, Grúa de Tipo pescante					
Tarea:	Coordinar la Descarga de los Camiones					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas					
Agente de Riesgo	Riesgo Asociado			Daños Probables a la Salud		Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.			Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída a Otro Nivel.			Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN

			(2237:1989).
	Golpeado por/contra.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Atrapamiento por o entre objetos.	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al utilizar las herramientas.
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
Psicosociales	Carga Física y mental	Estrés	• Mejor manejo de los dobles turnos y del personal.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE RECEPTOR DE MERCANCIA – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.10 AST de la Tarea de Manipulación de los Equipos de Montacargas para la búsqueda de los productos solicitados para el Receptor de Mercancía del Almacén de Ingredientes.

Departamento:	Almacén de RI				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Montacargas					
Tarea:	Manipulación de los Equipos de Montacargas para la búsqueda de los productos solicitados					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas					

Agente de Riesgo	Riesgo Asociado	Daños Probables a la Salud	Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).

	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas ó vehículos Montacargas.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Conducir el Montacargas a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE RECEPTOR DE MERCANCIA – ALMACEN DE INGREDIENTES

Fecha de Elaboración: 23-06-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.11 AST de la Tarea de Colocar Etiquetas de aprobación de productos y pales para el Receptor de Mercancía del Almacén de Ingredientes.

Departamento:	Almacén de RI				Materiales Peligrosos:	
Maquina:						
Tarea:	Colocar Etiquetas de aprobación de productos y pales.					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas					

Agente de Riesgo	Riesgo Asociado	Daños Probables a la Salud	Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Atrapamiento por o entre objetos.	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al utilizar las herramientas.
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).

Disergonómicos	Movimientos Repetitivos.	Trastornos músculo-esqueléticos	• Conocer los procedimientos. • Tomar periodos de descanso cuando deba trabajarse en la misma maquinaria por periodos de tiempo prolongado.
	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.
Psicosociales	Carga Física y mental.	Estrés	• Mejor manejo de los dobles turnos y del personal.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.12 AST de la Tarea de Sanitización del Procesador de Lociones con la Eppenbach de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:		
Maquina:	Eppenbach				Ingredientes Químicos		
Tarea:	Sanitización						
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro	
	x	x	x	x	x		
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras						

Agente de Riesgo	**Tipo de Accidente**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Antiresbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída a Otro Nivel.	Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).
	Golpeado por/contra.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).

Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, Edema.	• Períodos de descanso. • Hidratación periódica.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.13 AST de la Tarea de Traslado de Ingredientes del Procesador de Lociones con la Eppenbach de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Eppenbach				Ingredientes Químicos.	
Tarea:	Traslado de Ingredientes					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas					

Agente de Riesgo	**Tipo de Accidente**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Antiresbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída a Otro Nivel.	Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).
	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).

Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
Disergonómicos	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.
	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.14 AST de la Tarea de Adición de Ingredientes del Procesador de Lociones con la Eppenbach de Fabricación.

Departamento:	Fabricación					Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Eppenbach					Ingredientes Químicos	
Tarea:	Adición de Ingredientes						
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro	
	x	x	x	x	x		
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas						
Agente de Riesgo	**Tipo de Accidente**			**Daños Probables a la Salud**		**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**	
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.			Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Antiresbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).	
	Caída a Otro Nivel.			Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).	
	Mutilación o corte.			Efectos psicológicos, Incapacidad parcial de la extremidad afectada.		• Conocer el procedimiento y funcionamiento de la maquinaria, para evitar la aproximación de las extremidades superiores en momentos donde este acto se considere inseguro. • Practicar los procedimientos de trabajo seguro de adición de ingredientes.	

	Atrapamiento por o entre objetos.	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al utilizar las herramientas. • Verificar ficha técnica de puesto de trabajo para buen conocimiento del área donde se realiza la actividad.
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, edema.	• Períodos de descanso. • Hidratación periódica.
	Incendios.	Quemaduras.	• Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.
Químicos	Inhalación de Polvos.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratorio del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Inhalación de Vapores.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratorio del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989).

			• Protectores Oculares de Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Disolventes.	Alergia, Afecciones en la piel.	• Utilizar guantes de látex tipo 4 según Norma COVENIN (2165:1984).
Disergonómicos	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.
	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.
Psicosociales	Carga Física y mental.	Estrés	• Mejor manejo de los dobles turnos y del personal.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.15 AST de la Tarea de Traslado de muestras al laboratorio del Procesador de Lociones con la Eppenbach de Fabricación.

Departamento:	Fabricación					Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Eppenbach					Ingredientes Químicos.	
Tarea:	Traslado de muestras al laboratorio						
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro	
	x	x	x	x	x		
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas						
Agente de Riesgo	**Tipo de Accidente**			**Daños Probables a la Salud**		**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**	
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.			Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Antiresbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).	
Disergonómicos	Postura Inadecuada.			Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.		• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.	

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.16 AST de la Tarea de Descarga Muestra Final del Procesador de Lociones con la Eppenbach de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Eppenbach				Ingredientes Químicos.	
Tarea:	Descarga Muestra Final					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas					

Agente de Riesgo	**Tipo de Accidente**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Antiresbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída a Otro Nivel.	Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).
	Atrapamiento por o entre objetos.	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas.	• Precaución al utilizar las herramientas.

Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, edema.	• Períodos de descanso.
	Incendios.	Quemaduras.	• Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.
Químicos	Inhalación de Polvos.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratorio del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Inhalación de Vapores.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratorio del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores Oculares de Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).

	Disolventes.	Alergia, Afecciones en la piel.	• Utilizar guantes de látex tipo 4 según Norma COVENIN (2165:1984).
Disergonómicos	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.
	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.
Psicosociales	Carga Física y mental.	Estrés.	• Mejor manejo de los dobles turnos y del personal.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.17 AST de la Tarea de Sanitización del Procesador de Lociones con la Becomix de Fabricación.

Departamento:	Fabricación			Materiales Peligrosos:		
Maquina:	Becomix					
Tarea:	Sanitización					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras					

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Contacto con temperaturas extremas.	Quemaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Precaución al manejar la máquina al estar en altas temperaturas.
	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída a Otro Nivel.	Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).

	Golpeado por/contra.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, edema.	• Períodos de descanso.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.18 AST de la Tarea de Traslado de Paletas con Ingredientes no Peligrosos del Procesador de Lociones con la Becomix de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Becomix					
Tarea:	Traslado de Paletas con Ingredientes no Peligrosos					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas					

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída a Otro Nivel.	Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).
	Atrapamiento, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).

Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
Disergonómicos	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.
	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.19 AST de la Tarea de Adición de Ingredientes no Peligrosos del Procesador de Lociones con la Becomix de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Becomix					
Tarea:	Adición de Ingredientes no Peligrosos					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	X	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas					

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída a Otro Nivel.	Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).

	Mutilación o corte.	Efectos psicológicos, Incapacidad parcial de la extremidad afectada.	• Conocer el procedimiento y funcionamiento de la maquinaria, para evitar la aproximación de las extremidades superiores en momentos donde este acto se considere inseguro. • Percatarse de estado en OFF de apagado de máquina.
	Atrapamiento por o entre objetos.	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al utilizar las herramientas.
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, edema.	• Períodos de descanso.
	Incendios.	Quemaduras	• Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.

Químicos	Inhalación de Polvos.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Inhalación de Vapores.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Disolventes.	Alergia, Afecciones en la piel.	• Utilizar guantes de látex tipo 4 según Norma COVENIN (2165:1984).
Disergonómicos	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.
	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Psicosociales	Carga Física y mental.	Estrés.	• Mejor manejo de los dobles turnos y del personal.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.20 AST de la Tarea de Traslado de muestras al laboratorio del Procesador de Lociones con la Becomix de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Becomix					
Tarea:	Traslado de muestras al laboratorio					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	X	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas					

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Atrapamiento, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.21 AST de la Tarea de Descarga Producto Terminado del Procesador de Lociones con la Becomix de Fabricación.

Departamento:	Fabricación					Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Becomix						
Tarea:	Descarga Producto Terminado						
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro	
	x	x	X	x	x		
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas						
Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**		**Daños Probables a la Salud**			**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**	
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.		Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.			• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).	
	Caída a Otro Nivel.		Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.			• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).	

	Atrapamiento por o entre objetos.	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al utilizar las herramientas.
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, edema.	• Períodos de descanso. • Hidratación periódica.
	Incendios.	Quemaduras Serias	• Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.
Químicos	Inhalación de Polvos.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Inhalación de Vapores.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma

			COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Disolventes.	Alergia, Afecciones en la piel.	• Utilizar guantes de látex tipo 4 según Norma COVENIN (2165:1984).
Disergonómicos	Movimientos Repetitivos.	Trastornos músculo-esqueléticos	• Conocer los procedimientos. • Tomar periodos de descanso cuando deba trabajarse en la misma maquinaria por periodos de tiempo prolongado.
	Esfuerzo s excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.
	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Psicosociales	Carga Física y mental.	Estrés	• Mejor manejo de los dobles turnos y del personal.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.22 AST de la Tarea de Limpieza para la posterior fabricación de labiales tipo G del Procesador de Labiales de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:		
Maquina:	Kettel				Alcohol		
Tarea:	Limpieza para la posterior fabricación de labiales tipo G						
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro	
	x	x	x	x	x		
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Traspaletas, Montacargas, Kettel, Mezclador						
Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**			**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**		
Mecánico	Pisadas sobre objetos.			Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).		
	Mutilación o corte.			Efectos psicológicos, Incapacidad parcial de la extremidad afectada.	• Conocer el procedimiento y funcionamiento de la maquinaria, para evitar la aproximación de las extremidades superiores en momentos donde este acto se considere inseguro. • Percatarse de estado en OFF de máquina.		
	Golpeado por/contra.			Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).		

Disergonómicos	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras para el levantado de la tapa del Kettel.
	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.23 AST de la Tarea de Limpieza y Sanitización para posterior fabricación del tipo H del Procesador de Labiales de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Kettel				Alcohol	
Tarea:	Limpieza y Sanitización para posterior fabricación del tipo H					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Traspaletas, Montacargas, Kettel, Mezclador					

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Contacto con temperaturas extremas.	Quemaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Precaución al manejar la máquina al estar en altas temperaturas.
	Pisadas sobre objetos.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Mutilación o corte.	Efectos psicológicos, Incapacidad parcial de la extremidad afectada.	• Conocer el procedimiento y funcionamiento de la maquinaria, para evitar la aproximación de las extremidades superiores en momentos donde este acto se considere inseguro. • Percatarse de estado en OFF de máquina.
	Golpeado por/contra.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).

Químico	Disolventes.	Alergia, Afecciones en la piel.	• Utilizar guantes de látex tipo 4 según Norma COVENIN (2165:1984).
Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.24 AST de la Tarea de Sanitización para la fabricación de Labiales del Procesador de Labiales de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Molino				Alcohol	
Tarea:	Sanitización para la fabricación de Labiales					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Traspaletas, Montacargas, Kettel, Mezclador					

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Contacto con temperaturas extremas.	Quemaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Precaución al manejar la máquina al estar en altas temperaturas.
	Pisadas sobre objetos.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Mutilación o corte.	Efectos psicológicos, Incapacidad parcial de la extremidad afectada.	• Conocer el procedimiento y funcionamiento de la maquinaria, para evitar la aproximación de las extremidades superiores en momentos donde este acto se considere inseguro. • Percatarse de estado en OFF de máquina.
	Golpeado por/contra.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).

	Atrapamiento por o entre objetos.	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas.	• Precaución al utilizar el molino. • Asegurarse que la maquina este en OFF.
Químico	Disolventes.	Alergia, Afecciones en la piel.	• Utilizar guantes de látex tipo 4 según Norma COVENIN (2165:1984).
Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.25 AST de la Tarea de Traslado de Paletas de Ingredientes del Procesador de Labiales de Fabricación.

Departamento:	Fabricación					Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Traspaleta						
Tarea:	Traslado de Paletas de Ingredientes						
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro	
	x	x	x	x	x		
Equipo y Herramientas:							
Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**			**Daños Probables a la Salud**		**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**	
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.			Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).	
	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas.			Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.		• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).	
Físico	Ruido.			Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.		• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).	

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION

Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.26 AST de la Tarea de Adición de ingredientes no peligrosos al mezclador del Procesador de Labiales de Fabricación.

Departamento:	Fabricación					Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Mezclador					Alcohol	
Tarea:	Adición de ingredientes no peligrosos						
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro	
	x	x	x	x	x		
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Mezclador, Kettel, Traspaletas, Montacargas.						
Agente de Riesgo	Riesgo Asociado			Daños Probables a la Salud		Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador	
Mecánico	Mutilación o corte.			Efectos psicológicos, Incapacidad parcial de la extremidad afectada.		• Conocer el procedimiento y funcionamiento de la maquinaria, para evitar la aproximación de las extremidades superiores en momentos donde este acto se considere inseguro. Percatarse de estado en OFF de máquina.	
	Caída al Mismo Nivel.			Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).	
	Caída de objetos en manipulación.			Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.		• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).	

	Proyección de fragmentos o partículas.	Cortaduras, Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares.	• Mantener la concentración en la adición de ingredientes al molino. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989).
Físicos	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, edema.	• Períodos de descanso.
Químico	Inhalación de Polvos.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Inhalación de Vapores.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente: AVON, Elaboración propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.27 AST de la Tarea de Adición de ingredientes no peligrosos al molino del Procesador de Labiales de Fabricación.

Departamento:	Fabricación			Materiales Peligrosos:		
Maquina:	Molino					
Tarea:	Adición de ingredientes no peligrosos					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Mezclador, Kettel, Traspaletas, Montacargas.					

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.28 AST de la Tarea de Adición de ingredientes no peligrosos al Kettel del Procesador de Labiales de Fabricación.

Departamento:	Fabricación			Materiales Peligrosos:		
Maquina:	Kettel			Alcohol		
Tarea:	Adición de ingredientes no peligrosos					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Mezclador, Kettel, Traspaletas, Montacargas.					

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Mutilación o corte.	Efectos psicológicos, Incapacidad parcial de la extremidad afectada.	• Conocer el procedimiento y funcionamiento de la maquinaria, para evitar la aproximación de las extremidades superiores en momentos donde este acto se considere inseguro. Percatarse de estado en OFF de máquina.
	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída de objetos en manipulación.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Proyección de fragmentos o partículas.	Cortaduras, Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones	• Mantener la concentración en la adición de ingredientes al molino. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN

		Musculares.	(2237:1989).
Físicos	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, edema.	• Períodos de descanso.
Químico	Inhalación de Polvos.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Inhalación de Vapores.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.29 AST de la Tarea de Traslado de muestras al laboratorio del Procesador de Labiales de Fabricación.

Departamento:	Fabricación			Materiales Peligrosos:		
Maquina:	Montacargas					
Tarea:	Traslado de muestras al laboratorio					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas					

Agente de Riesgo	**Riesgo Asociado**	**Daños Probables a la Salud**	**Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.30 AST de la Tarea de Descarga del labial como producto terminado del Procesador de Labiales de Fabricación.

Departamento:	Fabricación			Materiales Peligrosos:		
Maquina:	Kettel					
Tarea:	Descarga del labial como producto terminado					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Mezclador, Kettel, Traspaletas, Montacargas.					

Agente de Riesgo	Riesgo Asociado	Daños Probables a la Salud	Medidas Preventivas y Control que debe cumplir el Trabajador
Mecánico	Caída de objetos en manipulación.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
Físicos	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, edema.	• Períodos de descanso.

Disergonómicos	Posturas inadecuadas.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.31 AST de la Tarea de Traslado de Paletas con ingredientes para la fabricación de Talcos del Procesador de Talcos de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Ribbon Blender					
Tarea:	Traslado de Paletas con ingredientes para la fabricación de Talcos					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	X	X	x	x	
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Micronizadora, Kettel, Traspaletas, Montacargas.					

Agente de Riesgo	**Tipo de Accidente**	**Efecto a la salud**	**Medidas Preventivas**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Pisadas sobre objetos.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Golpeado por/contra.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares,	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma

		Cortaduras.	COVENIN (0039:2003).
	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
Físico	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, edema.	• Descansos programados para evitar la fatiga, para evitar fuente de incomodidad • Encendido de los extractores de aire del Área de Trabajo
	Incendio.	Quemaduras.	• Contar con sistemas contra incendios • colocar los dispositivos no automáticos antiincendios en fácil acceso y manipulación. • Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.
	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).

Químico	Inhalación de Polvo.	Asma, Deficiencias Respiratorias	• Equipo de protección respiratoria de Alternativa A según Norma COVENIN (1056-2-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989).
	Por contacto de la piel o los ojos.	Alergia, Afecciones en la piel, Dificultades gastrointestinales.	• Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores Oculares de Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Disolventes.	Alergia, Afecciones en la piel.	• Utilizar guantes de látex tipo 4 según Norma COVENIN (2165:1984). • No ingerir ningún producto químico.
Disergonómicos	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.
	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.32 AST de la Tarea de Sanitización de máquina y equipo auxiliar (Kettel, Micronizadora) del Procesador de Talcos de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Ribbon Blender				Alcohol	
Tarea:	Sanitización de máquina y equipo auxiliar (Kettel, Micronizadora).					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Micronizadora, Kettel.					

Agente de Riesgo	**Tipo de Accidente**	**Efecto a la salud**	**Medidas Preventivas**
Mecánico	Contacto con temperaturas extremas.	Quemaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Precaución al manejar la máquina al estar en altas temperaturas.
	Mutilación o corte.	Efectos psicológicos, Incapacidad parcial de la extremidad afectada.	• Conocer el procedimiento y funcionamiento de la maquinaria, para evitar la aproximación de las extremidades superiores en momentos donde este acto se considere inseguro. • Percatarse de estado en OFF de apagado de máquina.

	Caída a Otro Nivel.	Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989). • Instalar rodapiés seguros y señalizados
	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003). • Delimitar y mantener libre de obstáculos las zonas de paso.
	Caída de objetos en manipulación.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Mantener la concentración en la manipulación de herramientas destinadas para el trabajo

	Proyección de fragmentos o partículas.	Cortaduras, Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares Pérdida Progresiva de la capacidad auditiva. Dolores de cabeza. Estrés.	• Mantener la concentración en el desensamble de partes. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores Oculares de Tipo 3(a) según Norma COVENIN (0955:1976).
Físico	Ruido.	Pérdida Progresiva de la capacidad auditiva. Dolores de cabeza. Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
	Incendios.	Quemaduras	• Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.
	Eléctrico.	Quemaduras	• Minimizar la posibilidad, minimizando la probabilidad de descargas.
Químico	Inhalación de Polvo.	Asma, Deficiencias respiratorias	• Equipo de protección respiratoria de Alternativa A según Norma COVENIN (1056-2-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976). • Sistema de ventilación general y local suficientes

	Inhalación de vapores.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria de Alternativa A según Norma COVENIN (1056-2-2003). • Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores Oculares de Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Por contacto de la piel o los ojos.	Alergia, Afecciones en la piel, Dificultades gastrointestinales.	• Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores Oculares de Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar
	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.33 AST de la Tarea de Elevación de paletas a Mezzanina y Adición de ingredientes para la fabricación de Talcos del Procesador de Talcos de Fabricación.

Departamento:	Fabricación					Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Ribbon Blender						
Tarea:	Elevación de paletas a Mezzanina y Adición de ingredientes para la fabricación de Talcos						
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro	
	x	x	x	x	x		
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Micronizadora, Kettel, Traspaletas, Montacargas.						
Agente de Riesgo	**Tipo de Accidente**			**Efecto a la salud**		**Medidas Preventivas**	
Mecánico	Caída a Otro Nivel.			Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989). • Instalar rodapiés seguros y señalizados	
	Caída de objetos en manipulación.			Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.		• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).	
	Atrapamiento por o entre objetos.			Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares,		• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma	

		Cortaduras.	COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Mejorar los hábitos y organización del trabajo.
	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003). • Corregir utilizando bandas antideslizantes
Físico	Ruido.	Pérdida Progresiva de la capacidad auditiva. Dolores de cabeza. Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
	Incendios.	Quemaduras.	• Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.
	Eléctrico.	Quemaduras.	• Minimizar la posibilidad, minimizando la probabilidad de descargas.
Químicos	Inhalación de Polvo.	Asma, Deficiencias respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria de Alternativa A según Norma COVENIN (1056-2-2003).

			• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976). • Sistema de ventilación general y local suficientes.
	Por contacto de la piel o los ojos.	Alergia, Afecciones en la piel, Dificultades gastrointestinales.	• Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores Oculares de Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976). • Envases inadecuados para el vertido.
Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.
	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.

	Movimientos Repetitivos.	Trastornos músculo-esqueléticos.	• Conocer los procedimientos. • Tomar periodos de descanso cuando deba trabajarse en la misma maquinaria por periodos de tiempo prolongado.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.34 AST de la Tarea de Traslado de muestras para el control de calidad del talco del Procesador de Talcos de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Ribbon Blender					
Tarea:	Traslado de muestras para el control de calidad del talco					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Micronizadora, Kettel, Traspaletas, Montacargas.					

Agente de Riesgo	**Tipo de Accidente**	**Efecto a la salud**	**Medidas Preventivas**
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003). • Atender el paso de montacargas, traspaletas manuales.
	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Atender el paso de montacargas, traspaletas manuales. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	

TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS – FABRICACION

Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.35 AST de la Tarea de Descarga del talco como producto terminado del Procesador de Talcos de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Ribbon Blender					
Tarea:	Descarga del talco como producto terminado					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo (Auxiliar) y Herramientas:	Micronizadora, Kettel, Traspaletas, Montacargas.					

Agente de Riesgo	**Tipo de Accidente**	**Efecto a la salud**	**Medidas Preventivas**
Mecánico	Caída a Otro Nivel.	Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989). • Instalar rodapiés seguros y señalizados.
	Caída de objetos en manipulación.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza.

			• Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
Físico	Ruido.	Pérdida Progresiva de la capacidad auditiva. Dolores de cabeza. Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).
	Incendios.	Quemaduras.	• Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.
	Eléctrico.	Quemaduras.	• Minimizar la posibilidad, minimizando la probabilidad de descargas.
Químico	Inhalación de Polvo.	Asma, Deficiencias respiratorias.	• Equipo de protección respiratoria de Alternativa A según Norma COVENIN (1056-2-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976). • Sistema de ventilación general y local suficientes.

	Por contacto de la piel o los ojos.	Alergia, Afecciones en la piel, Dificultades gastrointestinales.	• Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores Oculares de Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1984). • Envases inadecuados para el vertido.
Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.
	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.

	Movimientos Repetitivos.	Trastornos músculo-esqueléticos.	• Conocer los procedimientos. • Tomar periodos de descanso cuando deba trabajarse en la misma maquinaria por periodos de tiempo prolongado.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE COLONIAS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.36 AST de la Tarea de Sanitización del Procesador de Colonias de Fabricación.

Departamento:	Fabricación					Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Mezclador de 300, 600, 1000 y 3000 lts.						
Tarea:	Sanitización						
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro	
	x	x	x	x	x		
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras						
Agente de Riesgo	Tipo de Accidente			Efecto a la salud		Medidas Preventivas	
Mecánico	Caída a Otro Nivel.			Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).	
	Caída al Mismo Nivel.			Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).	

	Golpeado por/contra.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
Físico	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, edema.	• Períodos de descanso.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE COLONIAS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.37 AST de la Tarea de Traslado de Ingredientes del Procesador de Colonias de Fabricación.

Departamento:	Fabricación					Materiales Peligrosos:
Maquina:	Mezclador de 300, 600, 1000 y 3000 lts.					
Tarea:	Traslado de Ingredientes					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas, Bombas					

Agente de Riesgo	Tipo de Accidente	Efecto a la salud	Medidas Preventivas
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Atrapamiento, golpes, choques por vuelco de máquinas o vehículos Montacargas.	Contusión, Fisura, Hematoma, Fractura, Lesiones Musculares, Cortaduras.	• Conducir el Monta Carga a una velocidad prudente, atender al paso de monta carga. • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Calzado se Seguridad según Norma COVENIN (0039:2003).
Físico	Ruido.	Lesiones considerables a la audición, Dolores de Cabeza y Estrés.	• Protectores Auditivos de Tipo Tapón Auricular Moldeable Desechable según Norma COVENIN (0871:2003).

Disergonómicos	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.
	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE COLONIAS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.38 AST de la Tarea de Adición de Ingredientes Base del Procesador de Colonias de Fabricación.

Departamento:	Fabricación					Materiales Peligrosos:
Maquina:	Mezclador de 300, 600, 1000 y 3000 lts.					
Tarea:	Adición de Ingredientes Base					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas, Bombas					

Agente de Riesgo	Tipo de Accidente	Efecto a la salud	Medidas Preventivas
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída a Otro Nivel.	Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).

	Atrapamiento por o entre objetos.	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al utilizar las herramientas.
Físico	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, Edema.	• Períodos de descanso.
	Incendios.	Quemaduras.	• Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.
Químicos	Inhalación de Polvos.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratorio del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Inhalación de Vapores.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratorio del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores Oculares de Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE COLONIAS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.39 AST de la Tarea de Adición de Ingredientes Base del Procesador de Colonias de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Mezclador de 300, 600, 1000 y 3000 lts.					
Tarea:	Adición de Ingredientes No Peligrosos					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas, Bombas					

Agente de Riesgo	Tipo de Accidente	Efecto a la salud	Medidas Preventivas
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Caída a Otro Nivel.	Esguinces, torceduras, ruptura muscular, desgarres, hemartrosis, laceraciones.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Calzados de seguridad según Norma COVENIN (0039:2003). • Sistema de protección contra caída de personas según Norma COVENIN (2237:1989).

	Atrapamiento por o entre objetos.	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al utilizar las herramientas.
Físico	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, Edema.	• Períodos de descanso.
	Incendios.	Quemaduras.	• Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.
Químicos	Inhalación de Polvos.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratorio del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores oculares Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
	Inhalación de Vapores.	Asma, Deficiencias Respiratorias.	• Equipo de protección respiratorio del Tipo A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores Oculares de Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE COLONIAS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.40 AST de la Tarea de Instalación de Equipo de Recirculación de RI Procesador de Colonias de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Mezclador de 300, 600, 1000 y 3000 lts.					
Tarea:	Instalación de Equipo de Recirculación de RI					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas, Bombas					
Agente de Riesgo	Tipo de Accidente		Efecto a la salud		Medidas Preventivas	
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.		Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.		• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).	
	Atrapamiento por o entre objetos.		Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas		• Precaución al utilizar las herramientas.	
Físico	Efectos de Calor.		Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, Edema.		• Períodos de descanso.	
	Incendios.		Quemaduras.		• Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.	

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente AVON, Elaboración propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE COLONIAS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.41 AST de la Tarea de Traslado de Muestra a Laboratorio del Procesador de Colonias de Fabricación.

Departamento:	Fabricación					Materiales Peligrosos:
Maquina:	Mezclador de 300, 600, 1000 y 3000 lts.					
Tarea:	Traslado de Muestra a Laboratorio					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas					

Agente de Riesgo	Tipo de Accidente	Efecto a la salud	Medidas Preventivas
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).

Disergonómicos	Postura Inadecuada.	Afección Lumbar, Cervical y de Columna, Trastorno musculo-esquelético.	• Guardar posturas adecuadas de acuerdo a las instrucciones recibidas, establecer periodos de descanso. • Levantar objetos en forma correcta. • Incorporar herramientas adecuadas para la tarea a realizar.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	**EHS PLANTA GUATIRE**	
	Número de Registro:	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: ANALISIS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE COLONIAS – FABRICACION		
Fecha de Elaboración: 20-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes de SHA	**Revisado por:** Raymelí Centeno EHS Engineer	**Aprobado por:**

Anexo D.42 AST de la Tarea de Descarga Muestra Final del Procesador de Colonias de Fabricación.

Departamento:	Fabricación				Materiales Peligrosos:	
Maquina:	Mezclador de 300, 600, 1000 y 3000 lts.					
Tarea:	Descarga Muestra Final					
Equipo de protección personal	Gorro	Guantes	Lentes	Botas	Mascaras	Otro
	x	x	x	x	x	
Equipo y Herramientas:	Kettel, Mangueras, Montacargas, Bombas					

Agente de Riesgo	Tipo de Accidente	Efecto a la salud	Medidas Preventivas
Mecánico	Caída al Mismo Nivel.	Contusión, Laceración, contusiones cerebrales, hemorragias diversas.	• Mantener las áreas descongestionadas, cumpliendo con las políticas de orden y limpieza. • Colocar material antideslizante en el suelo de la máquina. • Calzado con Suela Anti resbalante (5) según Norma COVENIN (0039:2003).
	Atrapamiento por o entre objetos.	Fisura, Lesiones, Hematomas, Fracturas	• Precaución al utilizar las herramientas.
Físico	Efectos de Calor.	Golpes, sincope, agotamiento, fatiga transitoria, deshidratación, Edema.	• Períodos de descanso.
	Incendios.	Quemaduras Serias	• Precaución con el manejo de materiales y equipos eléctricos.
Químico	Inhalación de Vapores.	Asma, Deficiencias	• Equipo de protección respiratorio del Tipo

		Respiratorias.	A según Norma COVENIN (1056-3-2003). • Ropa de Trabajo (1, 2 y 5) según Norma COVENIN (2237:1989). • Protectores Oculares de Tipo 3(b) según Norma COVENIN (0955:1976).
Disergonómicos	Esfuerzos excesivos.	Trastorno músculo-esqueléticos en general.	• Verificar que el peso levantado se encuentre en los límites permitidos/ Conocer los procedimientos. • Adoptar posición y posturas seguras.

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

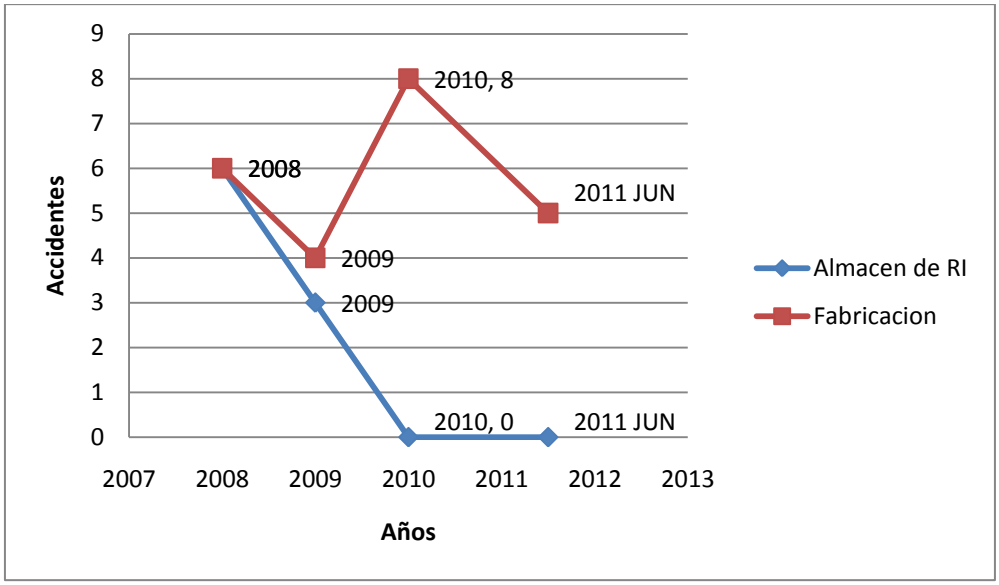
Investigación por Frecuencia de Accidentes y Tiempo Perdido.

Anexo E.1 Accidentabilidad Anual en los Departamentos de Estudio.

	Nº de Accidentes	
Tiempo	Almacén de Ri.	fabricación
2008	6	6
2009	3	4
2010	0	8
Junio 2011	0	5
Total	9	23

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.2 Accidentabilidad Anual por número de Accidentes.



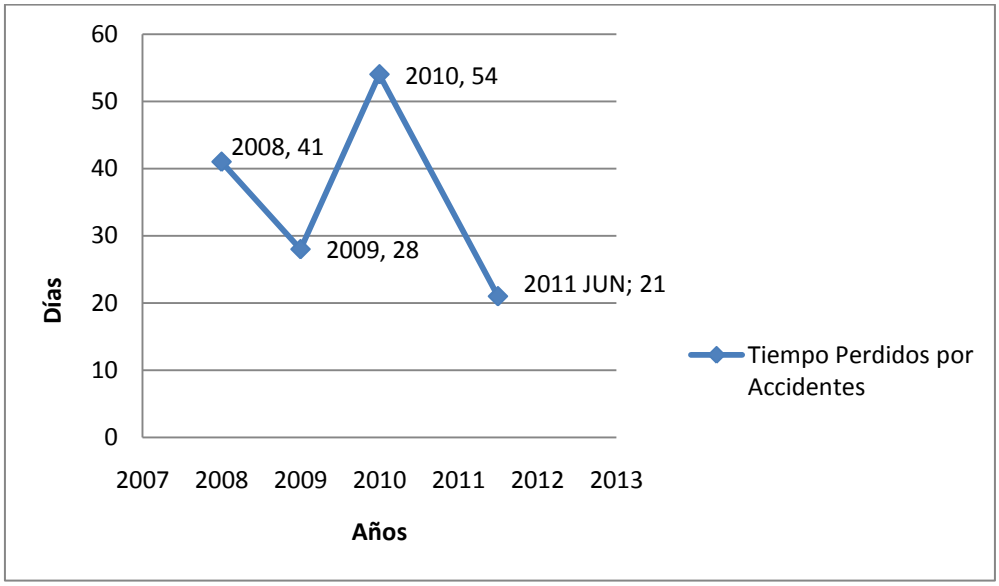
Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.3 Accidentabilidad Anual en los Departamentos de Estudio.

Tiempo	Días perdidos
2008	41
2009	28
2010	54
Junio 2011	21

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.4 Tiempo Perdidos por Accidentes del Año 2008 a Junio 2011.



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.5 Accidentabilidad para el año 2008.

Departamentos	Accidentabilidad 2008												Total
	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic	
Nº Accidentes Almacén de RI	0	1	0	1	2	0	0	0	0	1	1	0	6
Nº Accidentes Fabricación	0	1	1	0	0	0	0	0	2	1	1	0	6
DPAC	0	4	1	6	5	0	0	0	1	22	2	0	41

Fuente: Avon, Elaboración Propia. (2011)

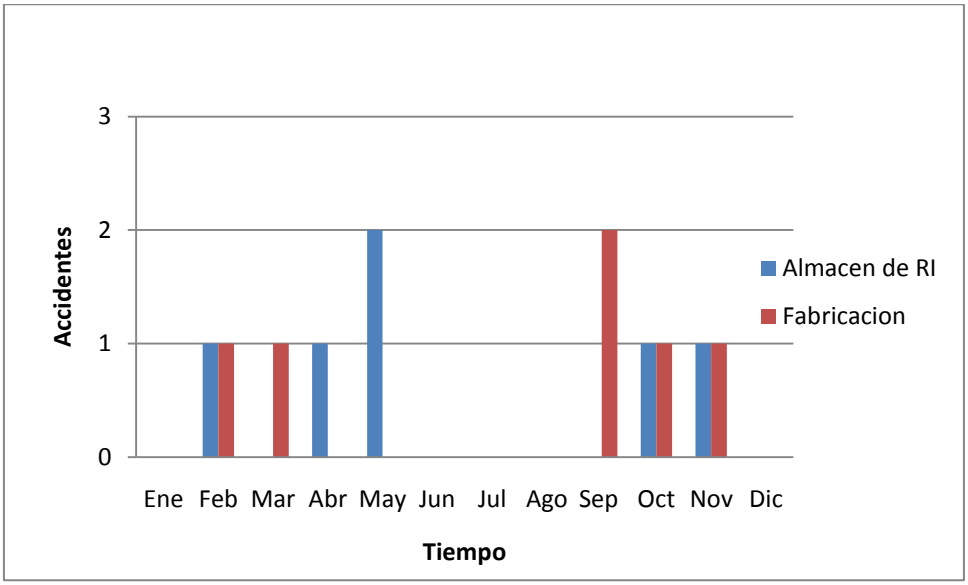
DPAC = Días Perdidos por Accidentes

Anexo E.6 Accidentabilidad total para el año 2008.

	Nº	%
Total de accidentes	7	6,31
Total de Accidentes en todos los departamentos	111	100

Fuente: Avon, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.7 Gráfica de Accidentabilidad para el año 2008.



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.8 Accidentabilidad para el año 2009.

Departamentos	Accidentabilidad 2009												Total
	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic	
Nº Accidentes Almacén de RI	0	0	1	0	1	0	1	0	0	0	0	0	3
Nº Accidentes Fabricación	1	0	0	0	0	0	1	1	0	1	0	0	4
DPAC	21	0	0	0	0	0	6	1	0	0	0	0	**28**

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

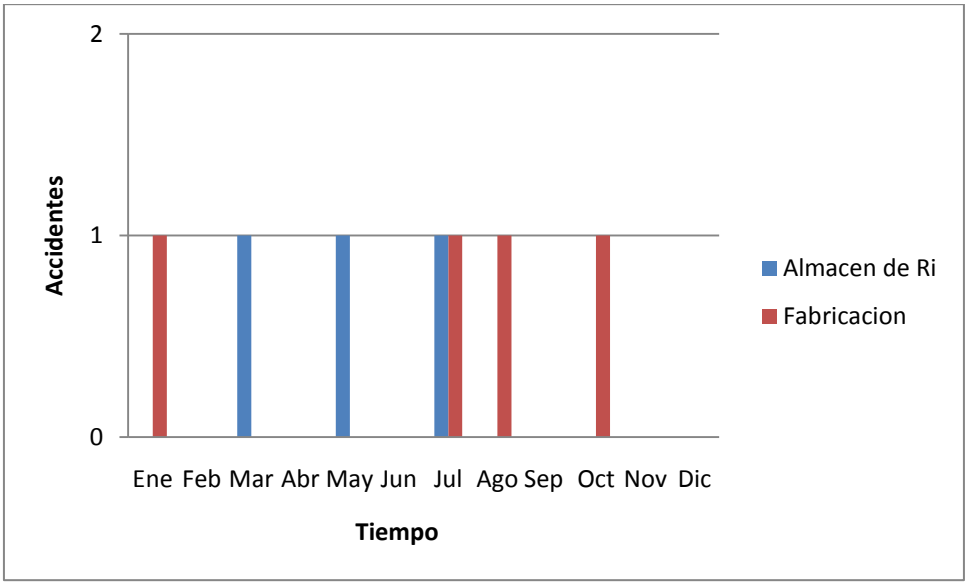
DPAC = Días Perdidos por Accidentes

Anexo E.9 Accidentabilidad total para el año 2009.

	Nº	%
Total de accidentes	7	6,31
Total de Accidentes en todos los departamentos	111	100

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.10 Gráfica de Accidentabilidad para el año 2009.



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.11 Accidentabilidad para el año 2010.

Departamentos	Accidentabilidad 2010												Total
	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic	
Nº Accidentes Almacén de RI	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Nº Accidentes Fabricación	1	2	1	0	1	0	0	0	0	1	1	1	8
DPAC	7	36	5	0	5	0	0	0	0	1	0	0	**54**

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

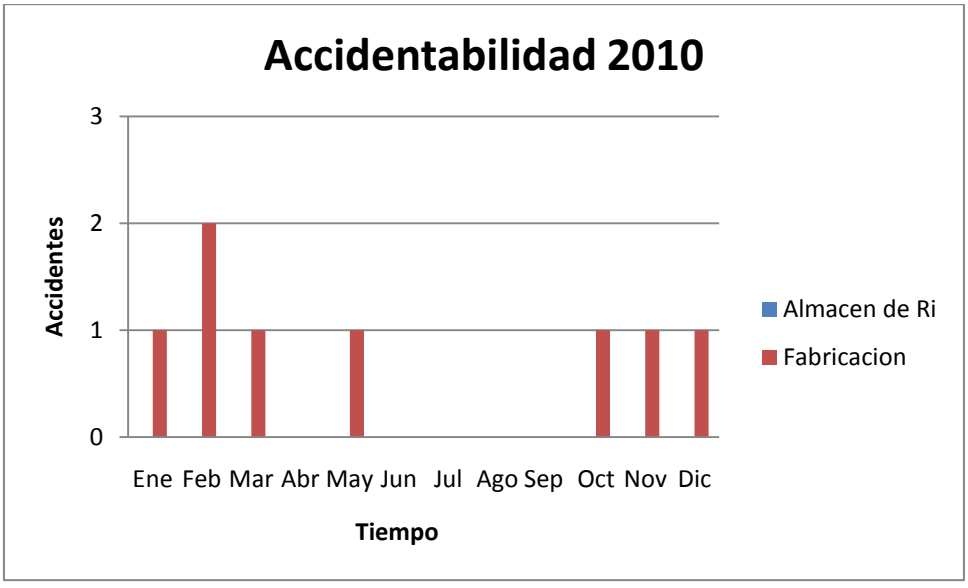
DPAC = Días Perdidos por Accidentes

Anexo E.12 Accidentabilidad total para el año 2010.

	Nº	%
Total de accidentes	8	7,77
Total de Accidentes en todos los departamentos	103	100

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.13 Gráfica de Accidentabilidad para el año 2010.



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.14 Accidentabilidad desde Enero 2011 hasta Junio 2011.

Departamentos	Accidentabilidad Hasta Junio 2011						Total
	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	
Nº Accidentes Almacén de RI	0	0	0	0	0	0	0
Nº Accidentes Fabricación	1	0	0	2	0	2	5
DPAC	21	0	0	0	0	0	**21**

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

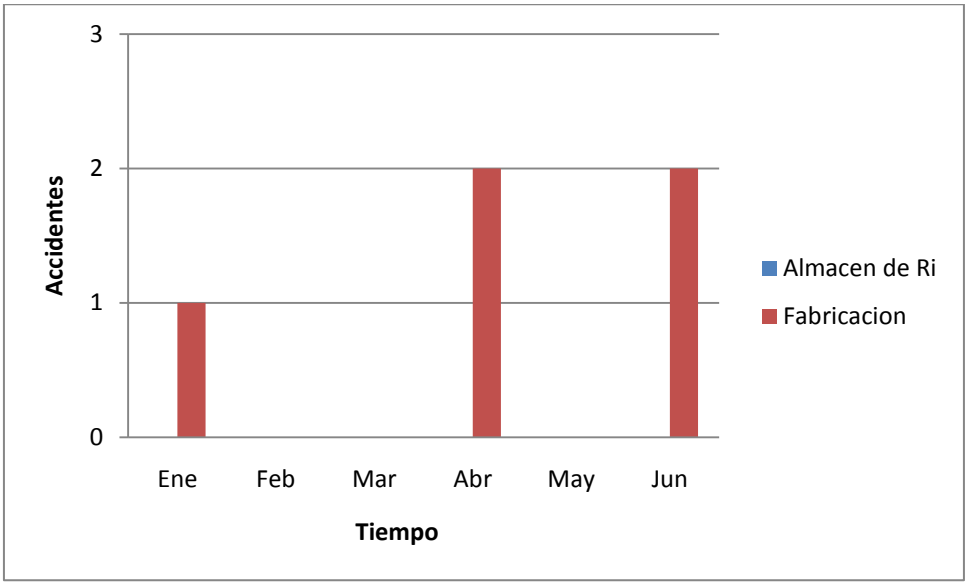
DPAC = Días Perdidos por Accidentes

Anexo E.15 Accidentabilidad total desde Enero 2011 hasta Junio 2011.

	Nº	%
Total de Accidentes	5	10,9
Total de Accidentes en todos los departamentos	46	100

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.16 Gráfica de Accidentabilidad desde Enero 2011 hasta junio 2011.



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

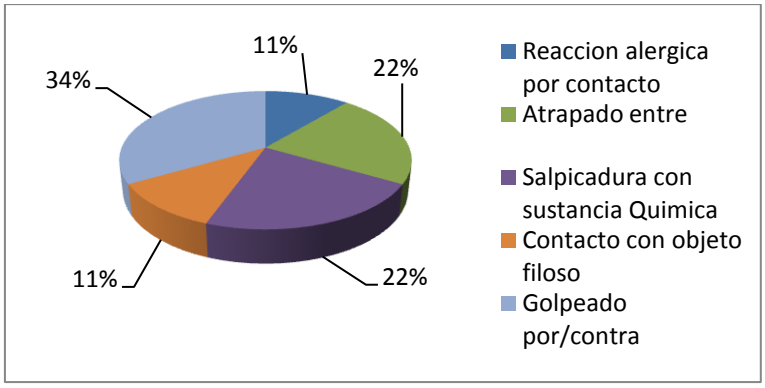
Investigación por Tipo de Accidente

Anexo E.17 Accidentabilidad por tipo de Accidente desde 2008 hasta Junio de 2011.

Tipo de Accidente	Almacén	Fabricación
Reacción alérgica por contacto	1	0
Contacto con borde filoso	0	2
Atrapado entre	2	0
Salpicadura con sustancia Química	2	4
Caída del mismo nivel	0	3
Contacto con objeto filoso	1	8
Golpeado por/contra	3	3
Contacto con Temperaturas extremas	0	3
Total de Accidentes	**9**	**23**

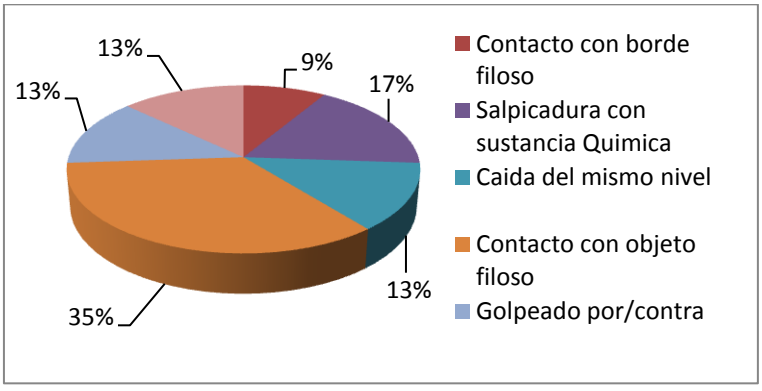
Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.18 Tipo de Accidente Histórico Almacén de RI de 2008 hasta Junio 2011



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.19 Tipo de Accidente Histórico Fabricación de 2008 hasta Junio 2011



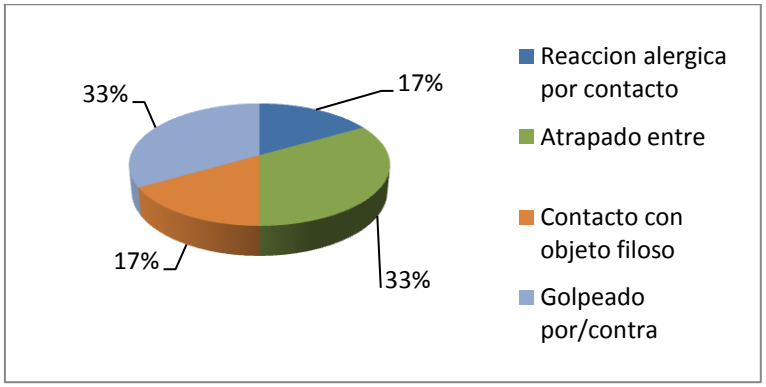
Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.20 Accidentabilidad por tipo de Accidente 2008.

Tipo de Accidente 2008	Almacén	Fabricación
Reacción alérgica por contacto	1	0
Contacto con borde filoso	0	2
Atrapado entre	2	0
Salpicadura con sustancia Química	0	1
Caída del mismo nivel	0	1
Contacto con objeto filoso	1	2
Golpeado por/contra	2	0
Contacto con Temperaturas extremas	0	0
Total de Accidentes	**6**	**6**

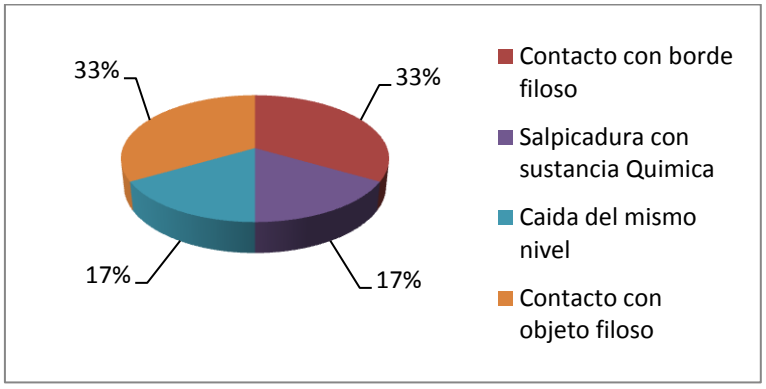
Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.21 Tipo de Accidentes Departamento Almacén de RI 2008



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.22 Tipo de Accidentes Departamento Fabricación 2008



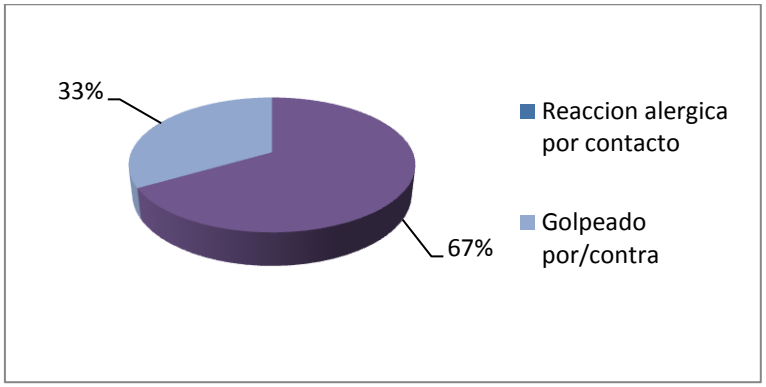
Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.23 Accidentabilidad por tipo de Accidente 2009.

Tipo de Accidente 2009	Almacén	Fabricación
Reacción alérgica por contacto	0	0
Contacto con borde filoso	0	0
Atrapado entre	0	0
Salpicadura con sustancia Química	2	1
Caída del mismo nivel	0	1
Contacto con objeto filoso	0	0
Golpeado por/contra	1	2
Contacto con Temperaturas extremas	0	0
Total de Accidentes	**3**	**4**

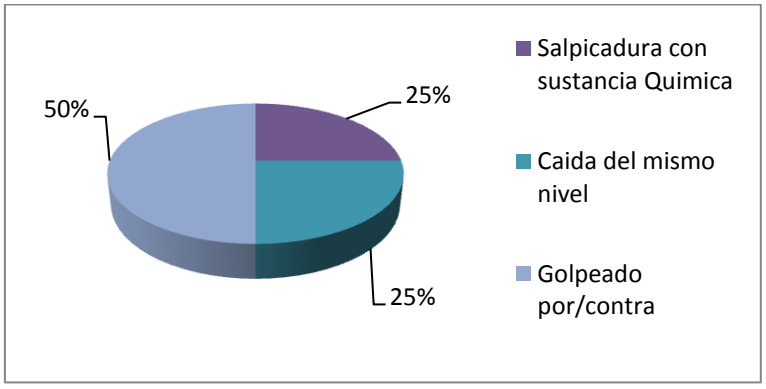
Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.24 Tipo de Accidentes Departamento Almacén de RI 2009.



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.25 Tipo de Accidentes Departamento Fabricación 2009.



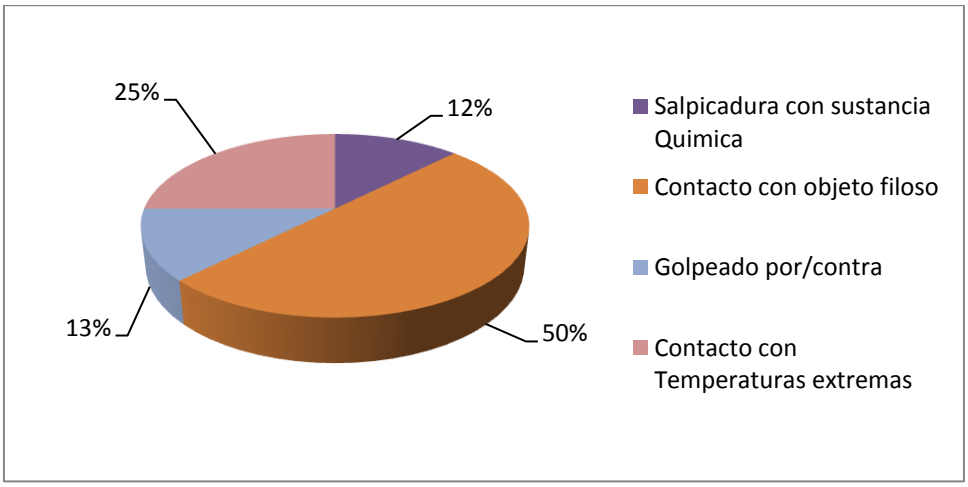
Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.26 Accidentabilidad por tipo de Accidente 2010.

Tipo de Accidente 2010	Almacén	Fabricación
Reacción alérgica por contacto	0	0
Contacto con borde filoso	0	0
Atrapado entre	0	0
Salpicadura con sustancia Química	0	1
Caída del mismo nivel	0	0
Contacto con objeto filoso	0	4
Golpeado por/contra	0	1
Contacto con Temperaturas extremas	0	2
Total de Accidentes	**0**	**8**

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.27 Tipo de Accidentes Departamento Fabricación 2010.



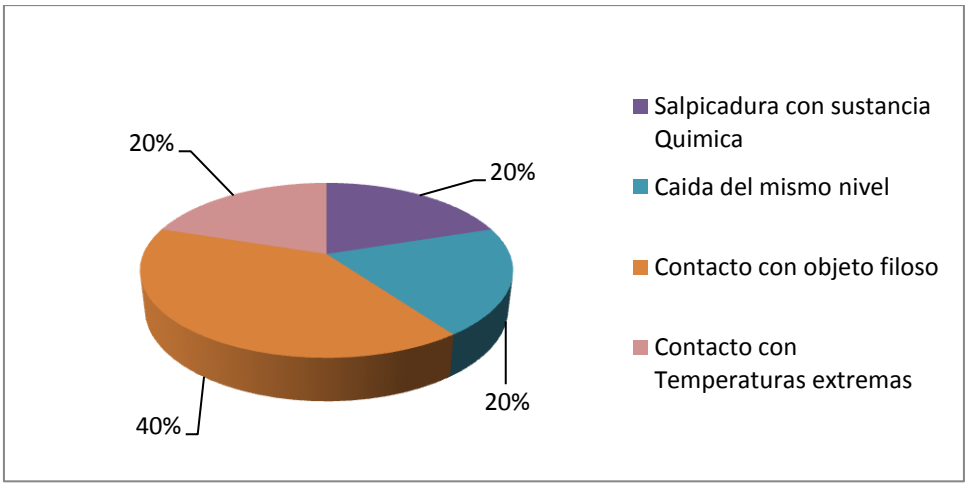
Fuente: AVON, Elaboración Propia.

Anexo E.28 Accidentabilidad por tipo de Accidente desde Enero 2011 hasta Junio 2011.

Tipo de Accidente Junio 2011	Almacén	Fabricación
Reacción alérgica por contacto	0	0
Contacto con borde filoso	0	0
Atrapado entre	0	0
Salpicadura con sustancia Química	0	1
Caída del mismo nivel	0	1
Contacto con objeto filoso	0	2
Golpeado por/contra	0	0
Contacto con Temperaturas extremas	0	1
Total de Accidentes	**0**	**5**

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

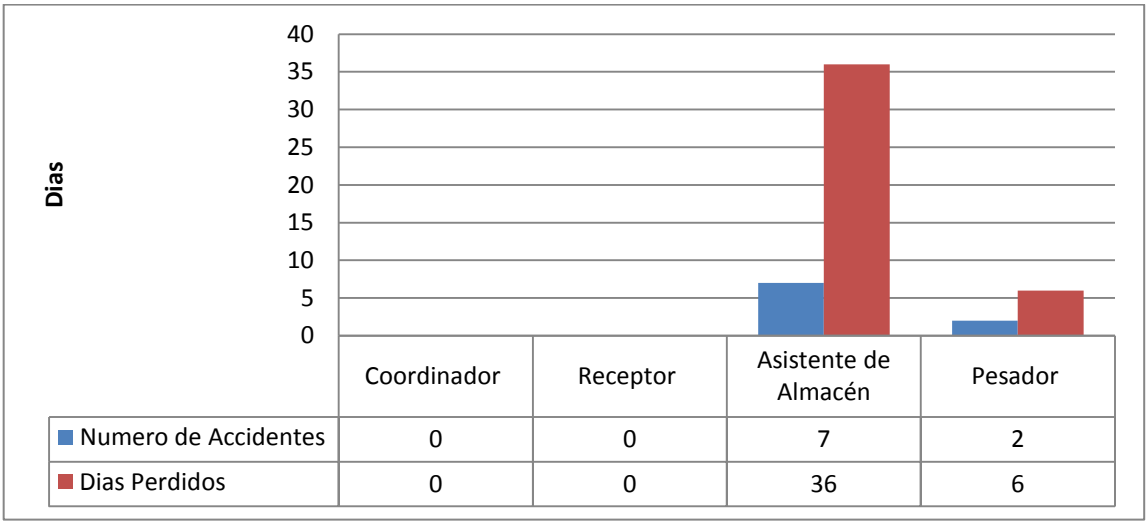
Anexo E.29 Tipo de Accidentes Departamento Fabricación 2011.



Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Investigación Características de Accidentes por puesto de Trabajo.

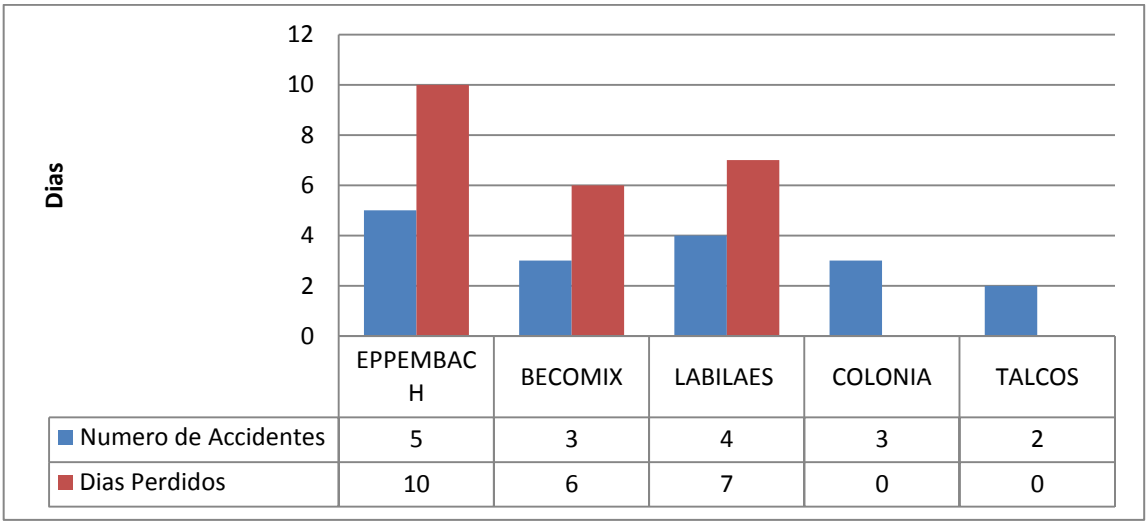
Anexo E.30 Número de Accidentes Totales por puesto de Trabajo
Almacén de RI vs Días Perdidos.



	Coordinador	Receptor	Asistente de Almacén	Pesador
Numero de Accidentes	0	0	7	2
Dias Perdidos	0	0	36	6

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexo E.31 Número de Accidentes Totales por puesto de Trabajo
Fabricación vs Días Perdidos.



	EPPEMBACH	BECOMIX	LABILAES	COLONIA	TALCOS
Numero de Accidentes	5	3	4	3	2
Dias Perdidos	10	6	7	0	0

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

Anexos E: Tasas de Accidentabilidad y Morbilidad

Características de Accidentes por puesto de Trabajo.

Anexo E.32 Caracterización de Accidentes, Almacén de Ri año 2008.

Tipo de Accidente 2008		Almacén	ACPT	ASPT	CPA	Puesto de Trabajo	Causa
Reacción alérgica por contacto		1			0	Pesador	En el fraccionamiento del ingredientes
Contacto con borde filoso		0					
Atrapado entre		2	1. 21 2. 4			Asistente de Almacén	1. Desplazarse en montacargas quedo atrapado entre el monta carga y horquillas de otro montacargas que se encontraba estacionado en la vía de circulación. 2. Colocando sacos en una paleta perdió el control y que do atrapado entre rack y paleta
Salpicadura con sustancia Química		0					
Caída del mismo nivel		0					
Contacto con objeto filoso		1	6			Asistente de Almacén	Caminado por el pasillo, paso por un lado de una paleta con borde filoso
Golpeado por/contra		2	2. 5		1. 0	Asistente de Almacén	1. Apoyado sobre un pipote, el montacargas lo levanto, y es salido golpeado con el rack de almacén. 2. Perdió el control del montacargas y su pierna golpeo contra la reja de salida.
Contacto con Temperaturas extremas		0					
Total de Accidentes	**Total Días perdidos**	**6**	**36**				

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

ACPT= Accidente con Pérdida de Tiempo.

ASPT= Accidente sin Pérdida de Tiempo.

CPA= Solo ameritaron Primeros Auxilios.

Anexos E: Tasas de Accidentabilidad y Morbilidad

Anexo E.33 Caracterización de Accidentes, Fabricación, 2008.

Tipo de Accidente 2008		Fabricación	ACPT	ASPT	CPA	Puesto de Trabajo	Causa
Reacción alérgica por contacto		0					
Contacto con borde filoso		2	2. 2		1. 0	1. EPPENBACH 2. COLONIA	1. Contacto con la rejilla que protege al molino. 2. Llave rota y al cerrarla tuvo una cortadura
Atrapado entre		0					
Salpicadura con sustancia Química		1	1			BECOMIX	En la descarga, válvula de compuerta se desprendió
Caída del mismo nivel		1	1			PROCESADOR	Jugando baloncesto en las instalaciones
Contacto con objeto filoso		2	1. 1		1. 0	1. LABIALES. 2. COLONIA	1. Limpiando el molino, con la herramienta. 2. Abriendo la tapa de ingrediente de presentación de tipo tambor, lata tenía el borde filoso
Golpeado por/contra		0					
Contacto con Temperaturas extremas		0					
Total de Accidentes	**Total Días perdidos**	**6**	**5**				

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

ACPT= Accidente con Pérdida de Tiempo.

ASPT= Accidente sin Pérdida de Tiempo.

CPA= Solo ameritaron Primeros Auxilios.

Anexo E.34 Caracterización de Accidentes, Almacén de Ri año 2009.

Tipo de Accidente 2009		Almacén	ACPT	ASPT	CPA	Puesto de Trabajo	Causa
Reacción alérgica por contacto		0					
Contacto con borde filoso		0					
Atrapado entre		0					
Salpicadura con sustancia Química		2	1. 6		2. 0	1. Pesador 2. Asistente de Almacén	1. En el fraccionamiento de ingrediente, contacto con la pierna por mal procedimiento en el fraccionamiento. 2. Buscando un ingrediente en posición de rack al tomarlo le cayó líquido en los ojos.
Caída del mismo nivel		0					
Contacto con objeto filoso		0					
Golpeado por/contra		1			0	Asistente de Almacén	Al colocar un ingrediente en la paleta al retirar la mano golpeo con un con ingrediente de presentación de tipo tambor
Contacto con Temperaturas extremas		0					
Total de Accidentes	**Total Días perdidos**	**3**	**6**				

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

ACPT= Accidente con Pérdida de Tiempo.

ASPT= Accidente sin Pérdida de Tiempo.

CPA= Solo ameritaron Primeros Auxilios.

Anexo E.35 Caracterización de Accidentes, Fabricación, 2009.

Tipo de Accidente 2009		Fabricación	ACPT	ASPT	CPA	Puesto de Trabajo	Causa
Reacción alérgica por contacto		0					
Contacto con borde filoso		0					
Atrapado entre		0					
Salpicadura con sustancia Química		1			0	COLONIA	Después del bombeo hacia el tanque de almacenamiento, limpiando la bomba con aire comprimido
Caída del mismo nivel		1	21			Procesador	Jugando baloncesto
Contacto con objeto filoso		0					
Golpeado por/contra		2	1		0	EPPENBACH	1. Ubicando la paleta con el montacargas, golpeo el pie en la baranda de protección 2. adición de ingrediente al bajar el pipote golpeo la mano en la baranda.
Contacto con Temperaturas extremas		0					
Total de Accidentes	**Total Días perdidos**	4	22				

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

ACPT= Accidente con Pérdida de Tiempo.

ASPT= Accidente sin Pérdida de Tiempo.

CPA= Solo ameritaron Primeros Auxilios.

Anexo E.36 Caracterización de Accidentes, 2010.

Tipo de Accidente 2010		Almacén	ACPT	ASPT	CPA	Puesto de Trabajo	Causa
Total de Accidentes	**Total Días perdidos**	**0**					
Tipo de Accidente 2010		**Fabricación**	**ACPT**	**ASPT**	**CPA**	**Puesto de Trabajo**	**Causa**
Reacción alérgica por contacto		0					
Contacto con borde filoso		0					
Atrapado entre		0					
Salpicadura con sustancia Química		1			0	BECOMIX.	En la manipulación del ingrediente químico.
Caída del mismo nivel		0					
Contacto con objeto filoso		4	1. 5 2. 5 3. 34 4. 7			1. EPPENBACH. 2. BECOMIX. 3. CERT. 4. LABIALES.	1. Utilizando una herramienta inadecuada para cortar un tirrap. 2. Cortando un trozo de tela para limpieza de instrumentos acto inseguro. 3. Cortando una manguera de la válvula de descarga. 4. Cortando la bolsa con ingrediente para la fabricación.
Golpeado por/contra		1	2			EPPENBACH.	Sujetando manguera de descarga
Contacto con Temperaturas extremas		2			0 0	LABIAL.	Revisando el estado del producto, no se percató y coloco ante brazo en el kettel
Total de Accidentes	**Total Días perdidos**	**8**	**54**				

Fuente: AVON, Elaboración Propia. (2011)

ACPT= Accidente con Pérdida de Tiempo.

ASPT= Accidente sin Pérdida de Tiempo.

CPA= Solo ameritaron Primeros Auxilios.

Anexo E.37 Caracterización de Accidentes, desde Enero hasta Junio 2011.

Tipo de Accidente Junio 2011		**Almacén**	**ACPT**	**ASPT**	**CPA**	**Puesto de Trabajo**	**Causa**
Total de Accidentes	**Total Días perdidos**	**0**					
Tipo de Accidente Junio 2011		**Fabricación**	**ACPT**	**ASPT**	**CPA**	**Puesto de Trabajo**	**Causa**
Reacción alérgica por contacto		0					
Contacto con borde filoso		0			0	TALCOS	Al colocarle la funda a la micronizadora, a halar para ajustarla rozo con una de las bases del equipo con bordes irregulares.
Atrapado entre		0					
Salpicadura con sustancia Química		1			0	ABBE I	Al trasegar el producto hacia el equipo de fabricación, la manguera se desconecto
Caída del mismo nivel		1	21			Fabricación	Jugando baloncesto instalaciones Avon
Contacto con objeto filoso		2			0	TALCOS	Limpiando la cuchilla autoretráctil se le resbalo de la mano
Golpeado por/contra		0					
Contacto con Temperaturas extremas		1			0	KETTEL (EPPI I)	1. al trasladar producto hacia el equipo la manguera de vapor se desconectó, salpicándole en la cara
Total de Accidentes	**Total Días perdidos**	**5**	**21**				

Fuente AVON, Elaboración Propia. (2011)

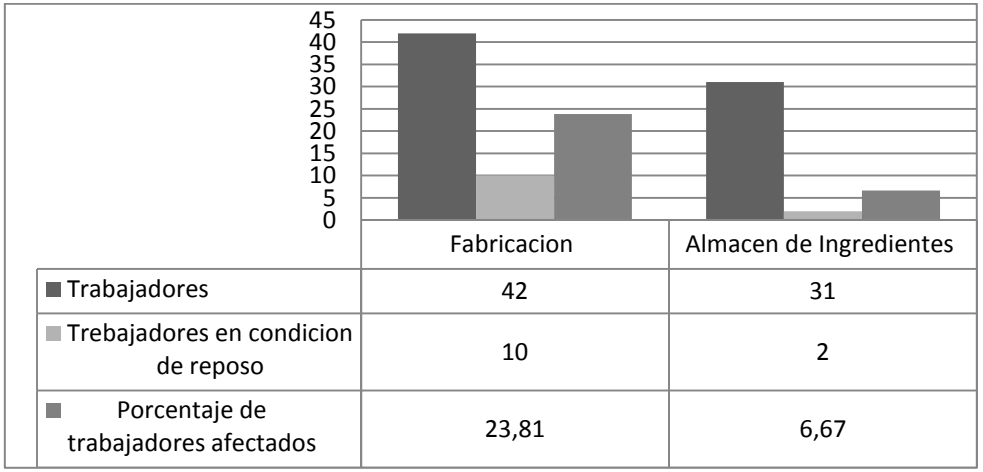
ACPT= Accidente con Pérdida de Tiempo.

ASPT= Accidente sin Pérdida de Tiempo.

CPA= Solo ameritaron Primeros Auxilios.

Anexos E: Tasas de Accidentabilidad y Morbilidad

Anexo E.38 Morbilidad Reposos emitidos por Servicio Médico (Morbilidad) a los departamentos objetos de estudio.



	Fabricacion	Almacen de Ingredientes
Trabajadores	42	31
Trebajadores en condicion de reposo	10	2
Porcentaje de trabajadores afectados	23,81	6,67

Fuente: AVON, Elaboración Propia.

Anexo E.39 Relación de los Reposos emitidos por Servicio Médico con los Riesgos asociados.

	Relacionadas con los riesgos.	No relacionadas con los riesgos
Porcentaje de trabajadores afectados	91,67	8,33

Fuente: AVON, Elaboración Propia.

COORDINADOR DE ALMACÉN

Anexo F.1 Ficha de Evaluación para Departamento de Almacén de Ingredientes, Coordinador de Almacén.

AVON the company for women	**Ficha de Evaluación para áreas y puestos de trabajo**							
Área de Trabajo:	Almacén de Ingredientes							
Puesto de Trabajo:	Coordinador de Almacén							
Maquinaria:	Computadora			**N de Trabajadores:**				
Equipos de protección personal:	Casco	Tapones	Lentes	Botas	Mascaras	Ninguno	Otro	
	X			X				

1.Agente de Riesgo Mecánico

Condición	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Caída al mismo Nivel			2		4						8					10	80	III
Golpeado por / contra		6			4				24							10	240	II

2. Agentes de Riesgo Físico (Higiene Industrial)

Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Ruido			2		4						8					10	80	III

3. Agente de Riesgo Químico

Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		

4. Agente de Riesgo Disergonómico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Postura Inadecuada			2				2					4				10	40	III

5.Agente de Riesgo Psicosociales																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Carga Física y Mental			2			3					6					10	60	III

Fuente: Avon, Elaboración Propia.

ASISTENTE DE ALMACÉN

Anexo F.2 Ficha de Evaluación para Departamento de Almacén de Ingredientes, Asistente de Almacén.

AVON the company for women	**Ficha de Evaluación para áreas y puestos de trabajo**																	
Área de Trabajo:	Almacén de Ingredientes																	
Puesto de Trabajo:	Asistente de Almacén																	
Maquinaria:	Montacargas, Traspaleas manuales										**N de Trabajadores:**							
Equipos de protección personal:	Casco		Tapones		Lentes		Botas		Mascaras		Ninguno		Otro					
	X		X				X		X									
1.Agente de Riesgo Mecánico																		
Condición	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Caída Al mismo Nivel		6				3				18						10	180	II
Caída a Otro Nivel		6					2				12					10	120	III
Golpeado por / contra		6			4				24						25		600	I
Atrapamiento, choque por vuelcos de máquinas o vehículos montacargas		6					3			18					25		450	II
Proyección de Partículas o Fragmentos			2				2					4				10	40	III
Atrapamiento por o entre objetos		6				3				18					25		450	II

2. Agentes de Riesgo Físico (Higiene Industrial)																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Ruido			2		4						8					10	80	III

3. Agente de Riesgo Químico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Inhalación de Polvos			2				2					4				10	40	III
Disolventes			2				2					4				10	40	III
Por contacto de la piel o los ojos			2				2					4				10	40	III

4. Agente de Riesgo Disergonómico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Esfuerzo Excesivo		6			4				24						25		600	I
Movimiento Repetitivo			2		4						8					10	80	III

5.Agente de Riesgo Psicosociales																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		

Fuente: Avon, Elaboración Propia.

PESADOR

Anexo F.3 Ficha de Evaluación para Departamento de Almacén de Ingredientes, Pesador.

AVON the company for women	**Ficha de Evaluación para áreas y puestos de trabajo**																	
Área de Trabajo:	Almacén de Ingredientes																	
Puesto de Trabajo:	Pesador																	
Maquinaria:	Balanzas, Movilizador de Tambores											**N de Trabajadores:**						
Equipos de protección personal:	Casco		Tapones		Lentes		Botas		Mascaras		Ninguno		Otro					
			X		X		X		X									
1.Agente de Riesgo Mecánico																		
Condición	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Caída al mismo Nivel			2				2					4				10	40	III
Golpeado por / contra		6				3				18						10	180	II
Atrapamiento, choque por vuelcos de máquinas o vehículos montacargas			2				2				12					10	120	III
Proyección de Partículas o Fragmentos		6					2				12					10	120	III
Atrapamiento por o entre objetos			2			3					6					10	60	III

2. Agentes de Riesgo Físico (Higiene Industrial)																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Ruido		6				3					18					10	180	II

3. Agente de Riesgo Químico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Inhalación de Polvos		6			4				24							10	240	II
Inhalación de Vapores		6					2				12					10	120	III
Disolventes		6					2				12					10	120	III

4. Agente de Riesgo Disergonómico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Esfuerzo Excesivo		6			4				24						25		600	I
Postura Inadecuada			2			3					6					10	60	III
Movimiento Repetitivo			2		4						8					10	80	III

5.Agente de Riesgo Psicosociales																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Carga Física y Mental			2				2					4				10	40	III

Fuente: Avon, Elaboración Propia.

RECEPTOR DE MERCANCIA

Anexo F.4 Ficha de Evaluación para Departamento de Almacén de Ingredientes, Receptor de almacén.

AVON the company for women	**Ficha de Evaluación para áreas y puestos de trabajo**																	
Área de Trabajo:	Almacén de Ingredientes																	
Puesto de Trabajo:	Receptor de Mercancía																	
Maquinaria:	Balanzas, Movilizador de Tambores											**N de Trabajadores:**						
Equipos de protección personal:	Casco		Tapones		Lentes		Botas		Mascaras		Ninguno		Otro					
	X						X											
1.Agente de Riesgo Mecánico																		
Condición	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Caída al mismo Nivel			2			3					6					10	60	III
Caída a Otro Nivel			2				2					4				10	40	III
Atrapamiento, choque por vuelcos de máquinas o vehículos montacargas			2				2					4				10	40	III
Atrapamiento por o entre objetos			2			3					6					10	60	III

2. Agentes de Riesgo Físico (Higiene Industrial)																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Ruido			2		4						8					10	80	III

3. Agente de Riesgo Químico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		

4. Agente de Riesgo Disergonómico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Esfuerzo Excesivo			2			3					6					10	60	III
Postura Inadecuada			2				2					4				10	40	III
Movimiento Repetitivo			2			3				6						10	60	III

5.Agente de Riesgo Psicosociales																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		

Fuente: Avon, Elaboración Propia.

MAQUINA EPPENBACH

Anexo F.5 Ficha de Evaluación para Departamento de fabricación, Eppenbach.

	Ficha de Evaluación para áreas y puestos de trabajo																
Área de Trabajo:	Fabricación																
Puesto de Trabajo:	Procesador (Lociones, Shampoo y Desodorantes)																
Maquinaria:	Eppenbach											**N de Trabajadores:**					
Equipos de protección personal:	Casco		Tapones		Lentes		Botas		Mascaras		Ninguno		Otro				
			X		X		X		X								
1.Agente de Riesgo Mecánico																	
Condición	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Contacto con Temperaturas Extremas		6					2			12						10	120	III
Caída al mismo Nivel		6			4				24						25		600	I
Caída a Otro Nivel			2		4						8					10	80	III
Golpeado por / contra		6					2			12						10	120	III
Atrapamiento, choque por vuelcos de Maquinas o vehículos Montacargas			2				2					4				10	40	III
Mutilación o Corte		6				3					18				25		450	II
Atrapamiento por o entre objetos			2			3					6					10	60	III

2. Agentes de Riesgo Físico (Higiene Industrial)																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Ruido			2		4						8					10	80	III
Efectos de Calor		6			4				24							10	240	II
Incendios			2					1				2				10	20	IV

3. Agente de Riesgo Químico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Inhalación de Polvos			2			3					6					10	60	III
Inhalación de Vapores			2		4						8					10	80	III
Disolventes			2				2					4				10	40	III

4. Agente de Riesgo Disergonómico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Esfuerzo Excesivo		6				3				18					25		450	I
Postura Inadecuada			2		4						8					10	80	III

5.Agente de Riesgo Psicosociales																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Carga Física y Mental		6					2				12					10	120	III

Fuente: Avon, Elaboración Propia.

BECOMIX

Anexo F.6 Ficha de Evaluación para Departamento de fabricación, Becomix.

	Ficha de Evaluación para áreas y puestos de trabajo																
Área de Trabajo:	Fabricación																
Puesto de Trabajo:	Procesador (Lociones, Shampoo y Desodorantes)																
Maquinaria:	Becamos										**N de Trabajadores:**						
Equipos de protección personal:	Casco		Tapones		Lentes		Botas		Mascaras		Ninguno		Otro				
	X						X										
1.Agente de Riesgo Mecánico																	
Condición	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Contacto con Temperaturas Extremas		6					2			12						10	120	III
Caída al mismo Nivel		6			4				24						25		600	I
Caída a Otro Nivel			2		4						8					10	80	III
Golpeado por / contra		6					2				12					10	120	III
Atrapamiento, choque por vuelcos de Maquinas o vehículos Montacargas			2				2					4				10	40	III
Mutilación o Corte		6				3					18				25		450	II
Atrapamiento por o entre objetos			2				2					4				10	40	III

2. Agentes de Riesgo Físico (Higiene Industrial)																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Ruido			2		4						8					10	80	III
Efectos de Calor			2		4						8					10	80	III
Incendios			2					1				2				10	20	IV

3. Agente de Riesgo Químico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Inhalación de Polvos			2			3					6					10	60	III
Inhalación de Vapores			2			3					6					10	60	III
Disolventes			2				2					4				10	40	III

4. Agente de Riesgo Disergonómico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Esfuerzo Excesivo		6					2			12						10	120	III
Postura Inadecuada			2				2					4				10	40	III
Movimiento Repetitivo		6					2			12						10	120	III

5.Agente de Riesgo Psicosociales																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Carga Física y Mental			2				2					4				10	40	III

LABIALES

Anexo F.7 Ficha de Evaluación para Departamento de fabricación, Labiales.

	Ficha de Evaluación para áreas y puestos de trabajo																
Área de Trabajo:	Fabricación																
Puesto de Trabajo:	Procesador (Área de Labiales)																
Maquinaria:	Molino, Mezclador, Kettel										**N de Trabajadores:**						
Equipos de protección personal:	Casco		Tapones		Lentes		Botas		Mascaras		Ninguno		Otro				
	X						X										
1.Agente de Riesgo Mecánico																	
Condición	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Contacto con Temperaturas Extremas		6					2				12					10	120	III
Caída Al mismo Nivel			2		4						8					10	80	III
Golpeado por / contra		6			4				24						25		600	I
Atrapamiento, choque por vuelcos de Maquinas o vehículos Montacargas			2					1				2				10	20	IV
Atrapamiento por o entre objetos		6					2			18						10	120	III
Pisada sobre Objetos			2				2					4				10	40	III
Mutilación o Corte		6				3					18				25		450	I
Caída de Objetos en Manipulación			2				2					4				10	40	III
Proyección de Fragmentos o Partículas		6					2				12				25		300	II

2. Agentes de Riesgo Físico (Higiene Industrial)																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Ruido			2				2					4				10	40	III
Efectos de Calor			2			3					6					10	60	III
Incendios			2					1				2				10	20	III

3. Agente de Riesgo Químico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Inhalación de Polvos			2			3					6					10	60	III
Inhalación de Vapores			2				2					4				10	40	III
Disolventes			2			3					6					10	60	III

4. Agente de Riesgo Disergonómico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Esfuerzo Excesivo			2				2					4				10	40	III
Postura Inadecuada			2			3					6					10	60	III
Movimiento Repetitivo		6				3				18						10	180	III

5.Agente de Riesgo Psicosociales																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		

Fuente: Avon, Elaboración Propia.

TALCOS

Anexo F.8 Ficha de Evaluación para Departamento de fabricación, Talcos.

	Ficha de Evaluación para áreas y puestos de trabajo																	
Área de Trabajo:	Fabricación																	
Puesto de Trabajo:	Procesador (Área de Talcos)																	
Maquinaria:	Rainbow Blender											**N de Trabajadores:**						
Equipos de protección personal:	Casco		Tapones		Lentes		Botas		Mascaras		Ninguno		Otro					
	X						X											
1.Agente de Riesgo Mecánico																		
Condición	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Contacto con Temperaturas Extremas			2			3					6					10	60	III
Caída Al mismo Nivel		6					2				12					10	120	III
Caída a Otro Nivel			2			3					6					10	60	III
Golpeado por / contra			2		4						8					10	80	III
Atrapamiento, choque por vuelcos de Maquinas o vehículos Montacargas		6				3				18						10	180	III
Atrapamiento por o entre objetos		6				3				18						10	180	III
Mutilación o Corte		6				3				18					25		450	I
Pisada sobre Objetos			2			3					6					10	60	III
Caída de Objetos en Manipulación			2			3					6					10	60	III
Proyección de Fragmentos o Partículas			2			3					6					10	60	III

2. Agentes de Riesgo Físico (Higiene Industrial)																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Ruido			2			3					6					10	60	III
Efectos de Calor			2				2					4				10	40	III
Incendios			2					1				2				10	20	IV
Eléctrico			2				2					4				10	40	III

3. Agente de Riesgo Químico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Inhalación de Polvos		6			4				24						25		600	I
Inhalación de Vapores			2				2					4				10	40	III
Por contacto de la piel o los ojos		6					2				12					10	120	III
Disolventes			2				2					4				10	40	III

4. Agente de Riesgo Disergonómico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Esfuerzo Excesivo		6			4				24						25		600	I
Postura Inadecuada			2			3					6					10	60	III
Movimiento Repetitivo		6					2			12						10	120	III

5.Agente de Riesgo Psicosociales																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		

Fuente: Avon, Elaboración Propia.

COLONIAS

Anexo F.9 Ficha de Evaluación para Departamento de fabricación, Colonias.

	Ficha de Evaluación para áreas y puestos de trabajo																	
Área de Trabajo:	Fabricación																	
Puesto de Trabajo:	Procesador (Áreas de Colonias)																	
Maquinaria:	Mezcladores, Refrigeradores, Bombas											**N de Trabajadores:**						
Equipos de protección personal:	Casco		Tapones		Lentes		Botas		Mascaras		Ninguno		Otro					
	X						X											
1.Agente de Riesgo Mecánico																		
Condición	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Contacto con Temperaturas Extremas			2				2					4				10	40	III
Caída Al mismo Nivel			2			3					6					10	60	III
Caída a Otro Nivel			2			3						6				10	60	III
Golpeado por / contra		6				3				18					25		450	I
Atrapamiento, choque por vuelcos de Maquinas o vehículos Montacargas			2				2					4				10	40	III
Atrapamiento por o entre objetos			2			3					6					10	60	III
2. Agentes de Riesgo Físico (Higiene Industrial)																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Ruido			2		4						8					10	80	III
Efectos de Calor			2		4						8					10	80	III
Incendios			2					1				2				10	20	IV

3. Agente de Riesgo Químico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Inhalación de Polvos			2					1				2				10	20	IV
Inhalación de Vapores			2		4						8					10	80	III

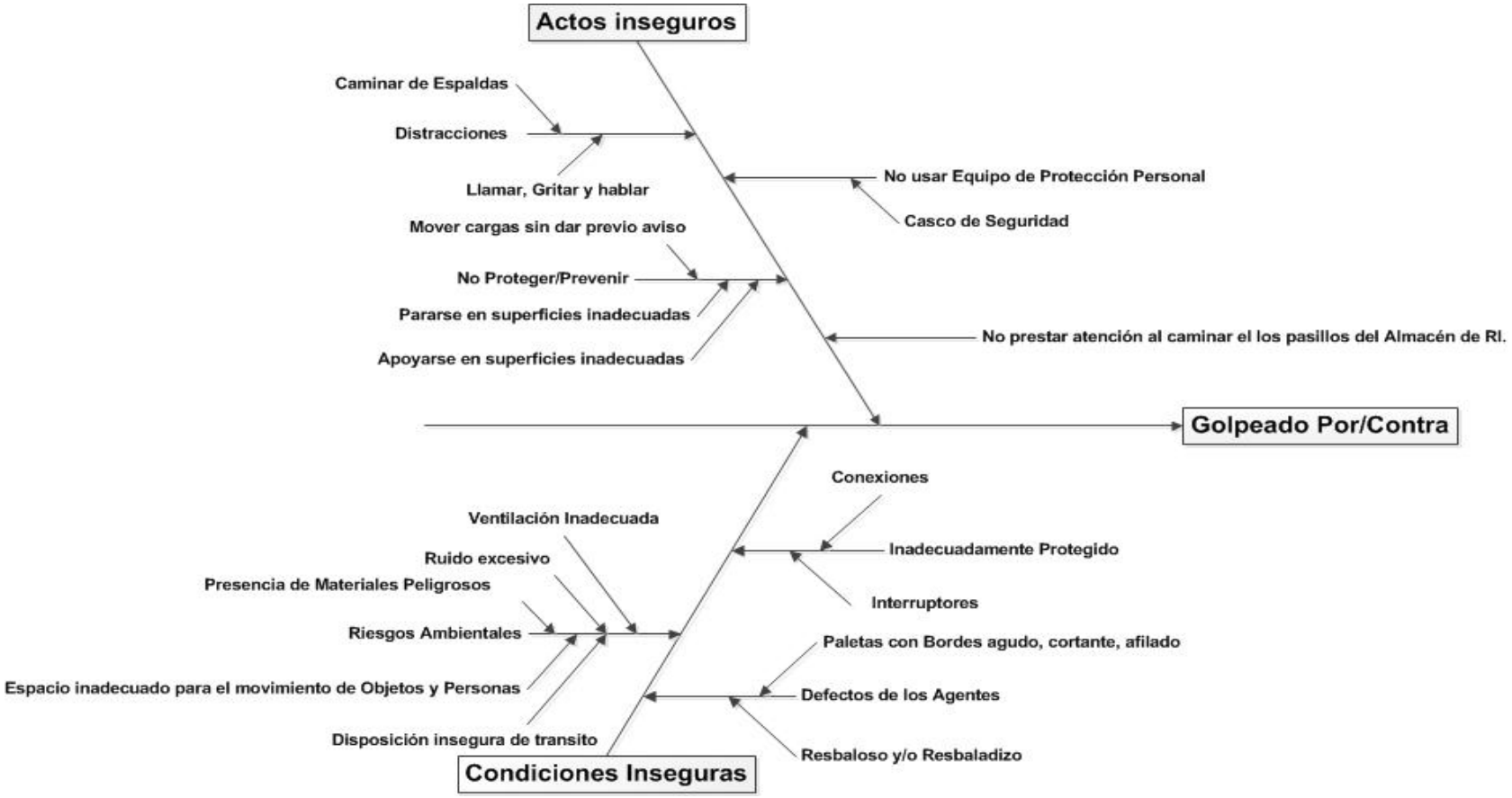
4. Agente de Riesgo Disergonómico																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Esfuerzo Excesivo			2			3					6					10	60	III
Postura Inadecuada		6				3				18					25		450	I
Movimiento Repetitivo			2			3					6					10	60	III

5.Agente de Riesgo Psicosociales																		
Agente	**Nivel de deficiencia**				**Nivel de exposición**				**Nivel de probabilidad**				**Nivel de consecuencia**				**Nivel de Riesgo**	**Nivel de Intervención**
	MD	D	M	B	EC	EF	EO	EE	MA	A	M	B	M	MG	G	L		
Carga Física y Mental			2				2					4				10	40	III

Fuente: Avon, Elaboración Propia.

COORDINADOR DE ALMACÉN

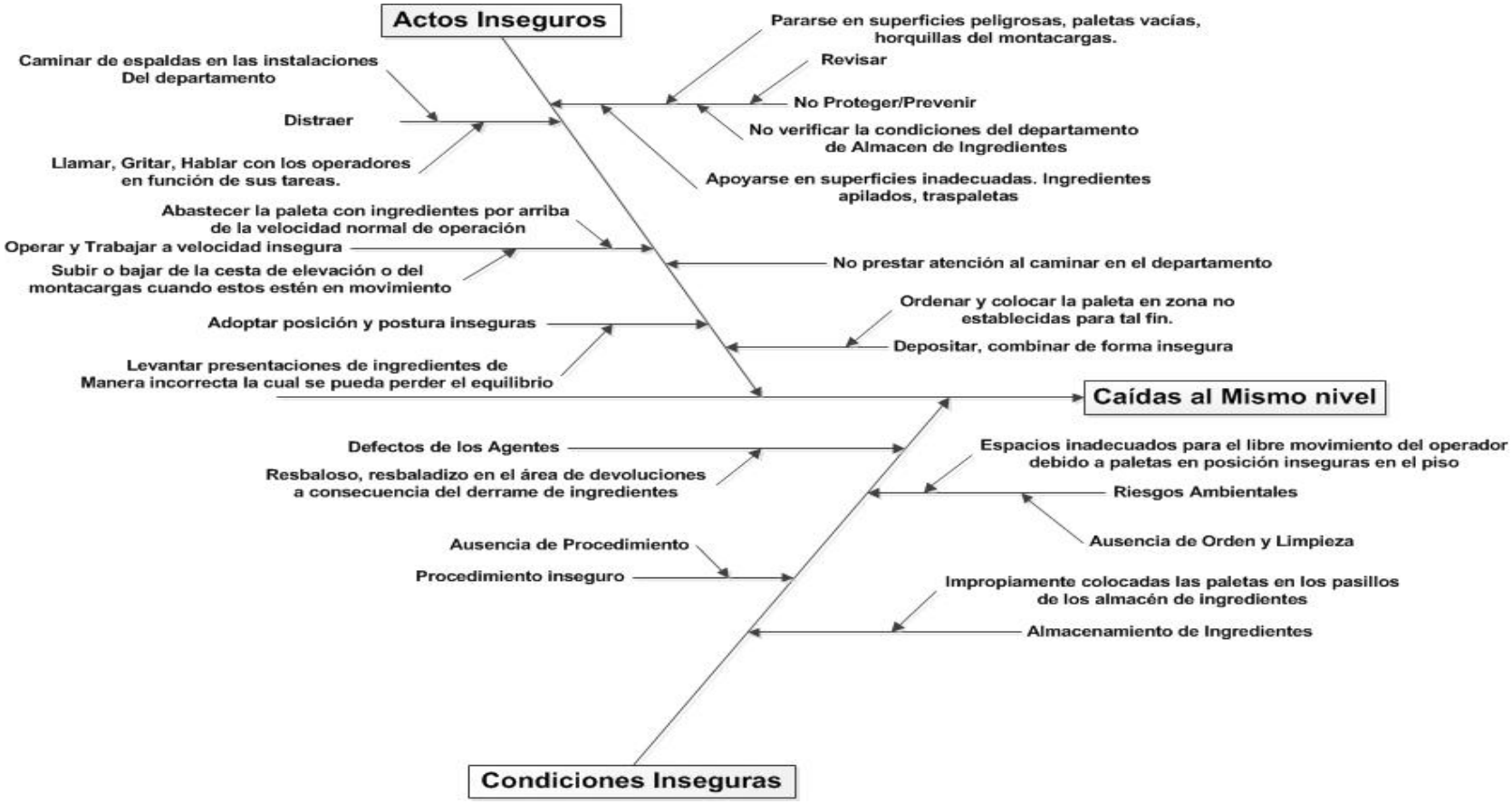
Anexo G.1 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Golpeado por/contra¨ del Coordinador de Almacén de Ingredientes.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

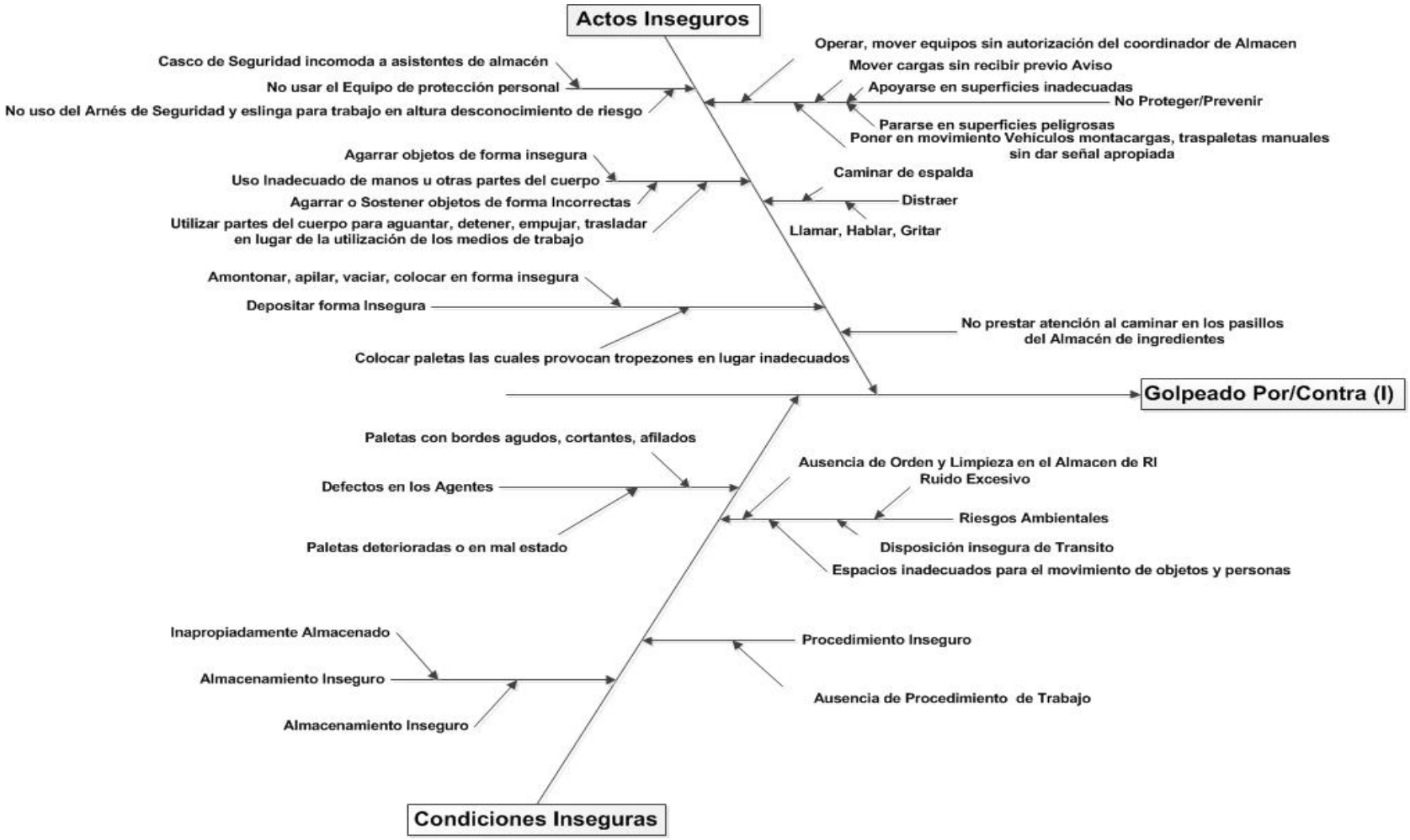
ASISTENTE DE ALMACÉN

Anexo G.2 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Caídas al Mismo nivel¨ del Asistente de Almacén.



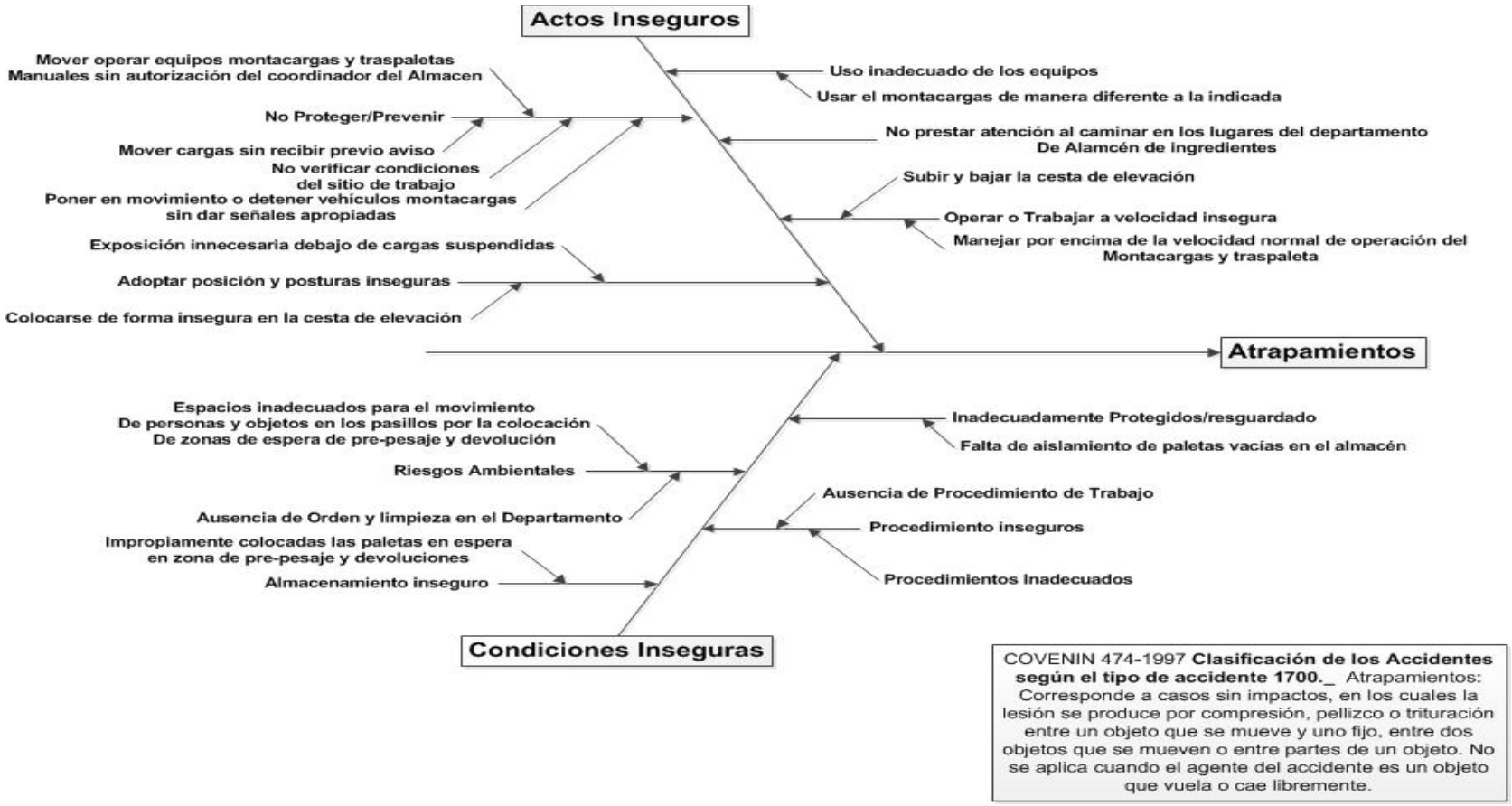
Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Anexo G.3 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Golpeado por/contra¨ del Asistente de Almacén.



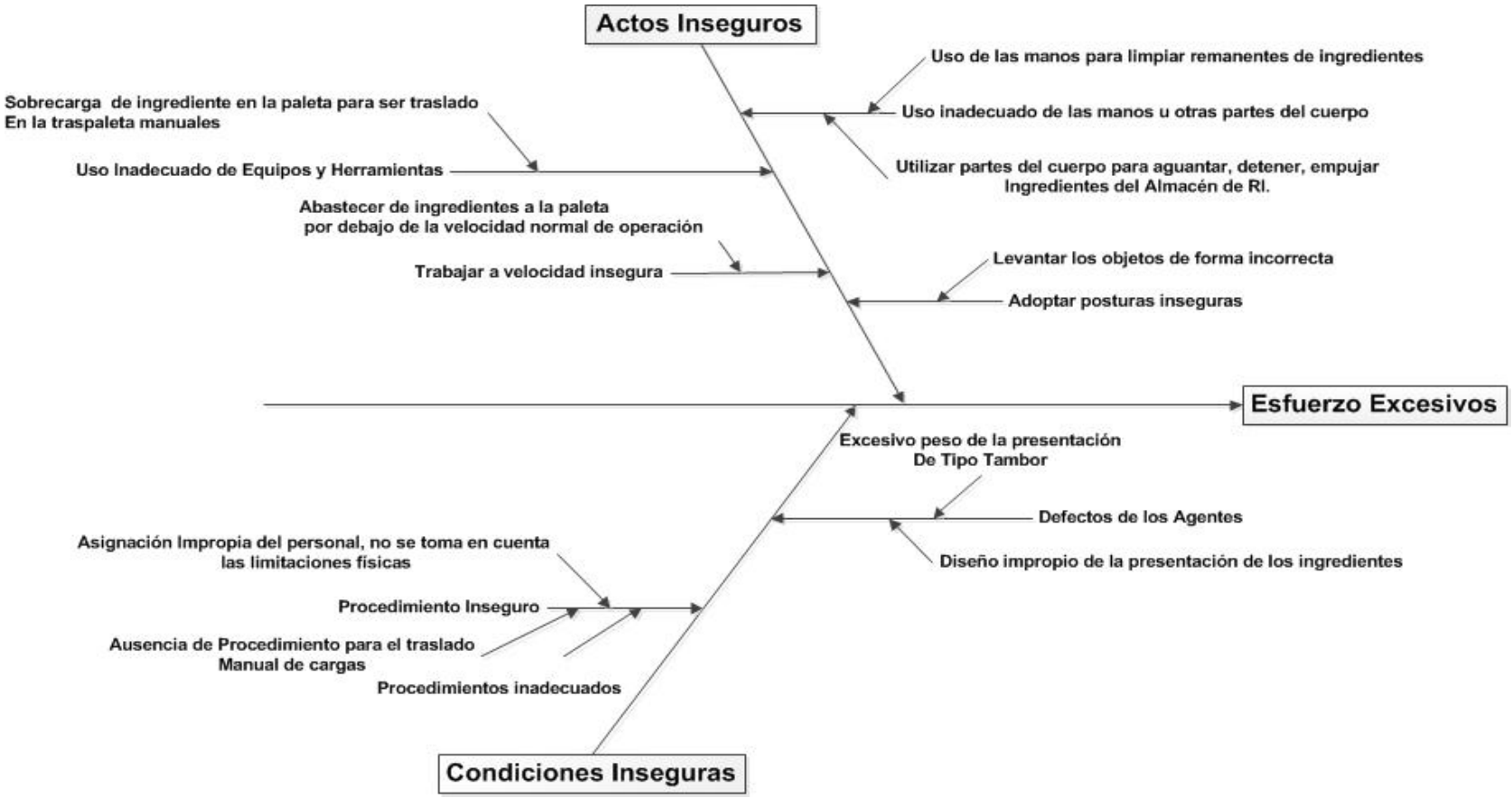
Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Anexo G.4 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Atrapamientos¨ del Asistente de Almacén.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

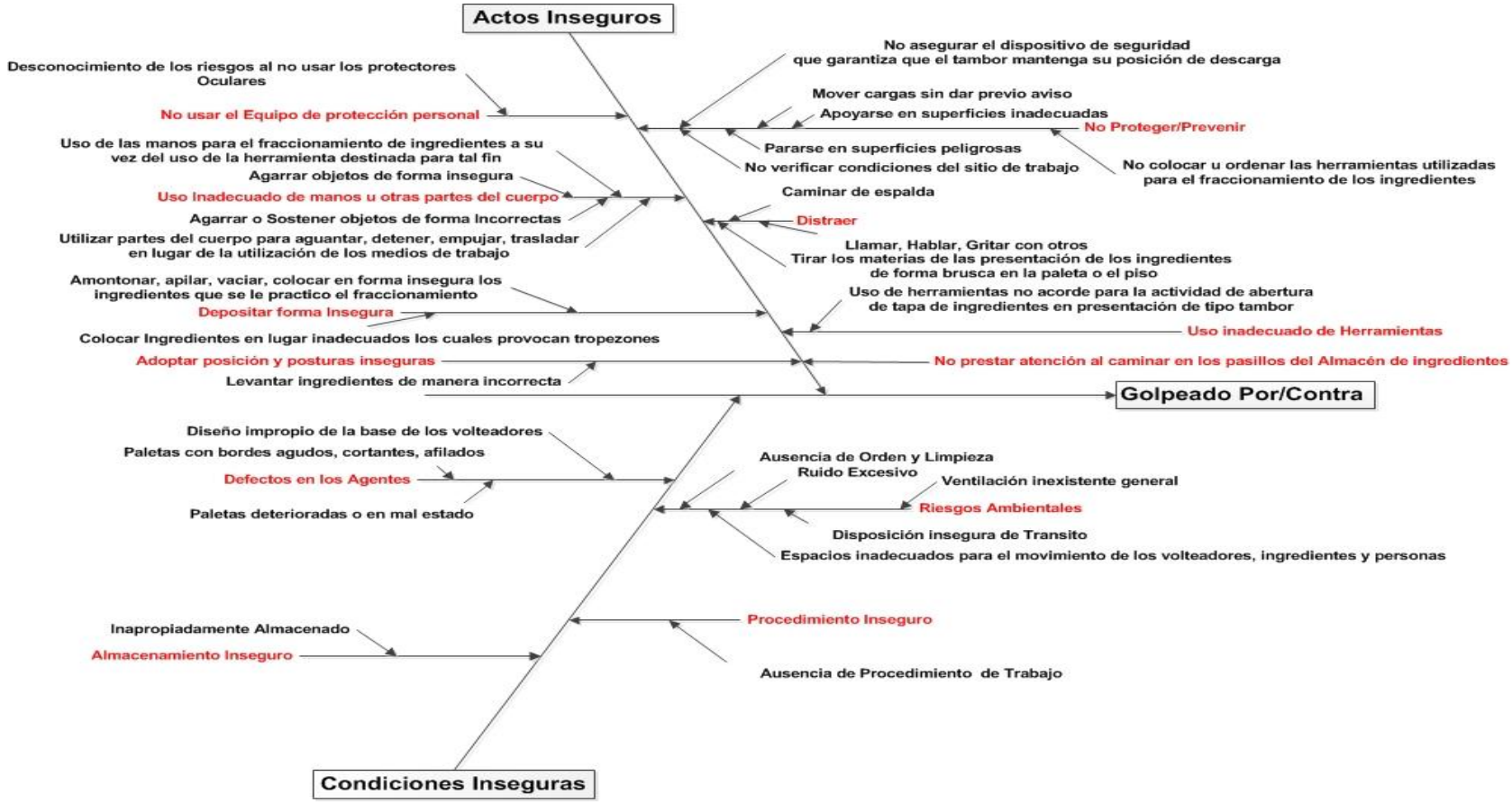
Anexo G.5 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Esfuerzos Excesivos¨ del Asistente de Almacén.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

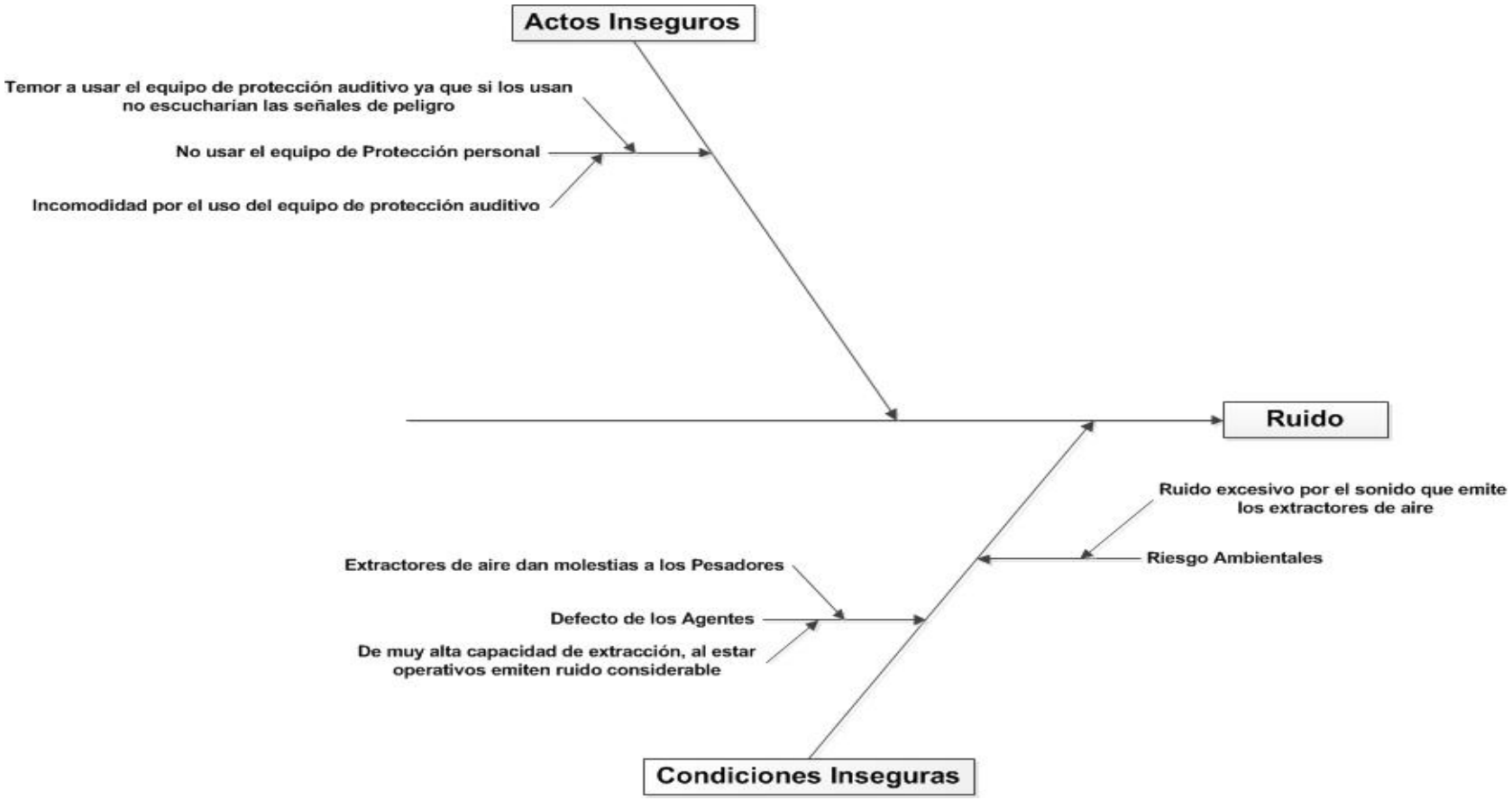
PESADOR

Anexo G.6 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Golpeado Por/Contra¨ del Pesador.



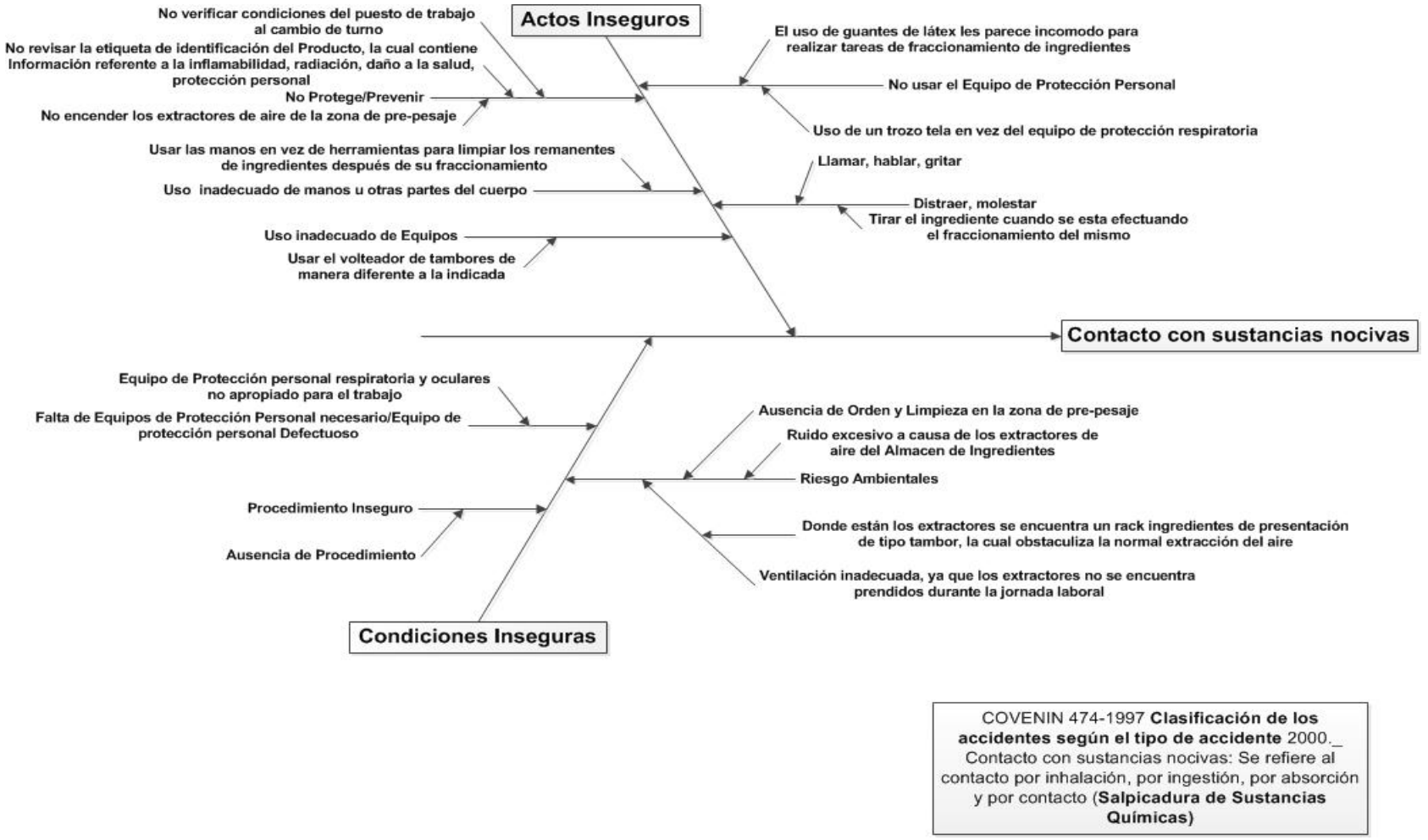
Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Anexo G.7 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Ruido¨ del Pesador.



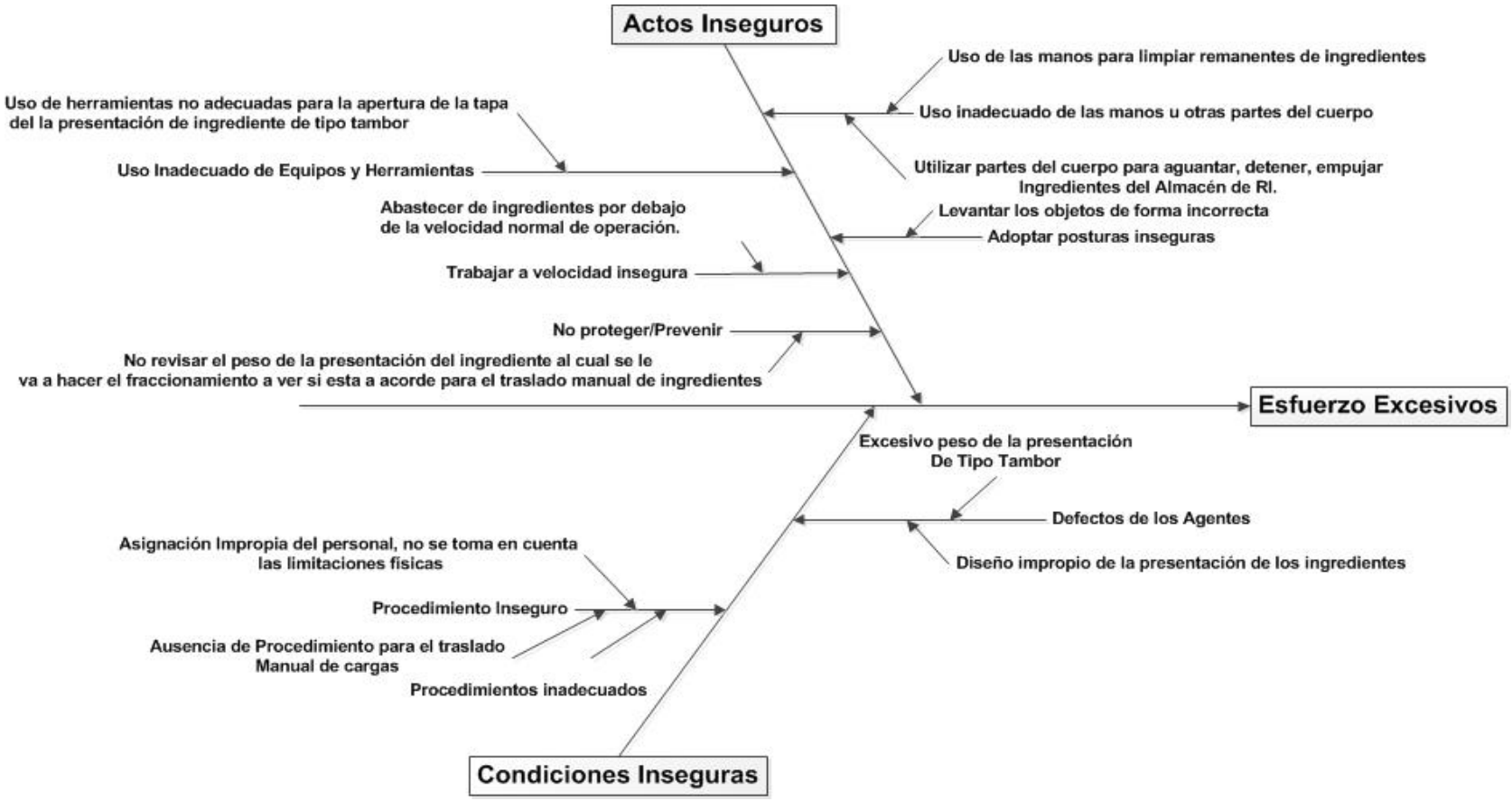
Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Anexo G.8 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “contacto con sustancias nocivas¨ del Pesador.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

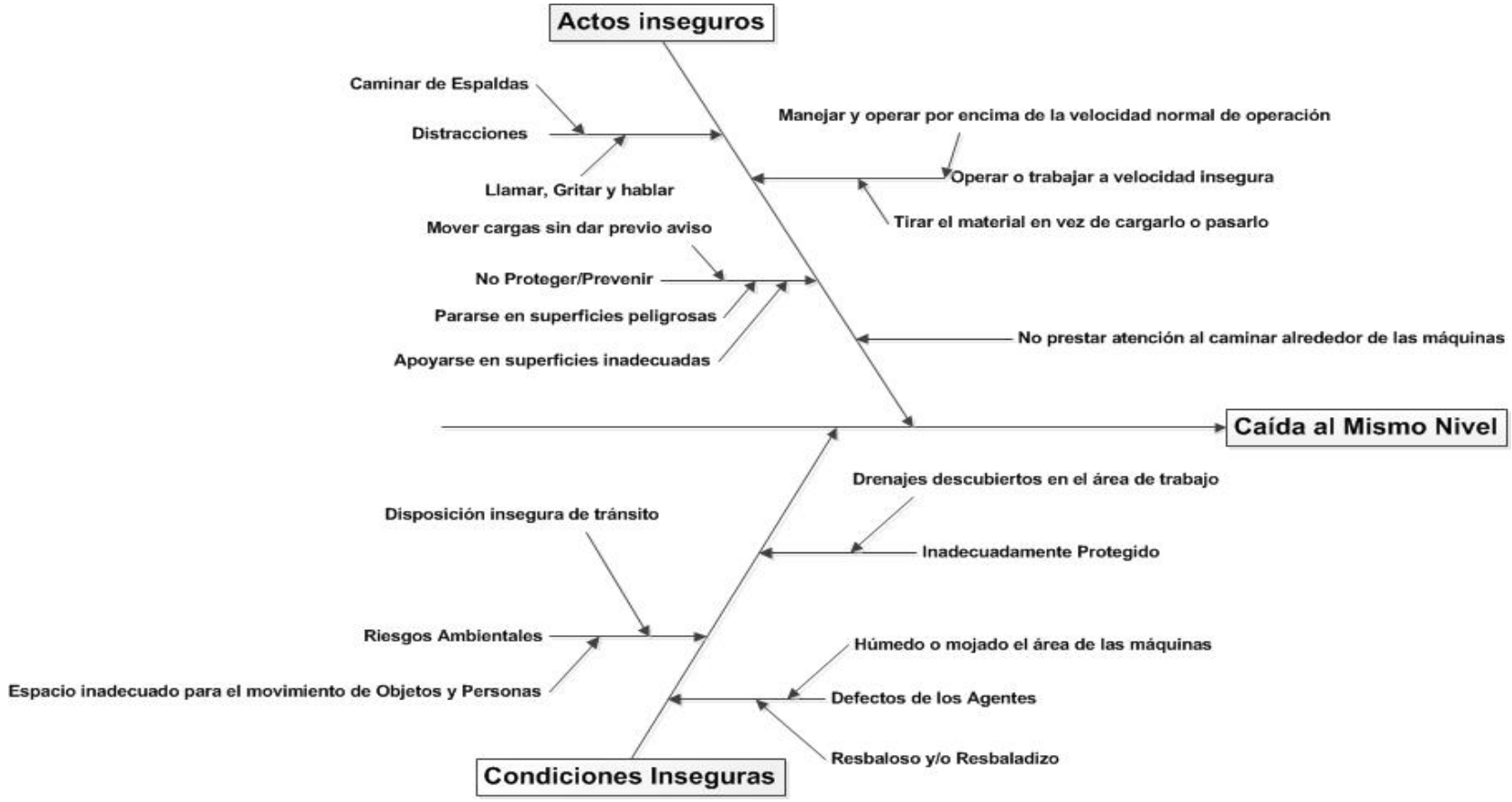
Anexo G.9 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Esfuerzos Excesivos¨ del Pesador.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

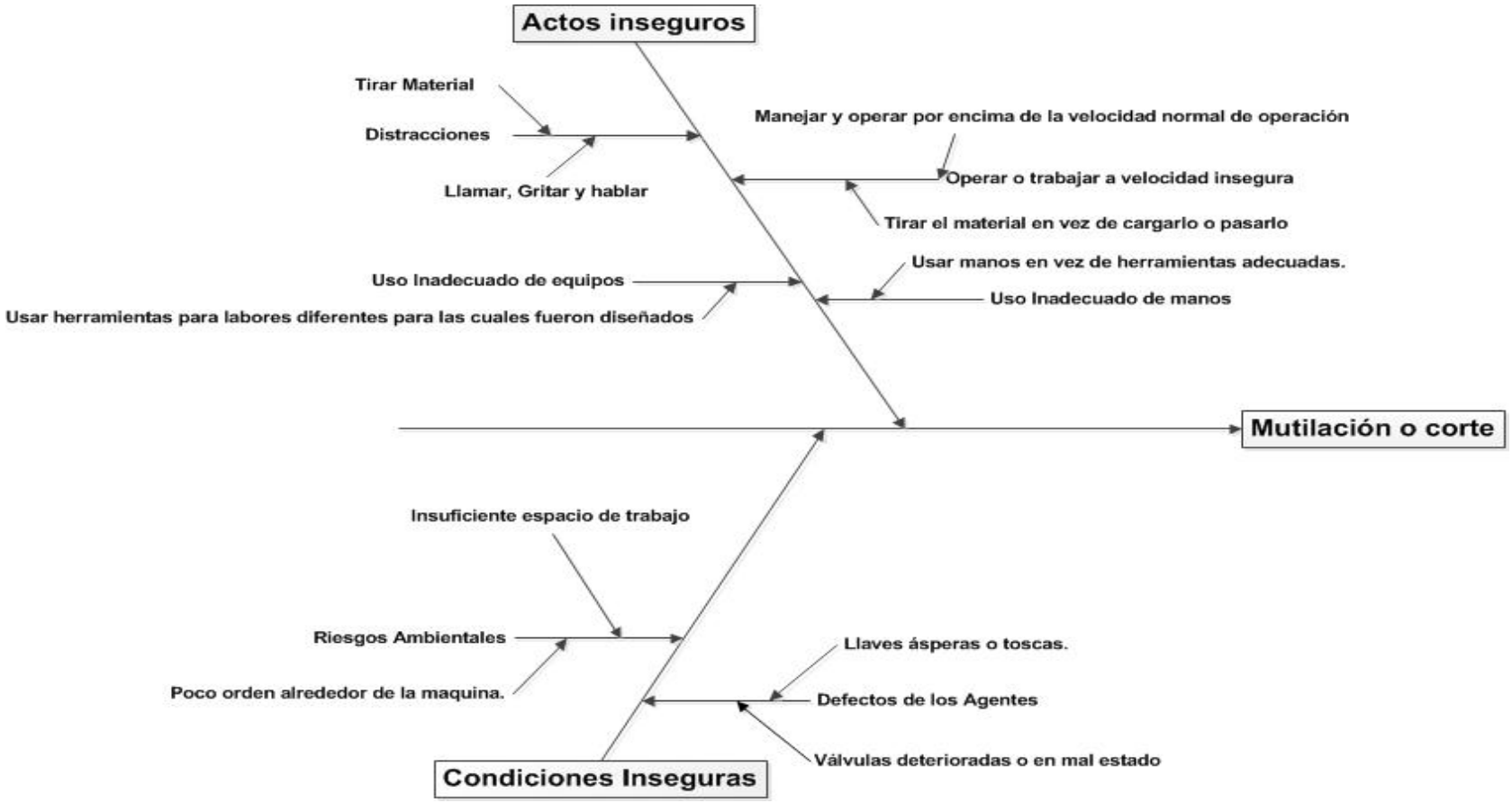
MAQUINA EPPENBACH

Anexo G.10 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado "Caídas al Mismo Nivel¨ del Procesador Área de Eppenbach.



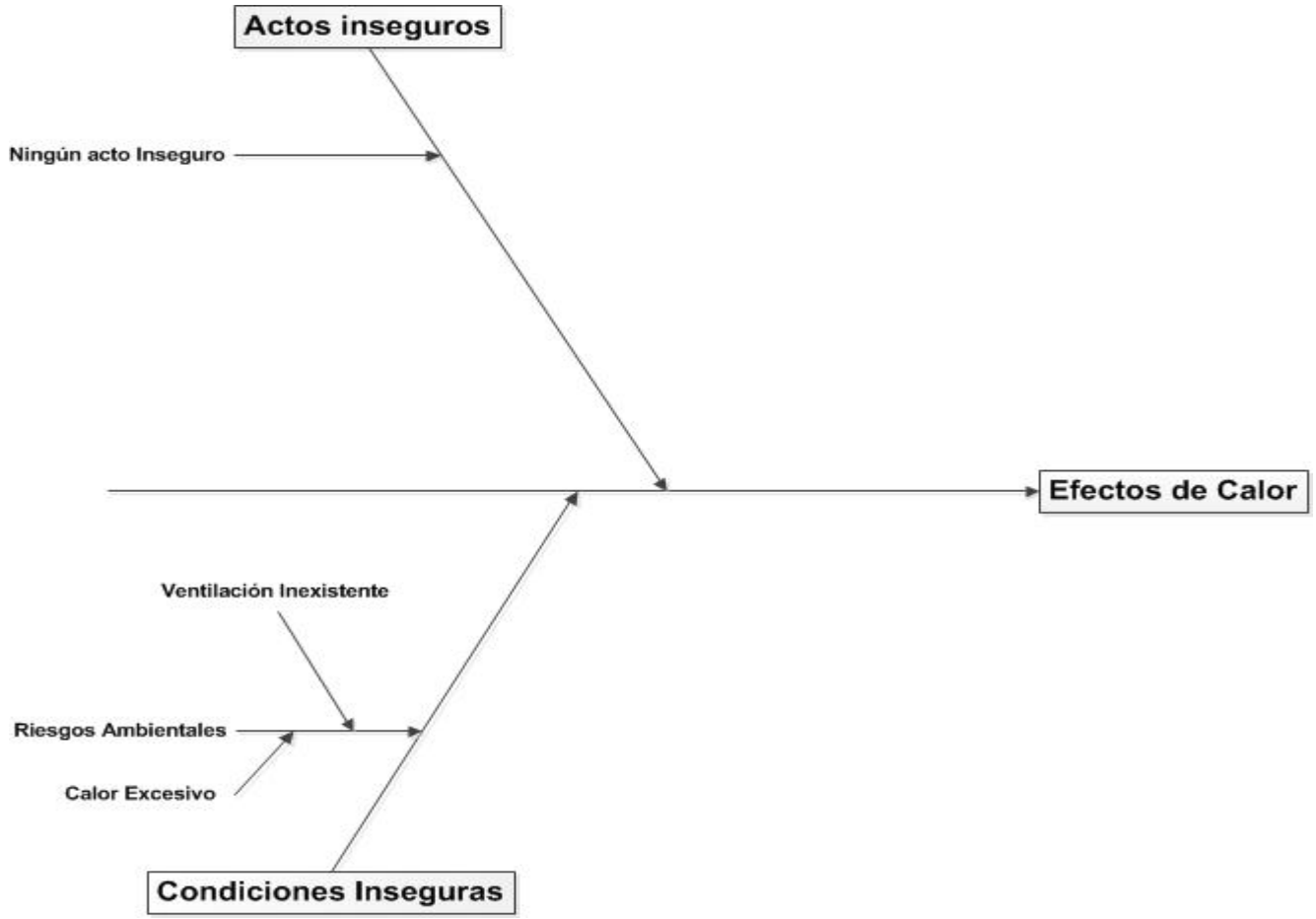
Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Anexo G.11 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Mutilación o Corte¨ del Procesador Área de Eppenbach.



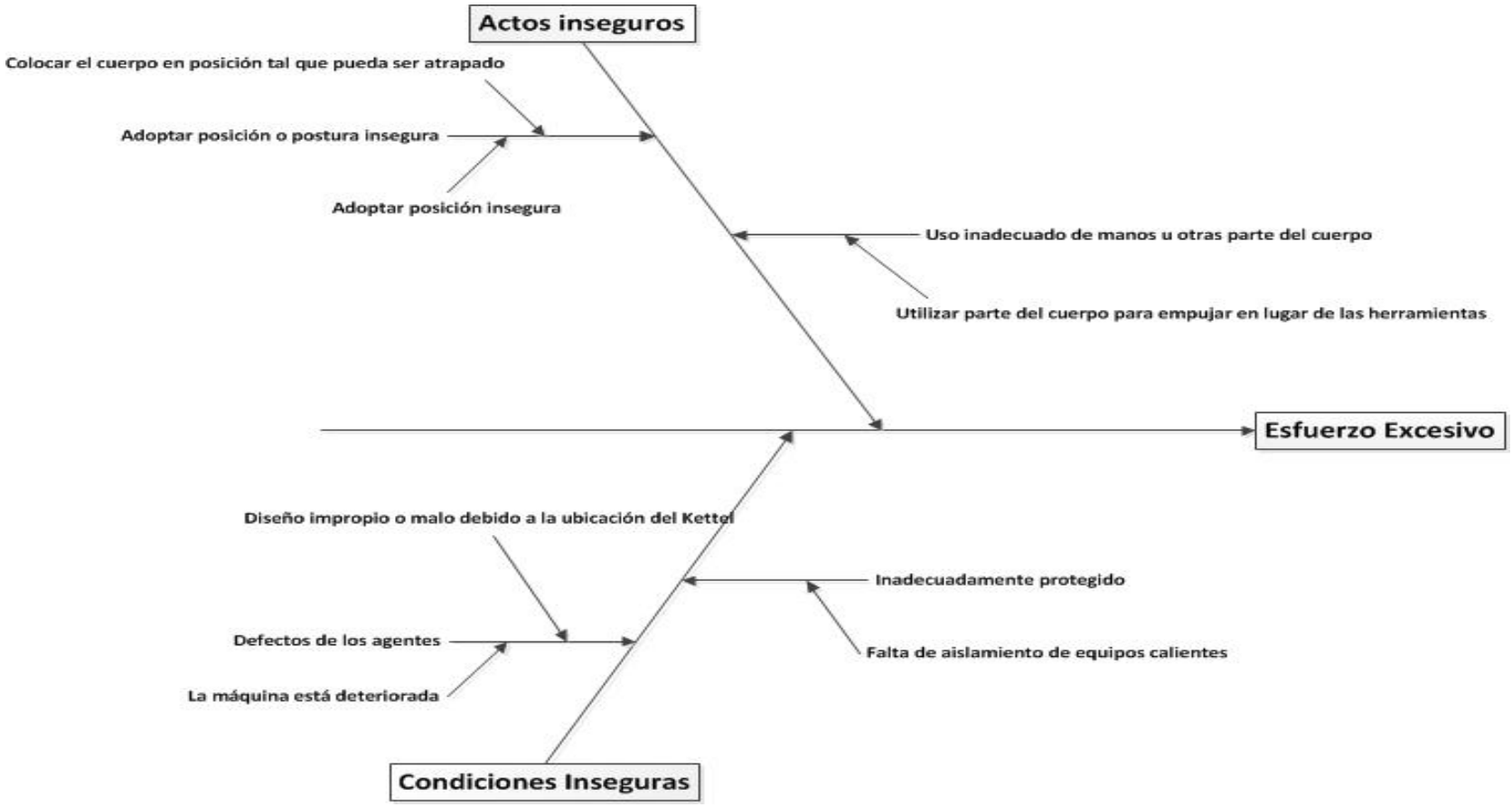
Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Anexo G.12 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Efectos de Calor¨ del Procesador Área de Eppenbach.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

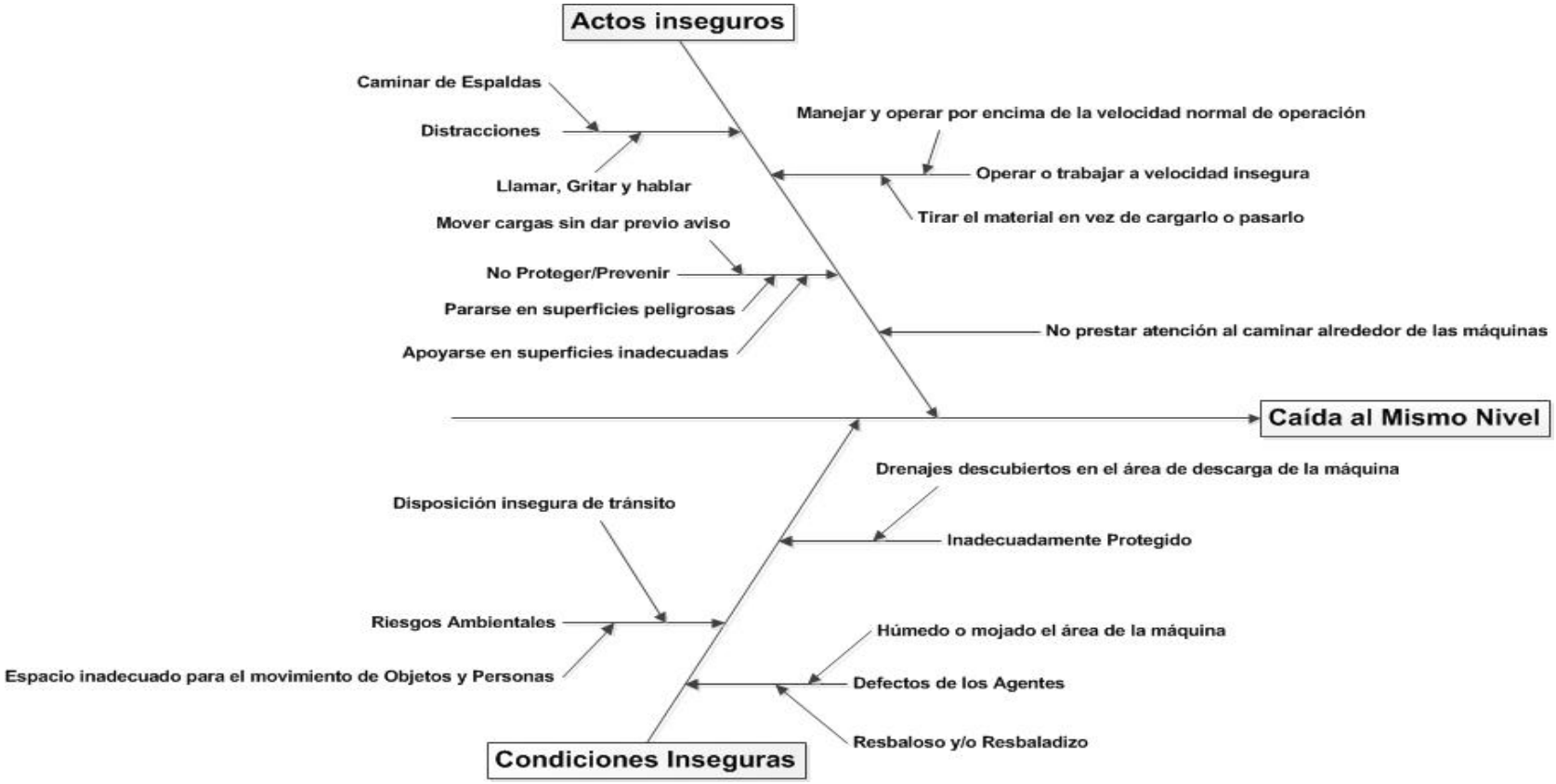
Anexo G.13 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Esfuerzos Excesivos¨ del Procesador Área de Eppenbach.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

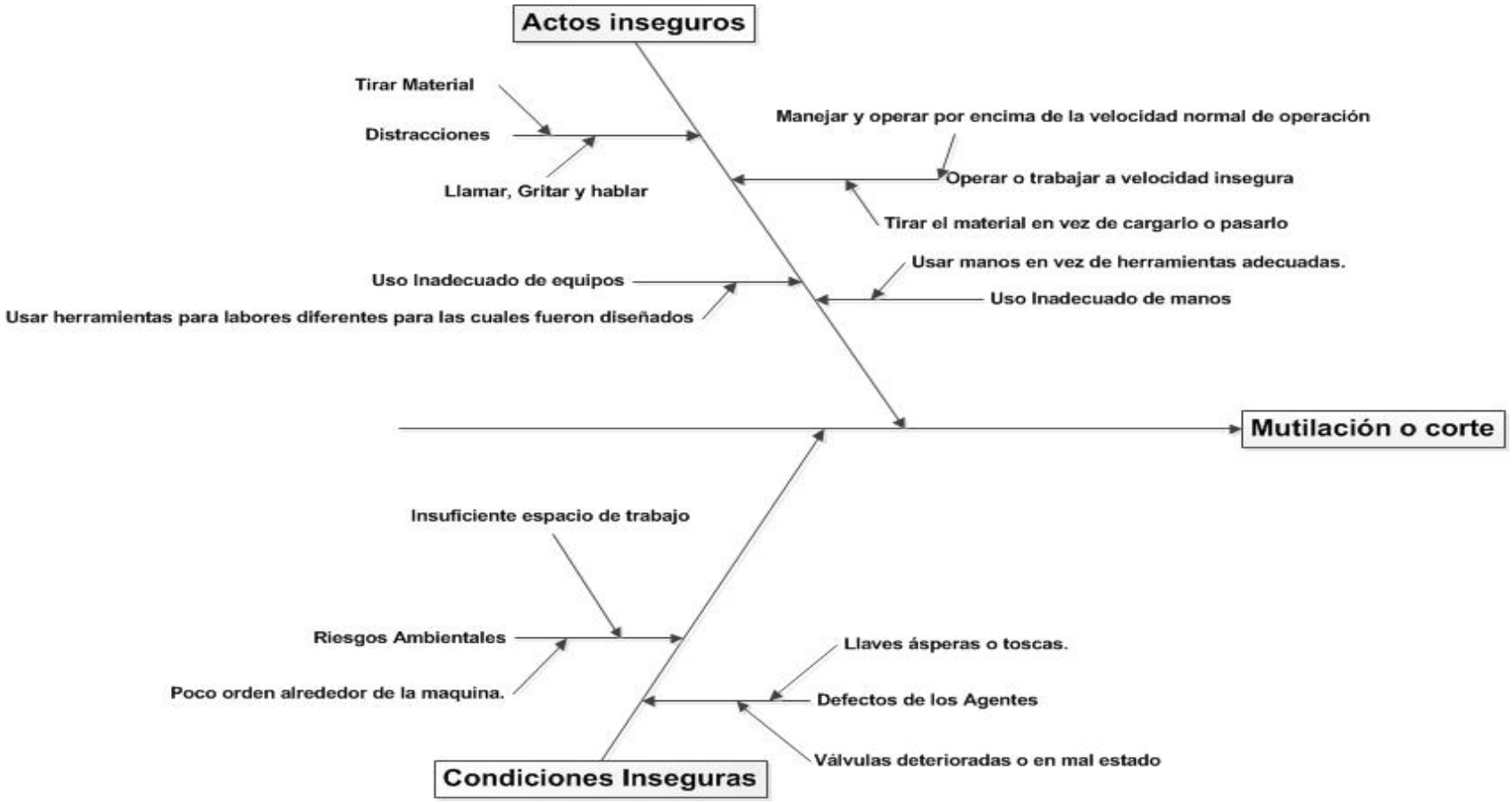
BECOMIX

Anexo G.14 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Caídas al mismo nivel¨ del Procesador Área de Becomix.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

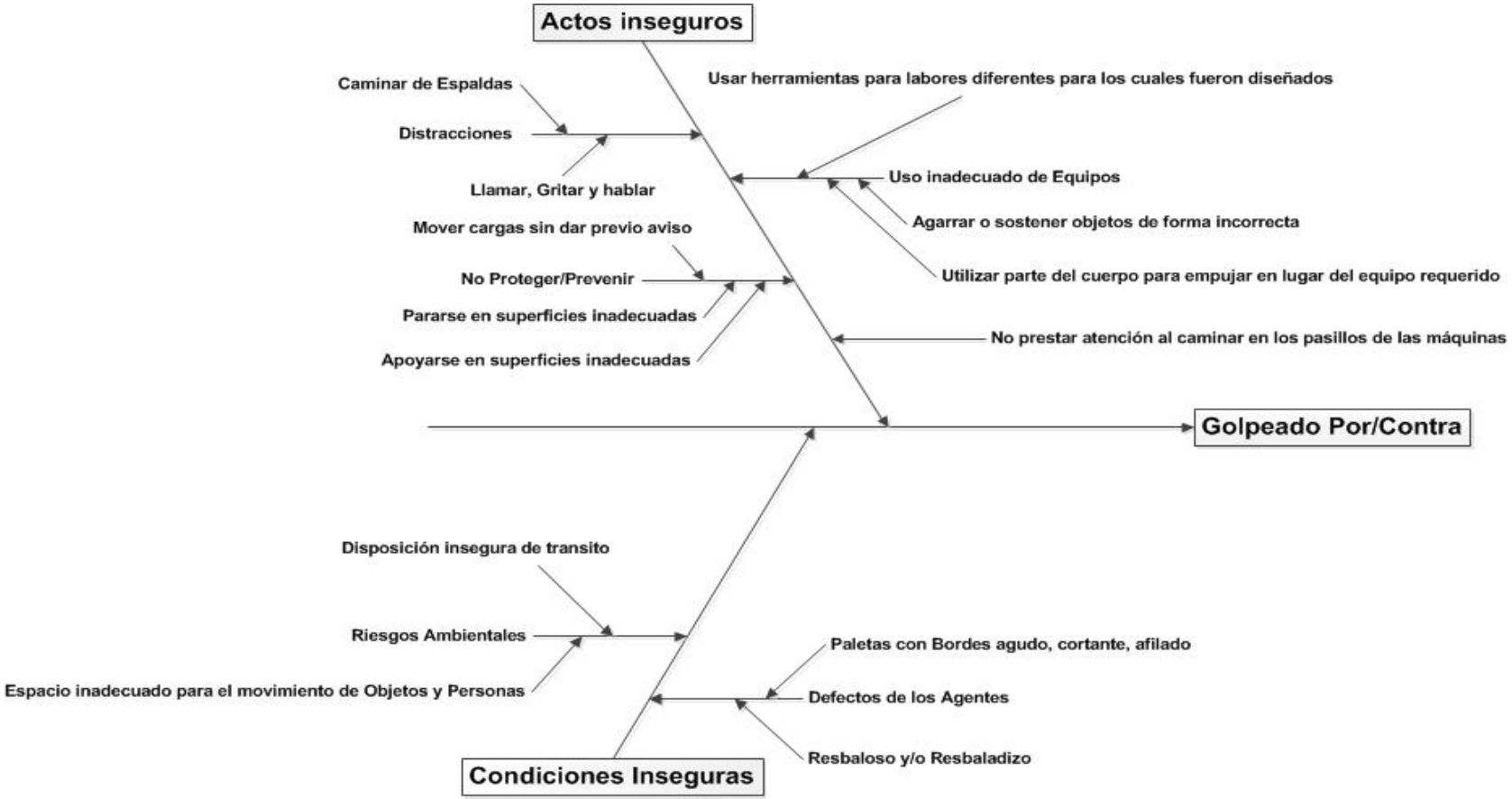
Anexo G.15 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Mutilación o Corte¨ del Procesador Área de Becomix.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

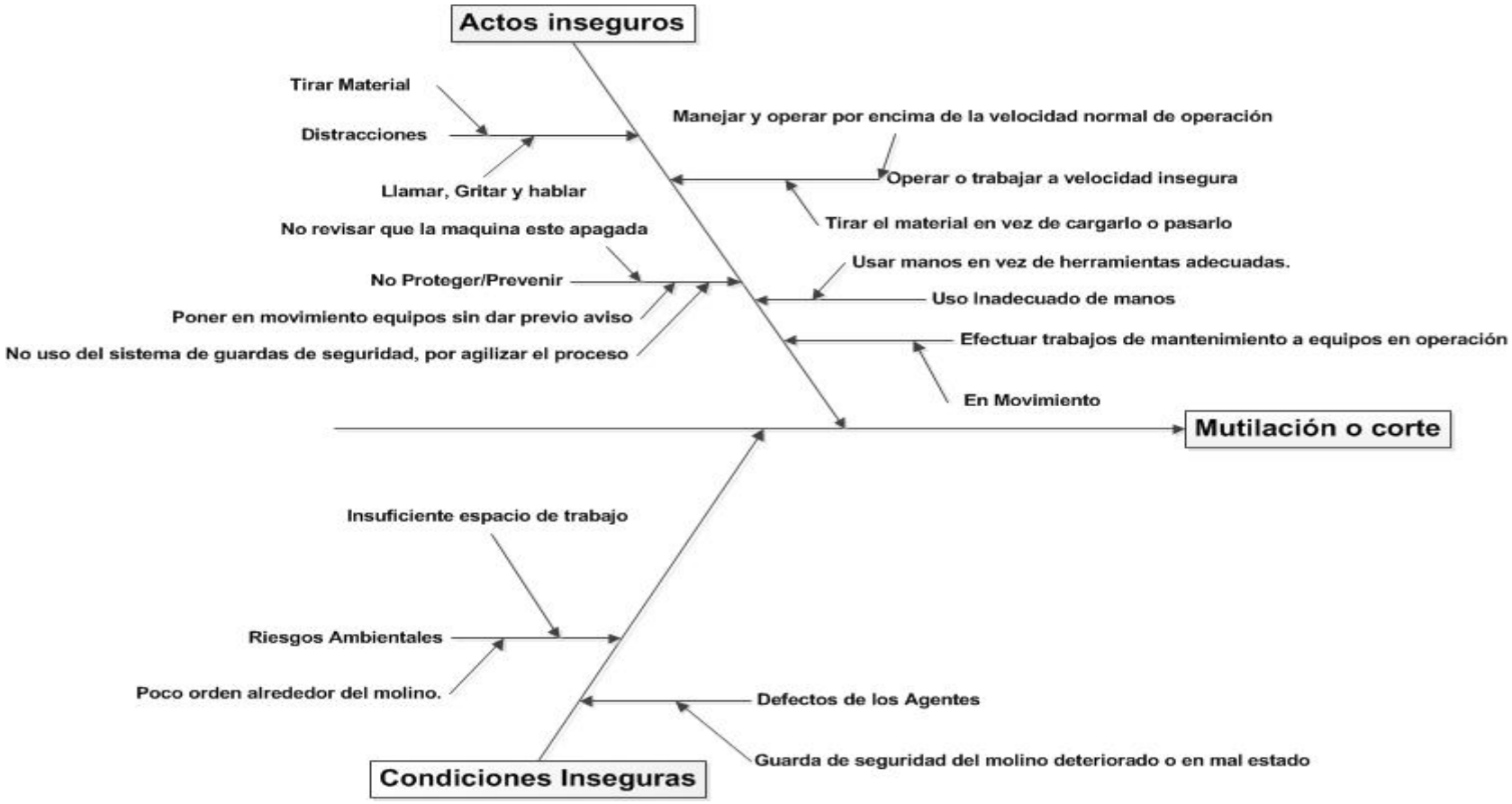
LABIALES

Anexo G.16 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Golpeado Por/Contra¨ del Procesador Área de Labiales.



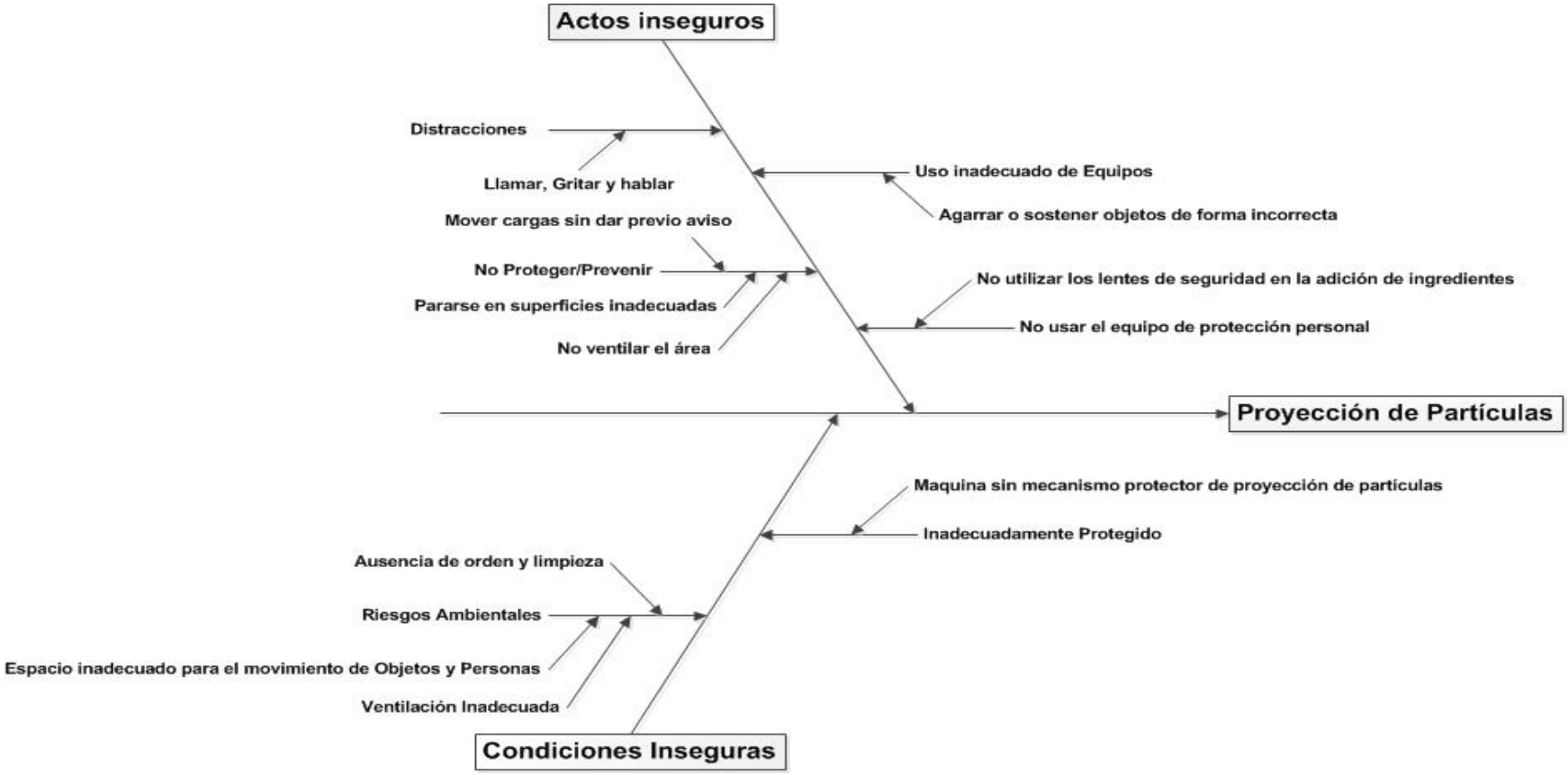
Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Anexo G.17 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Mutilación o corte¨ del Procesador Área de Labiales.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Anexo G.18 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Proyección de Partículas¨ del Procesador Área de Labiales.



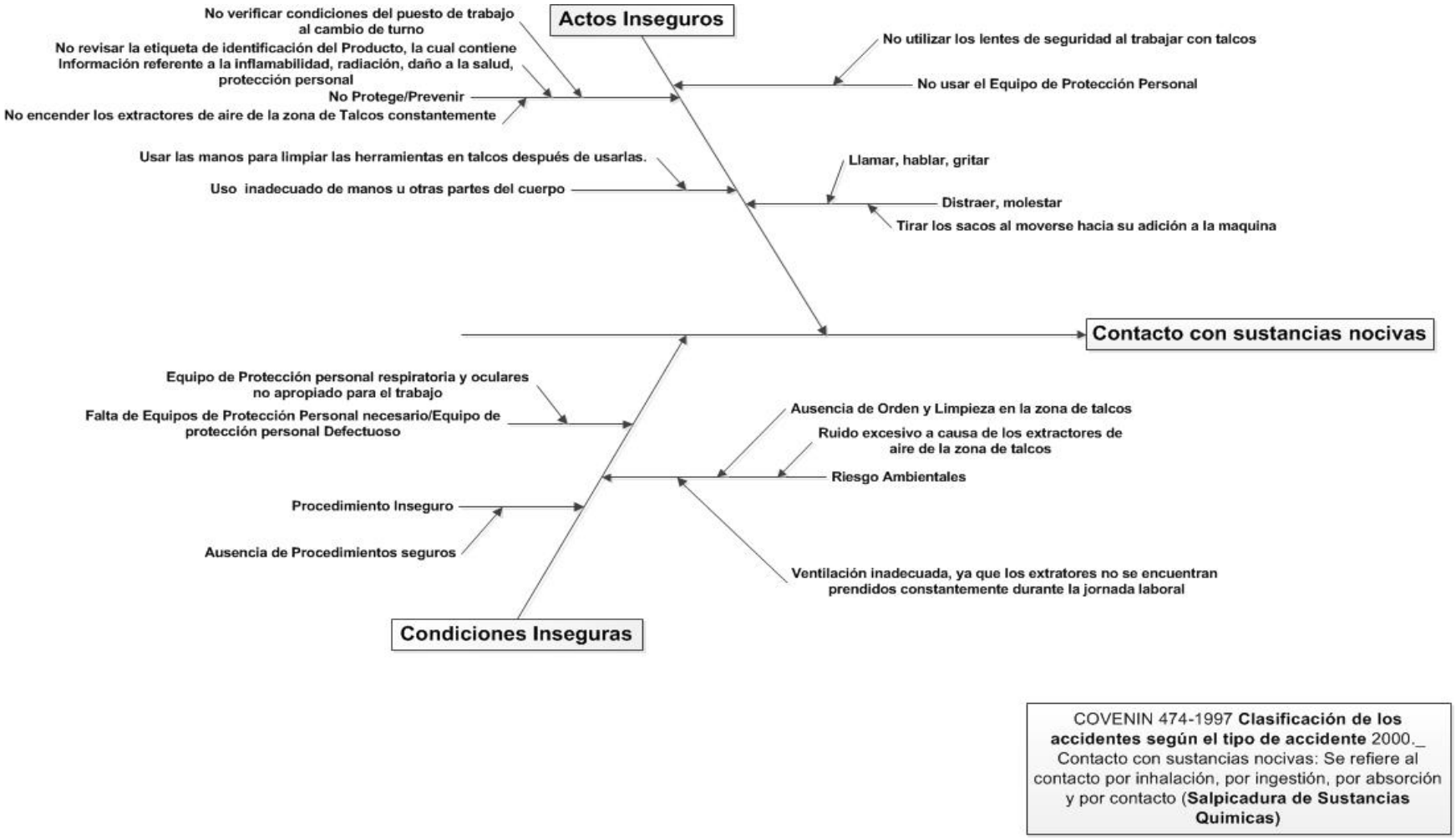
Fuente: Elaboración Propia. (2011)

TALCOS

Anexo G.19 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Mutilación o Corte¨ del Procesador Área de Talcos.

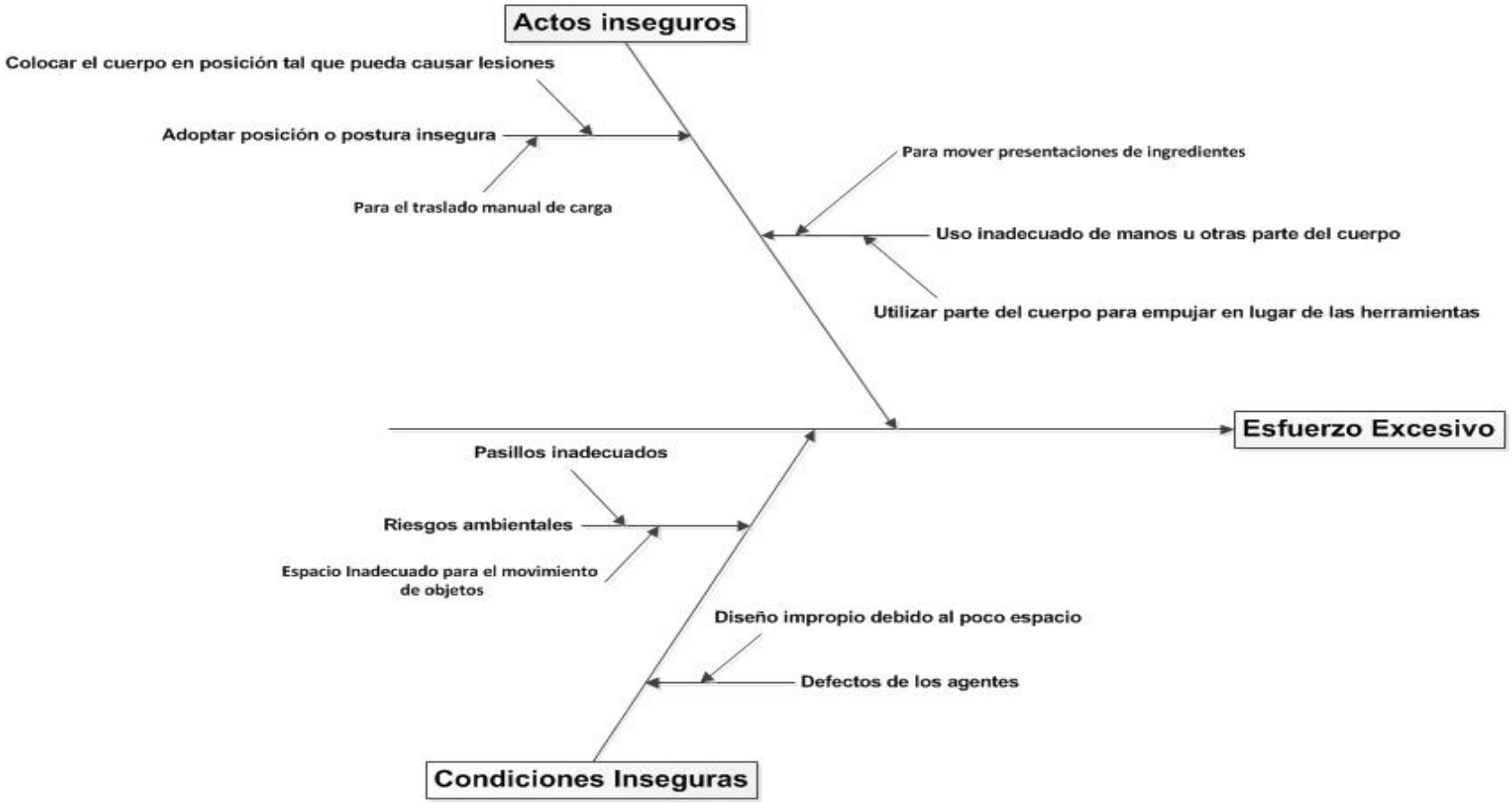
Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Anexo G.20 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “contacto con sustancias nocivas¨ del Procesador Área de Talcos.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

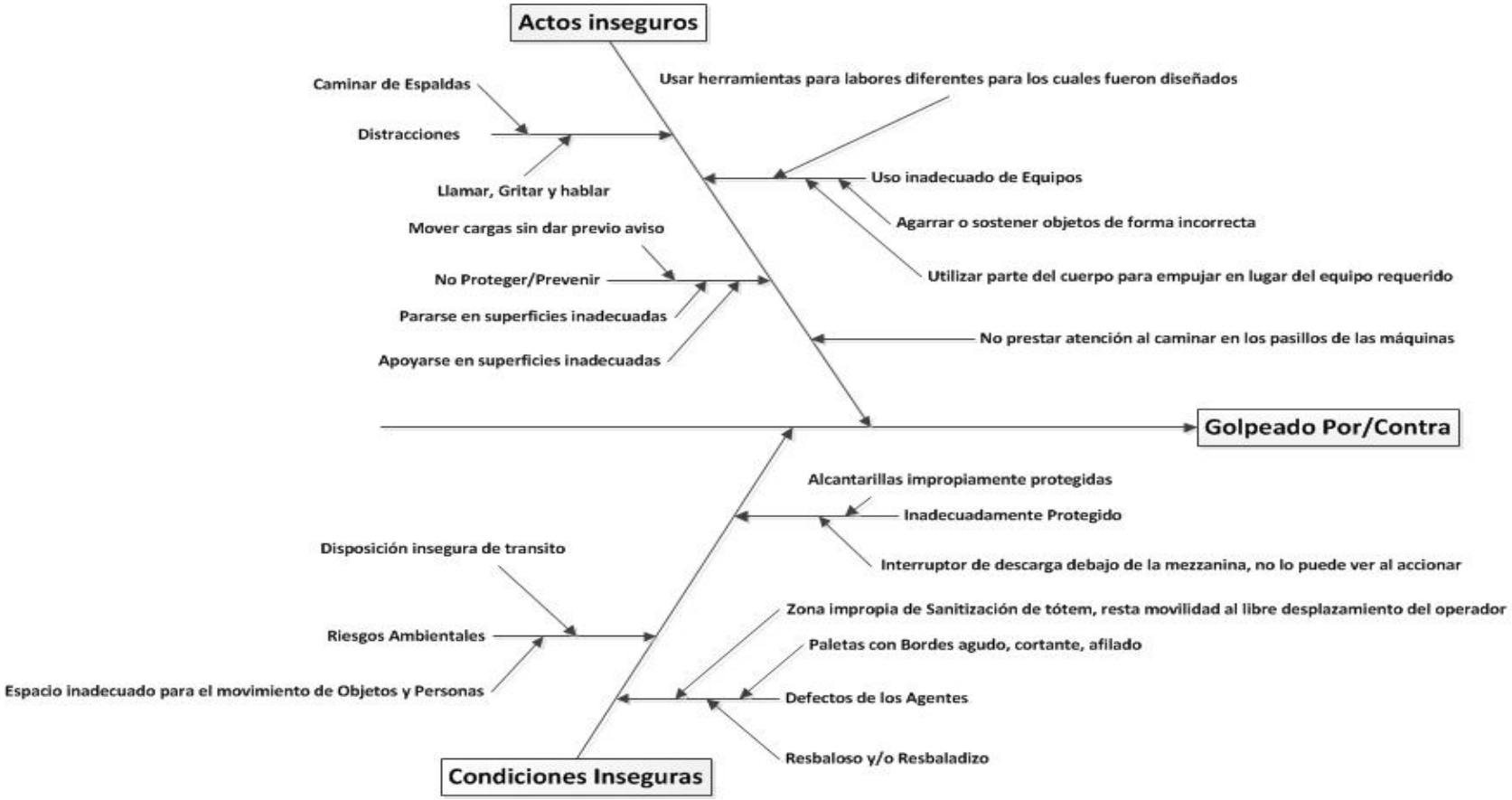
Anexo G.21 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Esfuerzos Excesivos ¨ del procesador Área de Talcos.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

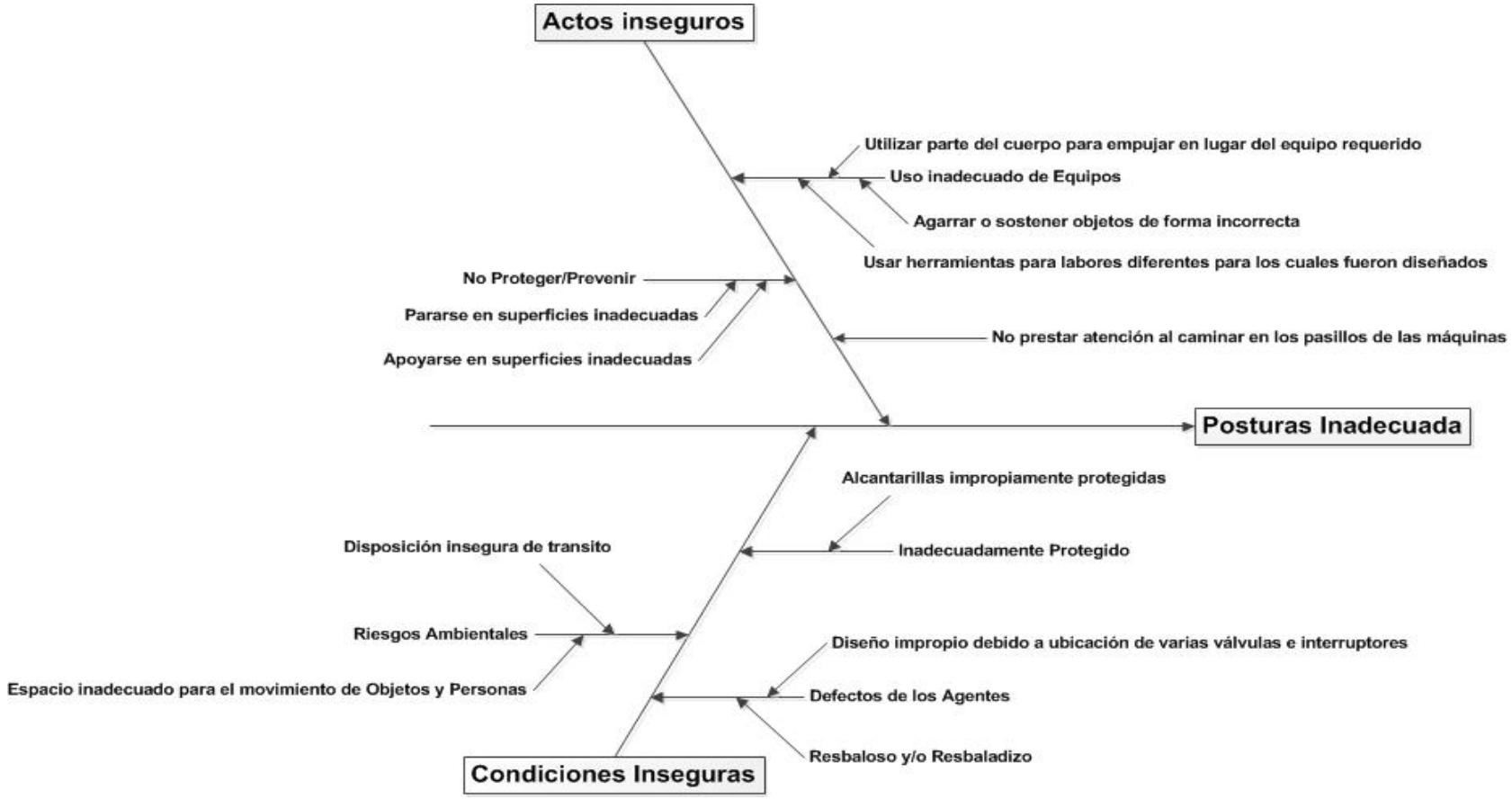
COLONIAS

Anexo G.22 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Golpeado por/contra ¨ del procesador Área de Colonias.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

Anexo G.23 Diagrama de Causa y Efecto del Riesgo Asociado “Posturas Inadecuadas¨ del procesador Área de Colonias.



Fuente: Elaboración Propia. (2011)

AVON the company for women	EHS PLANTA GUATIRE	
	Número de Registro: QSF VE 1 HS 010	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: PRACTICAS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE COORDINADOR DE ALMACÉN DE RI		
Fecha de Elaboración: 24-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Wilmer Benavides Inspector de EHS	**Revisado por:** Raymelí Centeno Supervisor EHS	**Aprobado por:** José Sandoval Gerente de EHS

1. Índice

Pág.

2. Revisión 1
3. Objetivo 1
4. Alcance 2
5. Responsabilidades 2
6. Definiciones 3
7. Procedimiento
   - 7.1 Descripción General del Cargo 4
   - 7.2 Descripción especifica de las tareas asociadas al cargo.
   - 7.3 Prácticas de Trabajo Seguro 5
8. Referencias
9. Registros
10. Anexos

2. Revisión

Revisión 00. Emisión Inicial.

3. Objetivo

Establecer un procedimiento escrito que contenga las practicas de trabajo seguro que debe cumplir el asociado que labore en el cargo de Coordinador del Almacén de Ingredientes (Almacén RI), de manera de realizar correctamente sus labores diarias, para lograr así disminuir la exposición a riesgos en el área.

4. Alcance

Este procedimiento aplica a todos los asociados cuyo cargo, de forma fija o temporal, sea de Coordinador de Almacén de RI.

5. Responsabilidades

5.1. Gerencia.

Hacer cumplir el presente Procedimiento, asegurando que se asignen los recursos requeridos para su ejecución, así como garantizar que todo el personal de su área que trabaje directamente (Pesador o temporal) e indirectamente (Supervisor, Asistentes Técnicos), estén adecuadamente capacitados en las pautas aquí establecidas.

5.2 Gerencia de Seguridad Industrial, Higiene y Ambiente (SHA).

Es responsable por:

5.2.1. Llevar a cabo auditorías periódicas, con el fin de asegurar el cumplimiento del presente procedimiento.

5.2.2. Conducir y llevar registro, de los cursos de capacitación al personal relacionado con tareas manuales de carga, manipulación de materiales y sustancias peligrosas.

5.2.3. Apoyar a los supervisores del área en lo que requieran para que ellos lleven a cabo las charlas de 10 minutos de seguridad, donde se refuercen las prácticas de trabajo seguro en el área de Pre-pesaje.

5.3. Supervisor a cargo.

Es responsable por:

5.3.1. Cumplir y hacer cumplir el presente Procedimiento.

5.3.2. Solicitar a la Gerencia de SHA, asesoría sobre condiciones de seguridad aplicables a la tarea de pesaje.

5.3.3. Suspender en forma inmediata toda actividad que genere condiciones de riesgo en el área que ponga en peligro la integridad física de algún trabajador.

5.3.4 Impartir de manera periódica, refrescamientos en los ítems que comprenden el presente procedimiento.

5.4 Trabajador

Es responsable por:

5.4.1 Cumplir el presente procedimiento.
5.4.2 Notificar las condiciones de riesgo que se genere en el área que lo pueda afectar físicamente o a cualquier asociado.

6. Definiciones.

6.1 **FI:** (first ingredient) es el nombre que se le asigna a los productos que ya han pasado por el área de Fabricación y que ya están listos para ser llenados en las líneas de Empaque.

6.2 **RI:** (raw ingredients) denominación con la que se conoce a todos los ingredientes que son requeridos para el proceso productivo, pero que no han sido sometidos a transformación alguna.

6.3 **Riesgo:** es la probabilidad de ocurrencia de un accidente de trabajo o de una enfermedad profesional (Norma COVENIN 2260:88).

7. Procedimiento

7.1 Descripción general del cargo.

Responsable del control de inventario de RI´s en el área de pre-pesaje. Responsable de la preparación y entrega de las órdenes pre-pesadas y adiciones al área de proceso.

7.2 Descripción especifica de las responsabilidades asociadas al cargo.

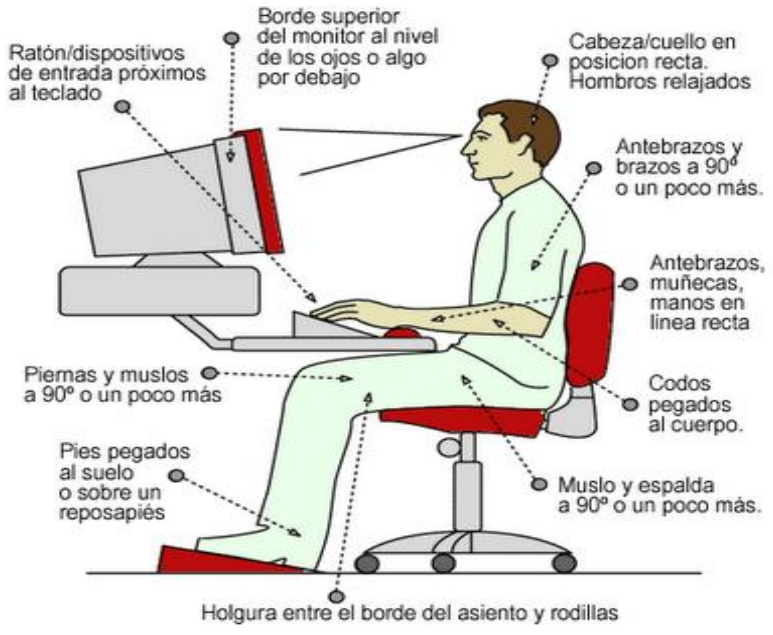
7.1.1 Coordinar la realización de las adiciones, de ser necesarias durante la fabricación de los FI´s.
7.1.2 Coordinar el prepesaje de los RI´s y la entrega de los mismos al área de proceso.
7.1.3 Responsable de la actualización y seguimiento del Programa diario de Proceso para asegurar el correcto surtido de la órdenes.
7.1.4 Responsable de realizar la conversión de las órdenes con alcohol y de indicar el destino a terceros.
7.1.5 Responsable de la impresión y selección de las órdenes de fabricación.
7.1.6 Controlar el inventario de RI´s, en MAC-PAC en la ubicación Proceso.
7.1.7 Controlar la realización de las transferencias desde la ubicación de WINS hacia la ubicación Proceso.
7.1.8 Coordinar y participar en la toma de inventarios físicos y mantener un control cuidadoso de los ingredientes almacenados en el área de prepesaje.
7.1.9 Asegurar la limpieza y el orden de su área de trabajo.
7.1.10 Controlar el cumplimiento de las Normas de Higiene y Seguridad Industrial en el área de de Pre-pesaje.

7.1.11 Responsable de realizar las estadísticas de pre-pesaje.
7.1.12 Cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura y de las EHS
7.1.13 Cumplimiento del horario de trabajo establecido
7.1.14 Responsable de dejar el status actualizado de los turnos.
7.1.15 Responsable del inventario de insumos del Almacén de Ingredientes.
7.1.16 Uso adecuado del EPP según lo requiera la actividad.
7.1.17 Responsable de realizar las requisiciones de los insumos del área.

7.3 Práctica de Trabajo Seguro que debe cumplir el trabajador:

7.3.1 DIRIGIRSE A SU LUGAR DE TRABAJO (OFICINA DE COORDINADORES).

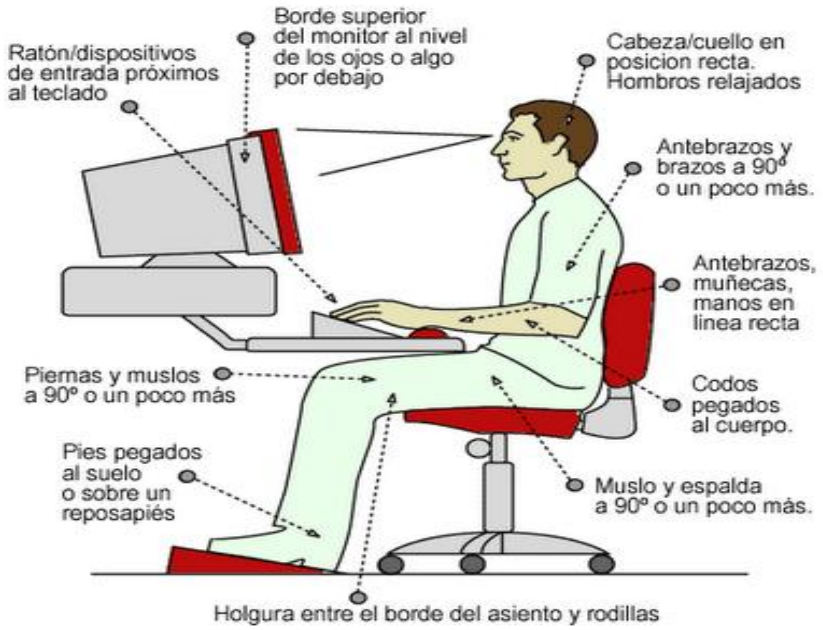
a) Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad, bata, gorro y casco.
b) Ir a la oficina, atendiendo siempre al paso de montacargas.
c) Sentarse correctamente en la computadora (ver imagen de referencia):



d) Encender el computador.
e) Verificar correos.
f) Abrir sistema de WIMS/MAC-PAC.
g) Verificar por el sistema el programa de necesidades para verificar las órdenes sobre las cuales se van a trabajar en la jornada.
h) Imprimir órdenes de trabajo.
i) Ir a buscar las órdenes impresas a la oficina de la supervisora (atendiendo al paso de montacargas) ya que allí se encuentra la impresora.
j) Llevar órdenes al laboratorio de Aseguramiento de la Calidad de Empaque, atendiendo de igual manera al paso de montacargas.
k) Ir a la oficina de coordinadores, ateniendo siempre al paso de montacargas.
l) Asignar trabajos a los Asistentes del Almacén de RI.
m) Suministrar orden a los asistentes asignados a armar órdenes de fabricación.

7.3.2 Tarea: ACTUALIZAR PROGRAMA DE NECESIDADES.

a) Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad, bata y gorro
b) Ir a la oficina, atendiendo al paso de montacargas.
c) Sentarse en la computadora adoptando la postura correcta, tal como lo muestra la imagen:



d) Esperar que los pesadores pesen la materia prima, para que de esta manera se refleje el nombre del producto y la cantidad pesada en el sistema.
e) Verificar en el sistema (Formato Excel) los productos pesados, para que de esta manera todo el personal involucrado esté al tanto de los productos ya pesados.

7.3.3 Tarea: DESCARGA DE INVENTARIO.

a) Ir a la oficina de coordinador, atendiendo al paso de montacargas.
b) Sentarse en la silla frente el computador.
c) Acceder a los sistemas Mac-Pac.
d) Presionar icono de descarga de inventario.
e) Introducir clave personal.

f) Verificar si se realizó la descarga (orden por orden).
g) Repetir este procedimiento todos los días al finalizar cada jornada.

8. Referencias

QSP RE 1 QA 002 – Desarrollo y Modelo de Procedimientos

9. Registros

10. Anexos

10.1 Folleto de entrenamiento en ejercicios ocupacionales y levantamiento de cargas.

AVON the company for women	EHS PLANTA GUATIRE	
	Número de Registro: QSF VE 1 HS 010	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	
TITULO: PRACTICA DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE ASISTENTE DE ALMACÉN DE RI		
Fecha de Elaboración: 24-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes	**Revisado por:** Raymelí Centeno Supervisor EHS	**Aprobado por:** José Sandoval Gerente de EHS

1. Índice

Pág.

2. Revisión 1
3. Objetivo 1
4. Alcance 2
5. Responsabilidades 2
6. Definiciones 3
7. Procedimiento
   - 7.1 Descripción General del Cargo 4
   - 7.2 Descripción especifica de las tareas asociadas al cargo.
   - 7.3 Prácticas de Trabajo Seguro 5
8. Referencias
9. Registros
10. Anexos

2. Revisión

Revisión 00. Emisión Inicial.

3. Objetivo

Establecer un procedimiento escrito que contenga las practicas de trabajo seguro que debe cumplir el asociado que labore en el cargo de Coordinador del Almacén de Ingredientes (Almacén RI), de manera de realizar correctamente sus labores diarias, para lograr así disminuir la exposición a riesgos en el área.

4. Alcance

Este procedimiento aplica a todos los asociados cuyo cargo, de forma fija o temporal, sea de Coordinador de Almacén de RI.

5. Responsabilidades

5.1. Gerencia.

Hacer cumplir el presente Procedimiento, asegurando que se asignen los recursos requeridos para su ejecución, así como garantizar que todo el personal de su área que trabaje directamente (Pesador o temporal) e indirectamente (Supervisor, Asistentes Técnicos), estén adecuadamente capacitados en las pautas aquí establecidas.

5.2 Gerencia de Seguridad Industrial, Higiene y Ambiente (SHA).

Es responsable por:

5.2.1. Llevar a cabo auditorías periódicas, con el fin de asegurar el cumplimiento del presente procedimiento.

5.2.2. Conducir y llevar registro, de los cursos de capacitación al personal relacionado con tareas manuales de carga, manipulación de materiales y sustancias peligrosas.

5.2.3. Apoyar a los supervisores del área en lo que requieran para que ellos lleven a cabo las charlas de 10 minutos de seguridad, donde se refuercen las prácticas de trabajo seguro en el área de Pre-pesaje.

5.3. Supervisor a cargo.

Es responsable por:

5.3.1. Cumplir y hacer cumplir el presente Procedimiento.

5.3.2. Solicitar a la Gerencia de SHA, asesoría sobre condiciones de seguridad aplicables a la tarea de pesaje.

5.3.3. Suspender en forma inmediata toda actividad que genere condiciones de riesgo en el área que ponga en peligro la integridad física de algún trabajador.

5.3.4 Impartir de manera periódica, refrescamientos en los ítems que comprenden el presente procedimiento.

5.4 Trabajador

Es responsable por:

5.4.1 Cumplir el presente procedimiento.
5.4.2 Notificar las condiciones de riesgo que se genere en el área que lo pueda afectar físicamente o a cualquier asociado.

6. Definiciones.

6.1 **FI:** (first ingredient) es el nombre que se le asigna a los productos que ya han pasado por el área de Fabricación y que ya están listos para ser llenados en las líneas de Empaque.

6.2 **RI:** (raw ingredients) denominación con la que se conoce a todos los ingredientes que son requeridos para el proceso productivo, pero que no han sido sometidos a transformación alguna.

6.3 **Riesgo:** es la probabilidad de ocurrencia de un accidente de trabajo o de una enfermedad profesional (Norma COVENIN 2260:88).

7. Procedimiento

7.1 Descripción general del cargo.

Responsable del control de inventario de RI´s en el área de pre-pesaje. Responsable de la preparación y entrega de las órdenes pre-pesadas y adiciones al área de proceso.

7.2 Descripción especifica de las responsabilidades asociadas al cargo.

7.1.1 Coordinar la realización de las adiciones, de ser necesarias durante la fabricación de los FI´s.
7.1.2 Coordinar el prepesaje de los RI´s y la entrega de los mismos al área de proceso.
7.1.3 Responsable de la actualización y seguimiento del Programa diario de Proceso para asegurar el correcto surtido de la órdenes.
7.1.4 Responsable de realizar la conversión de las órdenes con alcohol y de indicar el destino a terceros.
7.1.5 Responsable de la impresión y selección de las órdenes de fabricación.
7.1.6 Controlar el inventario de RI´s, en MAC-PAC en la ubicación Proceso.
7.1.7 Controlar la realización de las transferencias desde la ubicación de WINS hacia la ubicación Proceso.
7.1.8 Coordinar y participar en la toma de inventarios físicos y mantener un control cuidadoso de los ingredientes almacenados en el área de prepesaje.
7.1.9 Asegurar la limpieza y el orden de su área de trabajo.
7.1.10 Controlar el cumplimiento de las Normas de Higiene y Seguridad Industrial en el área de de Pre-pesaje.

7.1.11 Responsable de realizar las estadísticas de pre-pesaje.
7.1.12 Cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura y de las EHS
7.1.13 Cumplimiento del horario de trabajo establecido
7.1.14 Responsable de dejar el status actualizado de los turnos.
7.1.15 Responsable del inventario de insumos del Almacén de Ingredientes.
7.1.16 Uso adecuado del EPP según lo requiera la actividad.
7.1.17 Responsable de realizar las requisiciones de los insumos del área.

7.3 Práctica de Trabajo Seguro que debe cumplir el trabajador:

7.3.1 Tarea: COLOCACIÓN DE INGREDIENTES DESDE EL ALMACÉN DE CUARENTENA Y/O ZONA DE DEVOLUCIÓN CON NUEVO PALLET DE INGRESO, HACIA SU COLOCACIÓN EN RACK DEL ALMACÉN DE RI.

a) Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad, lentes, gorro y casco.
b) Buscar en la oficina del Coordinador del área, el reporte de orden de Colocación en posición de Rack y/o en condición de devolución con nuevo pallet de ingreso del producto que se va a almacenar, atendiendo al paso de montacargas.
c) Realizar inspección diaria al montacargas antes de comenzar con la jornada de trabajo, tal como está escrito en el Procedimiento Regional EHS RE N°4 Adjunto #1: Inspección Previa A La Operación del montacargas.

ADJUNTO #1 INSPECCION PREVIA A LA OPERACIÓN

Realizar diariamente antes de iniciar uso de equipo

1- Inspección visual Ganchos, ABG, cadenas, cables, elementos sometidos a esfuerzo		
Ganchos		
Ausencia de desgaste		
Ausencia de Fisuras , Grietas, Corrosión		
Funcionamiento pestillos		
Todos		
Ausencia deformaciones, estiramientos, nudos, torceduras, aplastamientos		
Ausencia de fisuras, grietas, roturas, corrosión		
Ausencia de desgaste		
Hilos de Cables (< 10% cortados)		
2- Inspección visual sistemas hidráulicos y neumáticos		
Ausencia pérdidas de fluidos hidráulicos, aire comprimido		
3- Prueba Operacional (SIN CARGA)		
Indicación carga máxima visible		
Funcionamiento límites de carrera inferior/ superior/ etc.		
Funcionamiento Frenos		
Comando de Movimientos		
Arriba/ Abajo		
Adelante/ Atrás		
Derecha/ Izquierda		
Otros:		

d) Desconectar cargador de la batería utilizando ambas manos.
e) Subir a la cabina del operador, apoyando las manos en los bordes del montacargas, colocar un pie dentro de la cabina y luego el otro.
f) Colocar el cuerpo totalmente de lado al estar en la cabina de operador
g) Manipular los controles de izaje del equipo con la mano derecha y volante con la mano izquierda.
h) Trasladar el equipo a la Zona de Almacén de cuarentena y/o en condición de devolución con nuevo pallet de ingreso, desplazando el montacargas siempre de reversa y con las horquilla lo más cerca posible del suelo.
i) Posicionar la paleta en las horquillas del montacargas.
j) Levantar la paleta con las horquillas del montacargas hasta despegar del suelo.

k) Trasladar la paleta con ingredientes a la posición correspondiente en el Rack.

l) Acudir a la Zona de Almacenaje en Cuarentena y/o zona de devolución con nuevo pallet de ingreso, buscar otra paleta con ingredientes, repitiendo este procedimiento hasta cumplir la orden de colocación en Rack.

7.3.2 Tarea: PICKEOS DE INGREDIENTES DESTINADOS A LA ZONA DE ESPERA DE PRE-PESAJE.

a) Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad, gorro y casco.
b) Buscar en la oficina del Supervisor del área, el reporte de la orden de producción del producto que con destino al área de espera de Pre-Pesaje, atendiendo al paso de montacargas.
c) Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en inglés) antes de iniciar el proceso de trabajo.
d) Revisar hoja de Producción.
e) Ubicar los ingredientes que viene en presentación de tipo tambor y además se encuentra a nivel superior de rack para lo cual se deberá:
    1. Buscar el montacargas.
    2. Desconectar cargador de la batería utilizando ambas manos.
    3. Subir a la cabina del operador, apoyando las manos en los bordes del montacargas, colocar un pie dentro de la cabina y luego el otro.
    4. Colocar el cuerpo totalmente de lado al estar en la cabina de operador
    5. Manipular los controles de izaje del equipo con la mano derecha y volante con la mano izquierda.

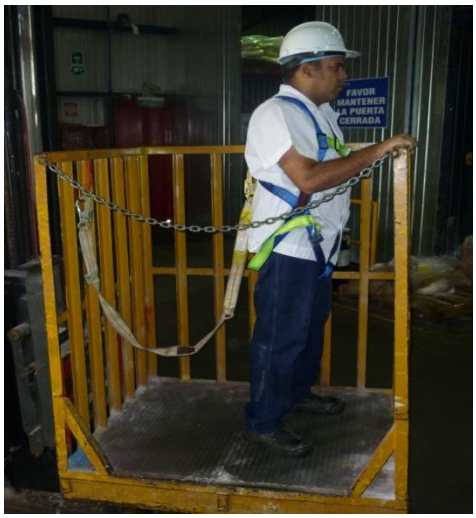
6. Trasladar el Montacargas para le rack en el cual se encuentra el ingrediente a efectuar el Pickeo.
7. Colocar el Montacargas frente a la posición de rack donde se encuentra la paleta con ingredientes
8. Subir las horquillas hasta la paleta.
9. Posicionar la paleta con las horquillas del montacargas.
10. Elevar la paleta.
11. Mover el montacargas en reversa para sacar la paleta con ingrediente de la posición de rack.
12. Bajar la Paleta hasta nivel de piso.
13. Llevar el ingrediente a la paleta que corresponda a la orden de producción para su culminación.
14. Repita este procedimiento con cada uno de los ingredientes en presentación de tipo tambor hasta completar la orden de producción.

f) Ubicar los Ingredientes en los Diferentes pociones del almacén, si el ingrediente es de tipo caja o saco y además se encuentra a nivel superior de rack se deberá:

1. Buscar el montacargas.
2. Desconectar cargador de la batería utilizando ambas manos.
3. Subir a la cabina del operador, apoyando las manos en los bordes del montacargas, colocar un pie dentro de la cabina y luego el otro.
4. Colocar el cuerpo totalmente de lado al estar en la cabina de operador
5. Manipular los controles de izaje del equipo con la mano derecha y volante con la mano izquierda.
6. Buscar la Cesta para la Elevación destinada para hacer pickeos en altura.
7. Acoplar el montacargas a la Cesta de Elevación para la cual deberá:

I. Posicionar la Cesta en las horquillas del montacargas.
II. Levantar Cesta con las horquillas del montacargas hasta despegar del suelo.

8. Pedir Apoyo a otro Asistente de Almacén el cual deberá
   I. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad, lentes, gorro y casco de seguridad.
   II. Colocarse equipos de protección adicional para el apoyo, que es arnés de seguridad y eslinga, presionando la eslinga y ajustarla en el arnés de seguridad.



III. Montarse en la Cesta de Elevación para el cual deberá hacer un movimiento seguido de pies, colocando el uno y después el otro, con la mano agarrando la Cesta para más apoyo.

IV. Colocar el otro extremo de la Eslinga en la pestaña de la cesta dispuesta para el agarre de la eslinga, con la mano presionar el mosquetón y colocarlo en la pestaña de la cesta de elevación.
V. Colocar la cadena de seguridad en la en la Entrada/Salida de la Cesta de elevación para resguardo contra caídas.
VI. Informarle al Asistente del Almacén que opera al montacargas que ya puede trasladar el montacargas y elevar la Cesta.

9. Informar al Asistente del Almacén que presta el Apoyo, de cuáles son los pickeos que va a efectuar para cumplir la orden de Producción.
10. Trasladar el Montacargas para le rack en el cual se encuentra el ingrediente a efectuar el Pickeo.
11. Elevar la cesta a nivel de la paleta donde se encuentra el ingrediente atendiendo a la información del Asistente de Almacén que presta el apoyo.
12. Ejecutar el Pickeo el asistente de almacén que presta el apoyo el cual deberá:
    I. Ubicar Ingrediente.
    II. Cerciorar que la distancia entre la paleta y la cesta sea menor a un 0.5 metros.
    III. Cerciórese que el arnés de seguridad y la eslinga estén colocados de manera correcta (un extremo de la eslinga esté colocada en el arnés de seguridad y la otra en la pestaña de la cesta).
    IV. Quitar la Cadena de Seguridad en la Entrada/Salida de la Cesta de elevación para poder hacer el pickeo de los ingredientes, la cual se coloca en otro extremo de la cesta para evitar actos inseguros.

V. Colocar una pierna en la paleta donde se encuentra el ingrediente y la otra en la cesta.
VI. Trasladar manualmente el saco o caja, del producto requerido (el cual se encuentra en la paleta) hasta la Cesta de Elevación, adoptando para ello la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible del saco o caja, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo del saco o caja, para tener un mayor agarre del mismo; al estar seguro de dominar la carga o saco, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).
VII. Informarle al Asistente de Almacén que opera el montacargas que el ingrediente fue colocado en la Cesta de Elevación.
VIII. Repita este procedimiento con cada uno de los ingredientes en presentación de tipo caja o saco en nivel superior de rack, hasta completar la orden de producción.

13. Bajar la Cesta a nivel de piso.
14. Llevar el ingrediente a la paleta que corresponda a la orden de producción para su culminación.

g) Ubicar los Ingredientes en los Diferentes pociones del almacén, si el ingrediente se encuentra a nivel de piso de rack se deberá:

1. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad y gorro, tapa boca, casco de seguridad.

2. Dirigirse hacia la posición de rack donde se encuentra el ingrediente para completar la Orden de Producción.
3. Ubicar el ingrediente descrito en la orden de producción.
4. Al ubicar la paleta que tiene el ingrediente para llenar la Orden de Producción, tendrá que trasladar la traspaletas manual con una paleta vacía para colocar los ingrediente para lo cual deberá:

   I. Buscar la traspaleta manual asignada al área de Almacén de RI.
   II. Con ambas manos, sujetar el volante de la traspaleta y manteniendo la espalda recta y posición firme, hacer fuerza con las piernas y empujar la traspaleta hasta que el lugar de ubicación de la paleta con los ingredientes.
   III. Ubicar la traspaleta de frente a la paleta vacía que va a mover.
   IV. Empujar la traspaleta en dirección de la paleta hasta lograr introducir las horquillas por debajo de la misma.
   V. Levantar la paleta con la traspaleta hasta separarla del piso.
   VI. Trasladar la paleta hacia la posición de rack donde se encuentra el ingrediente señalado por la Orden de producción, manteniendo para ello la postura adecuada: agarrar con ambas manos el volante de la traspaleta manual, espalda recta, empujar la carga (manteniendo la fuerza con las piernas y no en la espalda).
   VII. Al llegar al sitio en el cual ubicara la paleta, libere la traspaleta hasta que la paleta entre en contacto con el suelo.
   VIII. Trasladar manualmente el saco o caja, del producto requerido hacia la paleta vacía para completar la orden de producción, adoptando para ello la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca

posible del saco o caja, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo del saco o caja para tener un mayor agarre del mismo; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).

IX. Trasladar manualmente el tambor, del producto requerido hacia la paleta vacía para completar la orden de producción, adoptando para ello la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible del tambor, agacharse flexionando las rodillas, colocar las manos a los lados de la superficie de la tapa del tambor para así tener un mejor agarre del mismo, al estar seguro de dominar la carga, hacer un movimiento de halado y girando la manos manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento bajar el tambor de la paleta y colocarlo en la paleta vacía para así completar la orden de producción.

X. Repita este procedimiento con cada uno de los Ingredientes en las diferentes pociones del almacén, cuando se encuentre a nivel de piso de rack, hasta completar la orden de producción.

h) Trasladar la paleta que contiene los ingredientes de la orden de producción a la zona de Pre-pesaje.

7.3.3 Tarea: DEVOLUCIÓN DE INGREDIENTES DESTINADOS A LA ZONA DE DEVOLUCIONES

a) Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad y gorro, tapa boca, casco de seguridad.
b) Dirigirse hacia la zona de Pre-pesaje, atendiendo al paso de montacargas.
c) Ubicar la paleta de los ingredientes en condición de devolución (son las Paletas que ya se les hizo el fraccionamiento de ingredientes).
d) Al ubicar la paleta de los ingredientes ya fraccionados en la zona de Pre-Pesaje, tendrá que trasladar la paleta con dichos ingredientes hacia la zona de devoluciones, para lo cual deberá:

1. Buscar la traspaleta manual asignada al área de Almacén de RI.
2. Con ambas manos, sujetar el volante de la traspaleta y manteniendo la espalda recta y posición firme, hacer fuerza con las piernas y empujar la traspaleta hasta que el lugar de ubicación de la paleta con los ingredientes.
3. Ubicar la traspaleta de frente a la paleta que va a mover.
4. Empujar la traspaleta en dirección de la paleta hasta lograr introducir las horquillas por debajo de la misma.
5. Levantar la paleta con la traspaleta hasta separarla del piso.
6. Trasladar la paleta hacia la zona de devolución, manteniendo para ello la postura adecuada: agarrar con ambas manos el volante de la traspaleta ma-

nual, espalda recta, empujar la carga (manteniendo la fuerza con las piernas y no en la espalda).

7. Al llegar al sitio en el cual ubicara la paleta, libere la traspaleta hasta que la paleta entre en contacto con el suelo.
8. Retire la traspaleta, halándola hacia fuera de la paleta hasta liberar las horquillas de la misma.

8. Referencias

QSP RE 1 QA 002 – Desarrollo y Modelo de Procedimientos

9. Registros

10. Anexos

10.1 Folleto de entrenamiento en ejercicios ocupacionales y levantamiento de cargas.

TITULO: PRACTICAS DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PESADOR DE ALMACEN DE RI

Fecha de Elaboración: 24-08-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Wilmer Benavides Inspector de EHS	**Revisado por:** Raymelí Centeno Supervisor EHS	**Aprobado por:** José Sandoval Gerente de EHS

1. Índice

Pág.

2. Revisión 1
3. Objetivo 1
4. Alcance 2
5. Responsabilidades 2
6. Definiciones 3
7. Procedimiento
   - 7.1 Descripción General del Cargo 5
   - 7.2 Descripción especifica de las tareas asociadas al cargo. 5
   - 7.3 Prácticas de Trabajo Seguro 6
8. Referencias 12
9. Registros 12
10. Anexos
    - 10.1 Folleto de entrenamiento en ejercicios ocupacionales y levantamiento de cargas 13

2. Revisión

Revisión 00. Emisión Inicial.

3. Objetivo

4.

Establecer un procedimiento escrito que contenga las practicas de trabajo seguro que debe cumplir el asociado que labore en el área Pre-

Pesaje del Almacén de Ingredientes (Almacén RI), de manera de realizar correctamente sus labores diarias, para lograr así disminuir la exposición a riesgos en el área.

5. Alcance

Este procedimiento aplica a todos los asociados cuyo cargo, de forma fija o temporal, sea de Pesador.

6. Responsabilidades

5.1. Gerencia.

Hacer cumplir el presente Procedimiento, asegurando que se asignen los recursos requeridos para su ejecución, así como garantizar que todo el personal de su área que trabaje directamente (Pesador o temporal) e indirectamente (Supervisor, Asistentes Técnicos), estén adecuadamente capacitados en las pautas aquí establecidas.

5.2 Gerencia de Seguridad Industrial, Higiene y Ambiente (SHA).

Es responsable por:

5.2.1. Llevar a cabo auditorías periódicas, con el fin de asegurar el cumplimiento del presente procedimiento.

5.2.2. Conducir y llevar registro, de los cursos de capacitación al personal relacionado con tareas manuales de carga, manipulación de materiales y sustancias peligrosas.

5.2.3. Apoyar a los supervisores del área en lo que requieran para que ellos lleven a cabo las charlas de 10 minutos de seguridad, donde se refuercen las prácticas de trabajo seguro en el área de Pre-pesaje.

5.3. Supervisor a cargo.

Es responsable por:

5.3.1. Cumplir y hacer cumplir el presente Procedimiento.

5.3.2. Solicitar a la Gerencia de SHA, asesoría sobre condiciones de seguridad aplicables a la tarea de pesaje.

5.3.3. Solicitar al Departamento de SHA, asesoría sobre la manipulación y disposición de los residuos de las sustancias químicas peligrosas y no peligrosas.

5.3.4. Suspender en forma inmediata toda actividad que genere condiciones de riesgo en el área y que ponga en peligro la integridad física de algún trabajador.

5.3.5 Impartir de manera periódica, refrescamientos en los ítems que comprenden el presente procedimiento.

5.4 <u>Trabajador</u>

Es responsable por:

5.4.1 Cumplir el presente procedimiento.
5.4.2 Notificar las condiciones de riesgo que se genere en el área que lo pueda afectar físicamente o a cualquier asociado.

7. Definiciones.

7.1 FI: (first ingredient) es el nombre que se le asigna a los productos que ya han pasado por el área de Fabricación y que ya están listos para ser llenados en las líneas de Empaque.

7.2 Manejo manual de carga: es cualquier operación de transporte o sujeción de una carga por parte de uno o más trabajadores, como el levantamiento, la colocación, el empuje, la tracción o el desplazamiento, que por sus características o condiciones ergonómicas inadecuadas conlleve riesgos, en particular dorso-lumbares, para los trabajadores. Incluye la sujeción con las manos y con otras partes del cuerpo, como la espalda. Considera tres (03) actividades fundamentales:

- Levantar manualmente: mover un objeto desde su posición de reposo, hacia arriba, sin asistencia mecánica.

- Bajar manualmente: mover un objeto desde su posición de reposo, hacia abajo, sin asistencia mecánica.

- Transportar manualmente: desplazar un objeto que se mantiene cargado y es movido horizontalmente por una fuerza humana.

7.3 Pesador: nombre que se le da al asociado que desempeñan su jornada laboral en el área de Pre-Pesaje del Almacén de Ingredientes.

7.4 RI: (raw ingredients) denominación con la que se conoce a todos los ingredientes que son requeridos para el proceso productivo, pero que no han sido sometidos a transformación alguna.

7.5 Riesgo: es la probabilidad de ocurrencia de un accidente de trabajo o de una enfermedad profesional (Norma COVENIN 2260:88).

7.6 Sustancias químicas peligrosas: es la definición que se le asigna a todas aquellas sustancias sólidas, líquidas o gaseosas que son capaces de dañar la visa, los bienes y el ambiente. Según la Norma COVENIN 2270:1996, un material peligroso es cualquier sustancia que presenta riesgo de incendio, para la salud y/o el ambiente.

8. Procedimiento

7.1 Descripción general del cargo.

Pesar e identificar los ingredientes necesarios para la fabricación de los FI´s de acuerdo a una formulación y procedimientos específicos, siguiendo las normas y políticas establecidas por la organización.

7.2 Descripción especifica de las responsabilidades asociadas al cargo.

8.1.1 Garantizar la limpieza de los instrumentos y equipos usados para el pesaje, lo cual se debe realizar cada vez que se cambie el producto a pesar.
8.1.2 Revisar el código (que coincida con lo requerido) y las etiquetas de aprobación para proceder con el pesaje de los ingredientes que intervienen en la elaboración del producto.
8.1.3 Pesar los ingredientes necesarios para la elaboración de FI´s, PI´s de acuerdo con el procedimiento establecido.
8.1.4 Pesar los ingredientes requeridos por los procesadores correspondientes a las adiciones sugeridas por el Laboratorio de Aseguramiento de la Calidad y siguiendo los procedimientos establecidos.
8.1.5 Avisar al Coordinador de Órdenes cuando finalicen la orden pesada.
8.1.6 Entregar las órdenes pesadas al área de Fabricación siguiendo indicaciones del Supervisor de Fabricación.
8.1.7 Responsable del funcionamiento de balanzas y otros equipos.
8.1.8 Responsable de mantener el área de trabajo limpia y reportar cualquier anomalía en equipos o instrumentos de trabajo a su supervisor.
8.1.9 Usar los equipos de seguridad personal siguiendo las normas establecidas.
8.1.10 Apoyar en la toma de inventario físico, según lo indique su supervisor, y en el proceso de wall to wall.
8.1.11 Cumplir con las normas de Higiene y Seguridad Industrial.
8.1.12 Cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura.
8.1.13 Cumplimiento del horario de trabajo establecido.
8.1.14 Responsable de tener los materiales entregados (herramientas de trabajo y equipo de protección personal correspondiente) en

buen estado y notificar al supervisor en caso de pérdida o deterioro.

8.1.15 Responsable de cerrar correctamente las devoluciones de los RI una vez usados los pre-pesajes.

8.1.16 Reportar cualquier derrame ocurrido durante la manipulación en el área.

7.3 Práctica de Trabajo Seguro que debe cumplir el trabajador:

7.3.1 Tarea: FRACCIONAMIENTO DE INGREDIENTES

n) Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad, gorro y casco.

o) Buscar en la oficina del Supervisor del área, el reporte de la orden de producción del producto que se va a pesar, atendiendo al paso de montacargas.

p) Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en inglés) antes de iniciar el proceso de trabajo.

q) Dirigirse al área de Pesaje, por el pasillo que esté libre de montacargas.

r) Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias química.
Equipo de protección personal para manipular polvos: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
Equipo de protección personal para manipular sustancias líquidas no peligrosas: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.

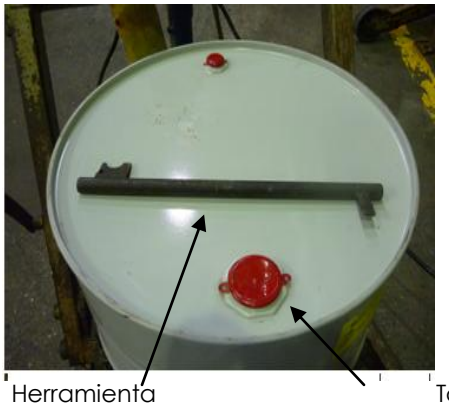
s) Trasladar la mercancía utilizando los equipos disponibles en el área (volteadores de pipotes y traspaletas manuales), tomando en cuenta la presentación del envase de acuerdo al producto que se quiera pesar, considerando para ello las siguientes instrucciones:

f.1. Si el envase se encuentra en presentación tipo tambor:

- Buscar el equipo movilizador de tambores.
- Trasladar el movilizador hacia la ubicación de la paleta donde se encuentra el tambor, usando ambas manos para sujetar el volante del mismo. Recuerde para desplazar este equipo, empujar y no halar.
- Posicionar el movilizador en una esquina de la paleta.

- Con ambas manos y sujetando el tambor por los bordes superiores, desplazar el tambor hacia la esquina de la paleta próxima al movilizador.
- Ajustar el gancho de sujeción del movilizador al tambor, para ello con la mano, abre el gancho y lo ubica en el borde del pipote.
- Activar la palanca derecha del equipo movilizador para levantar el pipote de la paleta.
- Trasladar el pipote fuera de la paleta, al área donde disponga para el vertido del ingrediente, para lo cual deberá tomar con ambas manos el volante del movilizador y empujarlo haciendo fuerza con las piernas y no con las extremidades superiores.

- Activar la palanca izquierda del movilizador, para descender el tambor hasta el piso.
- Buscar el volteador de tambores.
- Trasladar el volteador hacia la ubicación del tambor, usando ambas manos para sujetar el volante del mismo. Recuerde para desplazar este equipo, empujar y no halar.
- Abrir la tapa del tambor, para ello, con la herramienta correspondiente, posicionar en la tapa y aplicar torque hasta aflojar la tapa. No retirar la tapa.



Herramienta de Apertura del Tapa del Tambor

Posición de la mano para aperturar la tapa del tambor

- Posicionar el volteador de frente al tambor.
- Conectar el enchufe del volteador al tomacorriente más cercano. Verifique antes de hacer la conexión que las condiciones del equipo son óptimas (cable sin deterioro de la superficie, sin empalmes improvisados, ni conectores oxidados o deformes).
- Acoplar el volteador al tambor, para ello deberá bordear el tambor con la cadena de sujeción y anclar el sistema de cierre.
- Verificar que el sistema de cierre está efectivamente acoplado, para ello debe pasar la cadena por la llave de cierre hasta que los dientes de la misma estén totalmente cerrados.

- Presionar el botón de elevación que está en la parte superior del motor para comenzar a levantar el tambor, hasta tener una altura suficiente que lo separe de la superficie (aproximadamente 5 cm por encima del piso).
- Sujetar con ambas manos el elevador y adoptar una posición firme para empujar dicho equipo (usando la fuerza de las piernas y no en la espalda) hasta llevar el tambor frente a la balanza.
- Presionar el botón de elevación hasta que el pipote llegue a la altura requerida para el vertido en el envase vacío.
- Colocar otro envase vacio (previamente limpio y sanitizado) sobre la balanza de manera de adicionar dentro de él la cantidad de ingrediente requerido. Para ello, deberá buscar el pipote en el área de lavado de procesos, agacharse flexionando las rodillas y manteniendo la espalda recta, sujetar el pipote con ambas manos, ponerse de pie y regresar al área de trabajo y colocar el pipote sobre la balanza, para lo cual deberá agacharse, tal y como se indica previamente.
- Girar con la mano la manivela en sentido de las agujas del reloj para inclinar el pipote hacia la posición horizontal efectiva para la descarga del ingrediente.

- Pasar el dispositivo de seguridad para garantizar que el tambor mantendrá la posición de descarga. Este dispositivo es un perno ubicado en el lateral derecho del volteador (al lado de la manivela) el cual debe halarse para que bloquee el sistema.
- Retirar la tapa del tambor.

- Descargar el ingrediente en el envase, acorde a la cantidad necesaria indicada en la orden de producción. Realizar este paso gradualmente, de manera de evitar salpicaduras el ingrediente fuera del envase.
- Una vez que se ha colocado la materia prima requerida en el envase que se encuentra en la balanza, se procede a retirar el tambor del volteador:

  * Retirar el perno de bloqueo.

  * Girar la manilla del volteador en sentido contrario a las agujas del reloj, de esta manera el pipote se colocará en posición vertical.

  * Halar aproximadamente un metro (1m) hacia atrás el equipo volteador utilizando ambas manos, de manera de tener suficiente espacio para bajar el pipote.

  * Bajar el pipote pulsando el botón que se encuentra en un lateral del motor del equipo, dejándolo solo a cinco (5) centímetro del suelo para poder trasladarlo hasta su posición inicial.

b) Si el envase se encuentra en presentación de cajas.

- Colocar un envase vacío en la balanza (bolsa, caja o tobo), en el cual se va a colocar la cantidad de ingrediente requerido.
- Trasladar la caja del producto requerido manualmente desde su lugar de su posición original hasta el área de balanzas, adoptando la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible de la caja, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo de la caja para tener un mayor agarre de la misma; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).

- Verificar que está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
- Abrir la caja que contiene el ingrediente y agregarlo en el envase previamente colocado en la balanza, tomando las precauciones para evitar salpicaduras y derrames del producto en el suelo.
- Una vez completada la cantidad de producto necesario, llevar la caja a su ubicación original, tomando en cuenta las precauciones de postura adecuada indicadas anteriormente para el traslado manual de cargas.

c) Si el envase se encuentra en presentación de saco:

- Colocar un envase vacío en la balanza (bolsa, caja o tobo), en el cual se va a colocar la cantidad de ingrediente requerido.
- Trasladar manualmente el saco del producto requerido hasta el área de balanzas, adoptando para ello la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible del saco, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo del saco para tener un mayor agarre del mismo; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).
- Verificar que está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
- Abrir el saco y añadir la materia prima en el envase previamente colocado en la balanza, tomando las precauciones para evitar derrames y salpicaduras fuera del envase.
- Tomar el saco nuevamente y colocarlo en el sitio correspondiente una vez que se tomo la cantidad de de producto necesario.

t) Repita este procedimiento con cada uno de los ingredientes hasta completar la orden de producción.

7.3.2 Tarea: TRASLADO DE PALETA CON INGREDIENTES

u) Al culminar el pesado de todos los ingredientes, tendrá que trasladar la paleta con dichos ingredientes hacia el área de espera de Fabricación, para lo cual deberá:

h.1 Buscar la traspaleta manual asignada al área de Pesaje.

h.2 Con ambas manos, sujetar el volante de la traspaleta y manteniendo la espalda recta y posición firme, hacer fuerza con las piernas y empujar la traspaleta hasta el lugar de ubicación de la paleta con los ingredientes.

h.3 Ubicar la traspaleta de frente a la paleta que va a mover.

h.4 Empujar la traspaleta en dirección de la paleta hasta lograr introducir las horquillas por debajo de la misma.

h.5 Levantar la paleta con la traspaleta hasta separarla del piso.

h.6 Trasladar la paleta hacia el área de espera de Fabricación, manteniendo para ello la postura adecuada: agarrar con ambas manos el volante de la traspaleta manual, espalda recta, empujar la carga (manteniendo la fuerza con las piernas y no en la espalda).

h.7. Al llegar al sitio en el cual ubicará la paleta, libere la traspaleta hasta que la paleta entre en contacto con el suelo.

h.8 Retire la traspaleta, halándola hacia afuera de la paleta hasta liberar las horquillas de la misma.

9. Referencias

QSP RE 1 QA 002 – Desarrollo y Modelo de Procedimientos

10. Registros

11. Anexos

10.1 Folleto de entrenamiento en ejercicios ocupacionales y levantamiento de cargas.

1. Índice

Pág.

2. Revisión 1
3. Objetivo 1
4. Alcance 2
5. Responsabilidades 2
6. Definiciones 3
7. Procedimiento
   - 7.1 Descripción General del Cargo 5
   - 7.2 Descripción especifica de las tareas asociadas al cargo. 5
   - 7.3 Prácticas de Trabajo Seguro 6
8. Referencias 11
9. Registros 11
10. Anexos
    - 10.1 Folleto de entrenamiento en ejercicios ocupacionales y levantamiento de cargas 12

2. Revisión

Revisión 00. Emisión Inicial.

3. Objetivo

Establecer un procedimiento escrito que contenga las practicas de trabajo seguro que debe cumplir el asociado que labore en el cargo de Receptor de Mercancía en Almacén de Ingredientes (Almacén RI), de manera de realizar correctamente sus labores diarias, para lograr así disminuir la exposición a riesgos en el área.

4. Alcance

Este procedimiento aplica a todos los asociados cuyo cargo, de forma fija o temporal, sea de Receptor de Mercancía en el Almacén de RI.

5. Responsabilidades

5.1. Gerencia.

Hacer cumplir el presente Procedimiento, asegurando que se asignen los recursos requeridos para su ejecución, así como garantizar que todo el personal de su área que trabaje directamente (Pesador o temporal) e indirectamente (Supervisor, Asistentes Técnicos), estén adecuadamente capacitados en las pautas aquí establecidas.

5.2 Gerencia de Seguridad Industrial, Higiene y Ambiente (SHA).

Es responsable por:

5.2.1. Llevar a cabo auditorías periódicas, con el fin de asegurar el cumplimiento del presente procedimiento.

5.2.2. Conducir y llevar registro, de los cursos de capacitación al personal relacionado con tareas manuales de carga, manipulación de materiales y sustancias peligrosas.

5.2.3. Apoyar a los supervisores del área en lo que requieran para que ellos lleven a cabo las charlas de 10 minutos de seguridad, donde se refuercen las prácticas de trabajo seguro en el área de Pre-pesaje.

5.3. Supervisor a cargo.

Es responsable por:

5.3.1. Cumplir y hacer cumplir el presente Procedimiento.

5.3.2. Solicitar a la Gerencia de SHA, asesoría sobre condiciones de seguridad aplicables a la tarea de pesaje.

5.3.3. Solicitar al Departamento de SHA, asesoría sobre la manipulación y disposición de los residuos de las sustancias químicas peligrosas y no peligrosas.

5.3.4. Suspender en forma inmediata toda actividad que genere condiciones de riesgo en el área y que ponga en peligro la integridad física de algún trabajador.

5.3.5 Impartir de manera periódica, refrescamientos en los ítems que comprenden el presente procedimiento.

5.4 Trabajador

Es responsable por:

5.4.1 Cumplir el presente procedimiento.
5.4.2 Notificar las condiciones de riesgo que se genere en el área que lo pueda afectar físicamente o a cualquier asociado.

6. Definiciones.

6.1 Carga: es cualquier objeto susceptible de ser movido.

6.1 FI: (first ingredient) es el nombre que se le asigna a los productos que ya han pasado por el área de Fabricación y que ya están listos para ser llenados en las líneas de Empaque.

6.2 Manejo manual de carga: es cualquier operación de transporte o sujeción de una carga por parte de uno o más trabajadores, como el

levantamiento, la colocación, el empuje, la tracción o el desplazamiento, que por sus características o condiciones ergonómicas inadecuadas conlleve riesgos, en particular dorso-lumbares, para los trabajadores. Incluye la sujeción con las manos y con otras partes del cuerpo, como la espalda. Considera tres (03) actividades fundamentales:

- Levantar manualmente: mover un objeto desde su posición de reposo, hacia arriba, sin asistencia mecánica.

- Bajar manualmente: mover un objeto desde su posición de reposo, hacia abajo, sin asistencia mecánica.

- Transportar manualmente: desplazar un objeto que se mantiene cargado y es movido horizontalmente por una fuerza humana.

6.3 Receptor de Mercancía: nombre que se le da al asociado que desempeñan su jornada laboral en el área de Almacén de Ingredientes, recepcionando toda la materia prima (RI).

6.4 RI: (raw ingredients) denominación con la que se conoce a todos los ingredientes que son requeridos para el proceso productivo, pero que no han sido sometidos a transformación alguna.

6.5 Riesgo: es la probabilidad de ocurrencia de un accidente de trabajo o de una enfermedad profesional (Norma COVENIN 2260:88).

6.6 Sustancias químicas peligrosas: es la definición que se le asigna a todas aquellas sustancias sólidas, líquidas o gaseosas que son capaces de dañar la visa, los bienes y el ambiente. Según la Norma COVENIN 2270:1996, un material peligroso es cualquier sustancia que presenta riesgo de incendio, para la salud y/o el ambiente.

7. Procedimiento

7.1 Descripción general del cargo.

Encargado de recibir y recepcionar la mercancía al Almacén de Ingredientes.

7.2 Descripción especifica de las responsabilidades asociadas al cargo.

7.1.1 Recibir y recepcionar los ingredientes, misceláneos y Fl´s importados al Almacén de Ingredientes.
7.1.2 Pesar e identificar los ingredientes, misceláneos y Fl´s nuevos.
7.1.3 Enviar los ingredientes al Almacén externo, a los terceristas y preparar las exportaciones
7.1.4 Verificar los pesos y la identificación de la materia prima que salgan del Almacén.
7.1.5 Realizar la carga en el sistema de la materia prima que se recibe a granel según le indique el supervisor de Fabricación.
7.1.6 Realizar los remitos requeridos de la materia prima que está llegando cuando no sea realizado por el receptor de la puerta principal.
7.1.7 Revisar las facturas en MAC-PAC para verificar la actualización adecuada en el sistema antes de ser enviadas a cuentas por pagar.
7.1.8 Contar unidades y reportar cualquier desviación contra la factura al momento de descargar camiones.
7.1.9 Hacer las estadísticas mensuales de recepción.
7.1.10 Manejo de Montacargas.
7.1.11 Asegurar la limpieza y el orden de su área de trabajo.
7.1.12 Manejo de Montacargas.

7.1.13 Apoyar al equipo de Almacén en cualquier actividad que requiera su soporte
7.1.14 Llevar el control y suministro de misceláneos a las áreas de Empaque y Proceso
7.1.15 Cumplir con las BPM y EHS.
7.1.16 Responsable del uso correcto de los EPP cuando sea requerido
7.1.17 Cumplir con las normas de Higiene y Seguridad Industrial.
7.1.18 Cumplir con el horario de trabajo establecido

7.3 Práctica de Trabajo Seguro que debe cumplir el trabajador:

7.3.1 Tarea: COORDINAR LA DESCARGA DE LOS CAMIONES

a) Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, bata botas de seguridad, gorro y casco.
b) Ir a la oficina de coordinadores.
c) Sentarse correctamente en la computadora, para lo cual deberá regular la silla a la altura del asiento que le permita mantener el apoyo de los pies en el piso, espalda recta; así como tener la pantalla del computador a la altura de sus ojos.
d) Encender el computador.
e) Abrir sistema de WIMS/MAC-PAC.
f) Acceder al área de muelle de carga para indicarle a los conductores de los camiones la posición a colocarse en la vialidad de vehículos, en la vialidad de autos, a las afueras del almacén, esto dependiendo de la orden de llegada de cada camión.
g) Tenga precaución al desplazarse por el muelle de carga, de manera de no acercarse al borde del mismo, para evitar riesgos de caída.

h) Colocar paleta vacía en el muelle de carga (para colocar la materia prima que se disponga a recibir)

i) Indicar al transportista que está en primer lugar, que estacione el camión de reversa en el muelle de carga, esto para proceder con la descarga.

j) Indicar a los transportistas el procedimiento para realizar la descarga, dependiendo de la presentación en la cual llegue la materia prima.

k) Proceder con la descarga:

k.1 Si la presentación es en tambor; se le indica al transportista el modo de descarga con la grúa:

- Bajar del camión y trasladarse hacia las escaleras del muelle de carga.
- Subir por las escaleras que se encuentran por la parte derecha del muelle de carga hasta llegar a la entrada del muelle de carga.
- Entregar factura al Receptor.
- Dirigirse a la grúa de descarga, la cual se encuentra frente a la oficina de supervisor (en el muelle de carga).
- Tomar la grúa con ambas manos.
- Deslizar la grúa hasta llegar al primer tambor que se encuentre en la plataforma del camión.
- Colocar el equipo de sujeción de la grúa en la parte superior del pipote.
- Extraer el seguro del equipo de sujeción de la grúa, el cual se encuentra en la parte superior de esta.
- Anclar el equipo de sujeción de la grúa en el borde superior del tambor.
- Tomar la botonera que se encuentra en la base de la grúa, la cual consta de dos (02) botones (uno en la parte superior el cual es para subir la grúa, y otro en la parte inferior el cual se utiliza para bajar la grúa).
- Presionar el botón superior para subir la grúa con el tambor anclado.

- Deslizar la grúa con la carga (tambor) hasta llegar a la paleta que se encuentra en el muelle de carga.
- Colocar solamente tres (3) tambores por paleta, esto para no exceder el número de tambores en las paletas de manera que no caigan al suelo al momento en el cual sean transportadas a las posiciones del almacén.
- Repetir este procedimiento hasta descargar toda la materia prima que se vaya a recibir.

k.2 Si la presentación es en caja, sacos o tambores pequeños (no mayor de 25 Kg):

- Bajar del camión y trasladarse hacia las escaleras del muelle de carga.
- Subir por las escaleras que se encuentran por la parte derecha del muelle de carga, hasta llegar a la entrada del muelle de carga.
- Entregar factura al recepcionista.
- Proceder con la descarga de la materia prima adoptando la posición siguiente: colocar ambos pies en el muelle de carga (esto si el transporte está lleno alta el final de la plataforma, y al comenzar con la descarga) manteniendo una postura firme, deberá sujetar la mercancía, (en presentación de de sacos y cajas, teniendo en cuenta que los productos que vienen en presentación de tambores deben bajarse utilizando la grúa).

- Trasladar las cajas, sacos o pipotes pequeños (que contengan un peso no mayor a 25Kg) hasta la paleta asignada a la recepción que se encuentre en el muelle de carga, esto deberá realizarse adoptando la postura adecuada, (colocarse lo más cerca posible de la caja, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo de la caja y/o saco para tener un mayor agarre de la misma; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza

con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).

- Repetir este procedimiento hasta descargar toda la materia prima que se vaya a recibir.

7.3.2 Tarea: MANIPULACIÓN DE LOS EQUIPOS DE MONTACARGAS PARA LA BÚSQUEDA DE LOS PRODUCTOS SOLICITADOS.

a) Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad, lentes, gorro y casco.

b) Realizar inspección diaria al montacargas antes de comenzar con la jornada de trabajo, tal como está escrito en el Procedimiento Regional EHS RE N°4 Adjunto #1: Inspección Previa A La Operación del montacargas.

ADJUNTO #1 INSPECCION PREVIA A LA OPERACIÓN

Realizar diariamente antes de iniciar uso de equipo

1- Inspección visual Ganchos, ABG, cadenas, cables, elementos sometidos a esfuerzo		
Ganchos		
Ausencia de desgaste		
Ausencia de Fisuras , Grietas, Corrosión		

Funcionamiento pestillos		
Todos		
Ausencia deformaciones, estiramientos, nudos, torceduras, aplastamientos		
Ausencia de fisuras, grietas, roturas, corrosión		
Ausencia de desgaste		
Hilos de Cables (< 10% cortados)		
2- Inspección visual sistemas hidráulicos y neumáticos		
Ausencia pérdidas de fluidos hidráulicos, aire comprimido		
3- Prueba Operacional (SIN CARGA)		
Indicación carga máxima visible		
Funcionamiento límites de carrera		

inferior/ superior/ etc.		
Funcionamiento Frenos		
Comando de Movimientos		
Arriba/ Abajo		
Adelante/ Atrás		
Derecha/ Izquierda		
Otros:		

c) Desconectar cargador de la batería utilizando ambas manos.
d) Subir a la cabina del operador, apoyando las manos en los bordes del montacargas, colocar un pie dentro de la cabina y luego el otro.
e) Colocar el cuerpo totalmente de lado al estar en la cabina de operador
f) Manipular los controles de izaje del equipo con la mano derecha y volante con la mano izquierda.
g) Trasladar el equipo al muelle de carga, desplazando el montacargas siempre de reversa y con las horquilla lo más cerca posible del suelo.
h) Posicionar la paleta en las horquillas del montacargas.
i) Levantar la paleta con las horquillas del montacargas hasta despegar del suelo.
j) Trasladar la mercancía hasta el área de almacenamiento de tránsito, de manera de esperar la asignación de la posición que le corresponderá en el rack. Es importe destacar que debe indicar

en el cartel destinado para tal fin, la fecha de recepción de dicha mercancía, para evitar exceder el tiempo máximo permitido en esa área.

k) Acudir al muelle de carga a buscar otra paleta de materia prima, repitiendo este procedimiento hasta descargar toda la materia prima del camión.

7.3.3 Tarea: COLOCAR ETIQUETAS DE APROBACIÓN DE PRODUCTO Y PALES.

a) Ir a la oficina de coordinador.
b) Sentarse correctamente en la computadora, para lo cual deberá regular la silla a la altura del asiento que le permita mantener el apoyo de los pies en el piso, espalda recta; así como tener la pantalla del computador a la altura de sus ojos.
c) Acceder a los sistemas Mac-Pac y/o Wins para cargar al sistema toda la materia prima recibida.´
d) Tomar las etiquetas impresas (aprobación de producto y palets) y colocarlas a todas y cada uno de los RI recibidos, para lo cual deberá tomar con ambas manos las etiquetas, dirigirse a la ubicación de los RI recibidos, teniendo precaución con la circulación de montacargas, luego con un mano despegar la etiqueta autoadhesiva, y agachándose con las rodillas flexionadas (no doblando el torso), pegar la etiqueta en la superficie de la presentación de la mercancía, asegurándose de que esté en un lugar visible.

8. Referencias

QSP RE 1 QA 002 – Desarrollo y Modelo de Procedimientos

8.2 Procedimiento Regional EHS-RE N°4 Adjunto N°1 Inspección Previa A La Operación del montacargas.

9. Registros

10. Anexos

10.1 Folleto de entrenamiento en ejercicios ocupacionales y levantamiento de cargas.

AVON the company for women	EHS PLANTA GUATIRE	
	Número de Registro: QSF VE 1 HS 010	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	

TITULO: PRACTICA DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES - FABRICACION

Fecha de Elaboración: 16-09-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y Jose Quintero Pasantes	**Revisado por:** Raymelí Centeno Supervisor EHS	**Aprobado por:** José Sandoval Gerente de EHS

1. Índice

Pág.

2. Revisión 1
3. Objetivo 1
4. Alcance 2
5. Responsabilidades 2
6. Definiciones 3
7. Procedimiento
   7.1 Descripción General del Cargo 4
   7.2 Descripción especifica de las tareas asociadas al cargo.
   7.3 Prácticas de Trabajo Seguro 5
8. Referencias 29
9. Registros 29
10. Anexos 29

2. Revisión

Revisión 00. Emisión Inicial.

3. Objetivo

Establecer un procedimiento escrito que contenga las practicas de trabajo seguro que debe cumplir el asociado que labore en el cargo de

Procesador de Fabricación, de manera de realizar correctamente sus labores diarias, para lograr así disminuir la exposición a riesgos en el área.

4. Alcance

Este procedimiento aplica a todos los asociados cuyo cargo, de forma fija o temporal, sea de Procesador de Fabricación.

5. Responsabilidades

5.1. Gerencia.

Hacer cumplir el presente Procedimiento, asegurando que se asignen los recursos requeridos para su ejecución, así como garantizar que todo el personal de su área que trabaje directamente (Procesador o temporal) e indirectamente (Supervisor, Asistentes Técnicos), estén adecuadamente capacitados en las pautas aquí establecidas.

5.2 Gerencia de Seguridad Industrial, Higiene y Ambiente (SHA).

Es responsable por:

5.2.1. Llevar a cabo auditorías periódicas, con el fin de asegurar el cumplimiento del presente procedimiento.

5.2.2. Conducir y llevar registro, de los cursos de capacitación al personal relacionado con tareas manuales de carga, manipulación de materiales y sustancias peligrosas.

5.2.3. Apoyar a los supervisores del área en lo que requieran para que ellos lleven a cabo las charlas de 10 minutos de seguridad, donde se refuercen las prácticas de trabajo seguro en el área de Fabricación.

5.3. Supervisor a cargo.

Es responsable por:

5.3.1. Cumplir y hacer cumplir el presente Procedimiento.

5.3.2. Solicitar a la Gerencia de SHA, asesoría sobre condiciones de seguridad aplicables a la tarea de pesaje.

5.3.3. Suspender en forma inmediata toda actividad que genere condiciones de riesgo en el área que ponga en peligro la integridad física de algún trabajador.

5.3.4 Impartir de manera periódica, refrescamientos en los ítems que comprenden el presente procedimiento.

5.4 <u>Trabajador</u>

Es responsable por:

5.4.1 Cumplir el presente procedimiento.
5.4.2 Notificar las condiciones de riesgo que se genere en el área que lo pueda afectar físicamente o a cualquier asociado.

6. Definiciones.

6.1 **FI:** (first ingredient) es el nombre que se le asigna a los productos que ya han pasado por el área de Fabricación y que ya están listos para ser llenados en las líneas de Empaque.

6.2 **RI:** (raw ingredients) denominación con la que se conoce a todos los ingredientes que son requeridos para el proceso productivo, pero que no han sido sometidos a transformación alguna.

6.3 **Riesgo:** es la probabilidad de ocurrencia de un accidente de trabajo o de una enfermedad profesional (Norma COVENIN 2260:88).

7. Procedimiento

7.1 Descripción general del cargo.

Mezclar los ingredientes de acuerdo a una formulación y procedimientos específicos, siguiendo las normas y políticas ofrecidas por la organización

7.2 Descripción especifica de las responsabilidades asociadas al cargo.

1. Limpiar y sanitizar los equipos de Proceso, según el procedimiento, llevando muestras al laboratorio
2. para su respectivo análisis microbiológico.
3. Confirmar el código y el peso de los ingredientes que intervienen en la elaboración de los productos.
4. Pesar los ingredientes necesarios para la elaboración de FI´s de acuerdo con el procedimiento establecido.
5. Llevar las muestras al Laboratorio para realizar el análisis físico químico correspondiente, llenando las tarjetas.
6. Realizar las adiciones necesarias según recomendaciones de Laboratorio de FI y siguiendo los procedimientos establecidos.
7. Descargar el equipo, pesar la cantidad final de producto elaborado y llenar la tarjeta de fabricación.
8. Llevar las muestras microbiológicas del producto final elaborado.
9. Movilizar los materiales de su área de trabajo.
10. Responsable del buen funcionamiento de balanzas y otros equipos.
11. Responsable de la fabricación de los FI´s así como la calidad de los mismos.
12. Responsable de la fabricación de los microbatch requeridos para la introducción de productos nuevos.
13. Mantener el área de trabajo limpia y reportar cualquier anomalía en equipos o instrumentos de trabajo a su Supervisor.
14. Usar los implementos de seguridad siguiendo las normas establecidas.
15. Apoyar en la toma de inventarios físicos, según los indique su Líder, y en el proceso de Wall to Wall.
16. Cumplir con las normas de Higiene y Seguridad Industrial.

Realizar cualquier otra actividad asignada por el Supervisor del área.

7.3 Práctica de Trabajo Seguro que debe cumplir el trabajador:

7.3.1 Tarea: SANITIZACION DE LA MAQUINA EPPENBACH.

1. Sacar los dos rociadores internos si se está trabajando un producto a base de mascara, de manera que no se dañen.
2. Conectar todos los tubos del frente (conexiones de aspirado) para cumplir un sanitizado completo.
3. Colocar un envase en la válvula de descarga para recolectar el agua producto de la condensación debido al vapor que se le suministrará al equipo.
4. Abrir todas las válvulas manuales del equipo.
5. Colocar interruptor de vapor en modo OF de encendido.
6. Abrir la válvula manual de vapor en un 50% durante 30 min, para no sobrecargar el equipo de vapor.
7. Con la válvula de descarga abierta, dejar drenar toda la humedad por la llave de descarga.
8. Dejar secar el aire por un tiempo aproximado de 5 min.
9. Tomar muestra de sanitizado con un Hisopo, el cual se debe rotular con el nombre del equipo.
10. Etiquetar el equipo con la hoja de sanitización correspondiente.

7.3.2 Tarea: TRASLADO DE PALETAS CON INGREDIENTES NO PELIGROSOS PARA LA FABRICACION DE LOCIONES (CREMAS, SHAMPOS, ACONDICIONADORES) EN LA MAQUINA EPPENBACH.

1. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad y gorro.
2. Buscar en la oficina del supervisor del área, el reporte de la orden de producción del producto que se va a fabricar, atendiendo al paso de montacargas.
3. Dirigirse hacia el área de espera de fabricación, atendiendo al paso de montacargas.
4. Ubicar la paleta de los ingredientes para la fabricación del producto descrito en la orden de fabricación.
5. Al ubicar la paleta de los ingredientes para la fabricación en el área de espera de fabricación, tendrá que trasladar la paleta con dichos ingredientes hacia la maquina que realizara la fabricación, para lo cual deberá:
   a) Buscar la traspaleta manual asignada al área de fabricación.
   b) Con ambas manos, sujetar el volante de la traspaleta y manteniendo la espalda recta y posición firme, hacer fuerza con las piernas y empujar la traspaleta hasta que el lugar de ubicación de la paleta con los ingredientes.
   c) Ubicar la traspaleta de frente a la paleta que va a mover.
   d) Empujar la traspaleta en dirección de la paleta hasta lograr introducir las horquillas por debajo de la misma.
   e) Levantar la paleta con la traspaleta hasta separarla del piso.
   f) Trasladar la paleta hacia la máquina para la fabricación, manteniendo para ello la postura adecuada: agarrar con

ambas manos el volante de la traspaleta manual, espalda recta, empujar la carga (manteniendo la fuerza con las piernas y no en la espalda).

g) Al llegar al sitio en el cual ubicara la paleta, libere la traspaleta hasta que la paleta entre en contacto con el suelo.
h) Retire la traspaleta, halándola hacia fuera de la paleta hasta liberar las horquillas de la misma.

6. Subir las paletas de ingredientes para la preparación del producto a la mezzanina del equipo Eppenbach, para lo cual deberá:
   a) Abrir las rejas de seguridad del área de mezzanina donde se encuentra el equipo Eppenbach.
   b) Ir al sitio donde se encuentre el montacargas (área de montacargas y/o área de procesos).
   c) Tomar el montacargas asignado al área de fabricación.
   d) Realizar inspección diaria al montacargas antes de EL equipo de Izaje, tal como está escrito en el procedimiento regional N°4 Adjunto #1Inspección Previa a La Operación del montacargas.

TITULO: PRACTICA DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LOCIONES - FABRICACION

Fecha de Elaboración: 16-09-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y Jose Quintero Pasantes	**Revisado por:** Raymelí Centeno Supervisor EHS	**Aprobado por:** José Sandoval Gerente de EHS

ADJUNTO #1 INSPECCION PREVIA A LA OPERACIÓN.

1- Inspección visual Ganchos, ABG, cadenas, cables, elementos sometidos a esfuerzo		
Ganchos		
Ausencia de desgaste		
Ausencia de Fisuras , Grietas, Corrosión		
Funcionamiento pestillos		
Todos		
Ausencia deformaciones, estiramientos, nudos, torceduras, aplastamientos		
Ausencia de fisuras, grietas, roturas,		

corrosión		
Ausencia de desgaste		
Hilos de Cables (< 10% cortados)		
2- Inspección visual sistemas hidráulicos y neumáticos		
Ausencia pérdidas de fluidos hidráulicos, aire comprimido		
3- Prueba Operacional (SIN CARGA)		
Indicación carga máxima visible		
Funcionamiento límites de carrera inferior/ superior/ etc.		
Funcionamiento Frenos		
Comando de Movimientos		

Arriba/ Abajo		
Adelante/ Atrás		
Derecha/ Izquierda		
Otros:		

Realizar diariamente antes de iniciar uso de equipo

e) Subir a la cabina del operador, apoyando las manos en los bordes del montacargas, colocar un pie dentro de la cabina y luego el otro.
f) Colocar el cuerpo totalmente de lado al estar en la cabina de operador
g) Manipular los controles de izaje del equipo con la mano derecha y volante con la mano izquierda.
h) Trasladar el equipo al lugar donde se encuentren la paleta con los ingredientes.
i) Posicionar el montacargas de frente a la paleta.
j) Introducir las horquillas dentro de la paleta.
k) Levantar la paleta hasta despegar del suelo.
l) Trasladarse hasta el equipo EPPENBACH.
m) Colocar el montacargas de frente a la mezzanina donde está ubicado el equipo Eppenbach.
n) Subir la paleta de manera consecutiva hasta alcanzar la altura ideal de la mezzanina.
o) Extender las horquillas del montacargas.
p) Atraer las horquillas del montacargas.

q) Bajar las horquillas, verificando que no haya peatones en el área.
r) Retirar el montacargas del área.

7.3.3 Tarea: ADICION DE INGREDIENTES NO PELIGROSOS PARA LA FARICACION DE LOCIONES (CREMAS, SHAMPOS, ACONDICIONADORES) EN LA MAQUINA EPPENBACH.

1. Asegurarse de que todo el equipo de proceso y auxiliar, este limpio y sanitizado de acuerdo con el Manual de Manufactura SOP, Sección III, antes de comenzar el proceso de fabricación.
2. Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en ingles) antes de iniciar la fabricación.
3. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias químicas.
   a) Equipo de protección personal para manipular polvos: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
   b) Equipo de protección personal para manipular sustancias líquidas no peligrosas: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
4. Tomar en cuenta la presentación del envase de acuerdo al ingrediente que se quiere añadir a la máquina de fabricación.
5. Realizar las siguientes instrucciones para su vertimiento al equipo:

a) Si el envase se encuentra en presentación tipo tambor
   i. Asegurarse de que todo el equipo de proceso y auxiliar, este limpio y sanitizado de acuerdo con el Manual de

Manufactura SOP, Sección III, antes de comenzar el proceso de fabricación.

ii. Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en ingles) antes de iniciar la fabricación.

iii. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias químicas.

iv. Colocar el tambor cerca de la válvula de succión del equipo.

v. Abrir la tapa del tambor utilizando ambas manos y manteniendo la espalda recta.

vi. Introducir la manguera de succión de la maquina al tambor de manera que el extremo que va a sumergir en el tambor quede a pocos centímetros del fondo de este.

vii. Abrir la válvula de activación de succión del equipo.

viii. Al culminar toda la succión del ingrediente del tambor, cerrar la válvula de succión.

b) Si el envase se encuentra en presentación de cajas.

i. Verificar que se está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.

ii. Trasladar la caja del producto requerido manualmente desde su lugar de origen hasta el área de la maquina, adoptando la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible de la caja, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo de la caja para tener un mayor agarre de la misma; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y

la carga lo mas próxima al cuerpo durante el desplazamiento).

iii. Subir la tapa del equipo accionando el interruptor que se encuentra en el panel de control.
iv. Abrir la caja que contiene el ingrediente utilizando la cuchilla auto retráctil, y cortando con el cuerpo alejado de la hojilla.
v. Tomar la caja con ambas mano adoptando la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible de la caja, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo de la caja para tener un mayor agarre de la misma; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).
vi. Añadir la sustancia a la maquina por la tapa del equipo, verificando que haya salpicaduras y derrames del producto e el suelo.
vii. Una vez completada la cantidad del producto necesario, llevar la caja a su ubicación original, tomando en cuenta las precauciones de postura adecuada indicadas anteriormente para el traslado de cargas.

c) Si el envase se encuentra en presentación de saco:

i. Trasladar manualmente el saco del producto requerido hasta el área de la maquina, adoptando para ello la postura correcta para el traslado manual de carga

(colocarse lo más cerca posible del saco, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo del saco para tener un mayor agarre del mismo; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).

ii. Verificar que está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.

iii. Abrir el saco, utilizando un exacto y realizando el corto en sentido de alejamiento del cuerpo, y añadir el ingrediente a la maquina, tomando las precauciones para evitar derrames y salpicaduras fuera del envase.

6. Repita este procedimiento con cada uno de los ingredientes hasta completar la orden de producción.

7.3.4 Tarea: TRASLADO Y ADICION DE INGREDIENTES PELIGROSOS PARA LA FARICACION DE LOCIONES (CREMAS, SHAMPOS, ACONDICIONADORES) EN LA MAQUINA EPPENBACH.

1. Verificar que esté usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
2. Requerir las llaves del área de Planta de Esmaltes (área de fabricación).
3. Tomar un envase de acuerdo a la cantidad que requiera la orden de fabricación.
4. Caminar al área de Planta de Esmalte (Planta de Esmalte), atendiendo al paso tanto de montacargas como de vehículos a cruzar la vialidad principal.
5. Abrir la puerta del área de Fabricación de planta de Esmalte.
6. Tarar envase (bolsa, caja o tobo), en el cual se va a colocar la cantidad de ingrediente requerido para ser pesado, (colocándolo en la balanza.
7. Destapar el barril que contiene el producto a ser añadido.
8. Tomar con el cucharon el ingrediente del tambor para verterlo en el envase, hasta llegar tener la cantidad requerida por la orden de fabricación.
9. caminar de vuelta al área de fabricación, atendiendo al paso de montacargas.
10. Devolver las llaves del área de esmaltes.
11. Depositar el ingrediente en el equipo de adición de la maquina.
12. Abrir la tapa de la abertura para la adición de la máquina, para que de esta manera se introduzca la sustancia dentro de la maquina mezcladora.

7.3.5 Tarea: TRASLADO DE MUESTRAS AL LABORATORIO PARA EL CONTROL DE CALIDAD DE LA LOCION.

1. Verificar que esté usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
2. Tomar vasos para muestras para ser utilizados como recipientes del producto a ser estudiado.
3. Tomar cucharon el cual se utiliza para introducirlo dentro del equipo para tomar la muestra, esté se encuentra en el área del cuarto de PI.
4. Levantar la tapa de la abertura del equipo mezclador.
5. Introducir el cucharon dentro del equipo, evitando introducir parte de la mano dentro del equipo.
6. Extraer el cucharon con la muestra del producto que se procederá a analizar.
7. Dirigirse al Laboratorio para el Control de Calidad con la muestra, atendiendo el paso de los montacargas.
8. Repita este procedimiento con cada uno de los controles de calidad hasta completar la orden de producción.

7.3.6 Tarea: DESCARGA DE LA LOCION COMO PRODUCTO CULMINADO CON LA MAQUINA EPPENBACH.

1. Verificar que esté usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
2. Tomando en cuenta a donde se piensa descargar el producto, se debe realizar el siguiente procedimiento:

a) Si se va a descargar en un Tótem:
   i. Ubica el tótem cerca de la zona de la maquina, empujándolo con ambas manos y espalda recta.
   ii. Ubicar una escalera rodante.
   iii. Acercar lo más que se pueda la escalera al tótem.
   iv. Preparar la manguera que se va a utilizar para la descarga:

A) Ir al cuarto de PI.

B) tomar la tijera e introducir los dedos índice y medio en la uno de los agujeros de la tijera, mientras que en el otro agujero debe introducir el dedo Pulgar.

C) cortar tres (3) trozos de trapos un poco más ancho que la abertura de la manguera de descarga.

Colocar la tijera en su lugar (sobre el dispensador de trapo)

D) ir nuevamente al área de descarga del equipo atendiendo al paso de montacargas.

   v. Colocar los tres (3) trozos de trapos en la salida del extremo de la manguera de descarga (la que va

dentro del tótem), de manera que funcionen como un filtro adicional.

vi. Atar los trozos de tela con algo fuerte (precinto)
vii. Tomar la manguera.
viii. Subir las escaleras, sosteniendo con una mano la manguera y con la otra sosteniendo la baranda de la escalera, para mantener el equilibrio mientras sube.
ix. Introducir la manguera dentro del tótem, verificando que el extremo quede a solo centímetros del fondo del tótem, para evitar que se salga.
x. Inmovilizar la manguera atándola de la tapa del tótem con algo fuerte (precinto), para evitar que con la presión pueda salirse bruscamente.
xi. Bajara las escaleras, sosteniendo siempre los pasamanos para mantener el equilibrio.
xii. Abrir la válvula de descarga de la maquina.
xiii. Subir nuevamente las escaleras y estar atento al llenado del tótem, De manera que si la capacidad del producto es mayor que la del tótem este no se rebose.
xiv. Cerrar la válvula de descarga para finalizar la descarga
xv. Realizar este proceso cuantas veces sea necesaria, dependiendo del número de tótems a los cuales serán descargados el producto.

b) Si se va a descargar a los tanques de Mezzanina:

i. Subir a la mezzanina de procesos por las escaleras, sosteniendo como mínimo una mano de los pasamanos para evitar pérdida del equilibrio.
ii. Verificar la capacidad del Izotanque.
iii. Tomar el extremo de la manguera de descarga que no está conectado a la tubería de descarga.
iv. Introducir el extremo descrito en el punto anterior en el izo tanque correspondiente al producto a descargar.
v. Verificar que las válvulas del izo tanque estén cerradas.
vi. Bajar de la mezzanina de fabricación por las escaleras y de igual manera sosteniendo los pasamanos para evitar perdida de equilibrio.
vii. Conectar la manguera que está conectada a la válvula de descarga del equipo en la bomba (BOTAITOR).
viii. Subir A Mezzanina Del Equipo.
ix. Abrir válvula de desahogo.
x. Bajar a la válvula de descarga y abrir la misma.

7.3.7 SANITIZACION DE LA MAQUINA BECOMIX.

1. Sacar los dos rociadores internos si se está trabajando un producto a base de mascara, de manera que no se dañen.
2. Conectar todos los tubos del frente (conexiones de aspirado) para cumplir un sanitizado completo.
3. Colocar un envase en la válvula de descarga para recolectar el agua producto de la condensación debido al vapor que se le suministrará al equipo.
4. Abrir todas las válvulas manuales del equipo.

5. Colocar interruptor de vapor en modo OF de encendido.
6. Abrir la válvula manual de vapor en un 50% durante 30 min, para no sobrecargar el equipo de vapor.
7. Con la válvula de descarga abierta, dejar drenar toda la humedad por la llave de descarga.
8. Dejar secar el aire por un tiempo aproximado de 5 min.
9. Tomar muestra de sanitizado con un Hisopo, el cual se debe rotular con el nombre del equipo.
10. Etiquetar el equipo con la hoja de sanitización correspondiente.

7.3.8 Tarea: TRASLADO DE PALETAS CON INGREDIENTES NO PELIGROSOS PARA LA FABRICACION DE LOCIONES (CREMAS, SHAMPOS, ACONDICIONADORES) EN LA MAQUINA BECOMIX.

1. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad y gorro.
2. Buscar en la oficina del supervisor del área, el reporte de la orden de producción del producto que se va a fabricar, atendiendo al paso de montacargas.
3. Dirigirse hacia el área de espera de fabricación, atendiendo al paso de montacargas.
4. Ubicar la paleta de los ingredientes para la fabricación del producto descrito en la orden de fabricación.
5. Al ubicar la paleta de los ingredientes para la fabricación en el área de espera de fabricación, tendrá que trasladar la paleta con dichos ingredientes hacia la maquina que realizara la fabricación, para lo cual deberá:
   a) Buscar la traspaleta manual asignada al área de fabricación.

b) Con ambas manos, sujetar el volante de la traspaleta y manteniendo la espalda recta y posición firme, hacer fuerza con las piernas y empujar la traspaleta hasta que el lugar de ubicación de la paleta con los ingredientes.
c) Ubicar la traspaleta de frente a la paleta que va a mover.
d) Empujar la traspaleta en dirección de la paleta hasta lograr introducir las horquillas por debajo de la misma.
e) Levantar la paleta con la traspaleta hasta separarla del piso.
f) Trasladar la paleta hacia la máquina para la fabricación, manteniendo para ello la postura adecuada: agarrar con ambas manos el volante de la traspaleta manual, espalda recta, empujar la carga (manteniendo la fuerza con las piernas y no en la espalda).
g) Al llegar al sitio en el cual ubicara la paleta, libere la traspaleta hasta que la paleta entre en contacto con el suelo.
h) Retire la traspaleta, halándola hacia fuera de la paleta hasta liberar las horquillas de la misma.

6. Subir las paletas de ingredientes para la preparación del producto a la mezzanina del equipo Becomix, para lo cual deberá:
   a) Abrir las rejas de seguridad del área de mezzanina donde se encuentra el equipo Becomix.
   b) Ir al sitio donde se encuentre el montacargas (área de montacargas y/o área de procesos).
   c) Tomar el montacargas asignado al área de fabricación.
   d) Realizar inspección diaria al montacargas antes de EL equipo de Izaje, tal como está escrito en el procedimiento regional N°4 Adjunto #1Inspección Previa a La Operación del montacargas.

ADJUNTO #1 INSPECCION PREVIA A LA OPERACIÓN

Realizar diariamente antes de iniciar uso de equipo

1- Inspección visual Ganchos, ABG, cadenas, cables, elementos sometidos a esfuerzo			
Ganchos			
Ausencia de desgaste			
Ausencia de Fisuras , Grietas, Corrosión			
Funcionamiento pestillos			
Todos			
Ausencia deformaciones, estiramientos, nudos, torceduras, aplastamientos			

Ausencia de fisuras, grietas, roturas, corrosión		
Ausencia de desgaste		
Hilos de Cables (< 10% cortados)		
2- Inspección visual sistemas hidráulicos y neumáticos		
Ausencia pérdidas de fluidos hidráulicos, aire comprimido		
3- Prueba Operacional (SIN CARGA)		
Indicación carga máxima visible		
Funcionamiento límites de carrera inferior/ superior/ etc.		
Funcionamiento Frenos		

Comando de Movimientos		
Arriba/ Abajo		
Adelante/ Atrás		
Derecha/ Izquierda		
Otros:		

e) Subir a la cabina del operador, apoyando las manos en los bordes del montacargas, colocar un pie dentro de la cabina y luego el otro.
f) Colocar el cuerpo totalmente de lado al estar en la cabina de operador
g) Manipular los controles de izaje del equipo con la mano derecha y volante con la mano izquierda.
h) Trasladar el equipo al lugar donde se encuentren la paleta con los ingredientes.
i) Posicionar el montacargas de frente a la paleta.
j) Introducir las horquillas dentro de la paleta.
k) Levantar la paleta hasta despegar del suelo.
l) Trasladarse hasta el equipo becomix.
m) Colocar el montacargas de frente a la mezzanina donde está ubicado el equipo becomix.
n) Subir la paleta de manera consecutiva hasta alcanzar la altura ideal de la mezzanina.
o) Extender las horquillas del montacargas.
p) Atraer las horquillas del montacargas.

q) Bajar las horquillas, verificando que no haya peatones en el área.
r) Retirar el montacargas del área.

7.3.9 Tarea: ADICION DE INGREDIENTES NO PELIGROSOS PARA LA FARICACION DE LOCIONES (CREMAS, SHAMPOS, ACONDICIONADORES) EN LA MAQUINA BECOMIX.

1. Asegurarse de que todo el equipo de proceso y auxiliar, este limpio y sanitizado de acuerdo con el Manual de Manufactura SOP, Sección III, antes de comenzar el proceso de fabricación.
2. Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en ingles) antes de iniciar la fabricación.
3. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias químicas.
   c) Equipo de protección personal para manipular polvos: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
   d) Equipo de protección personal para manipular sustancias líquidas no peligrosas: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
4. Tomar en cuenta la presentación del envase de acuerdo al ingrediente que se quiere añadir a la máquina de fabricación.
5. Realizar las siguientes instrucciones para su vertimiento al equipo:

d) Si el envase se encuentra en presentación tipo tambor
   i. Asegurarse de que todo el equipo de proceso y auxiliar, este limpio y sanitizado de acuerdo con el Manual de

Manufactura SOP, Sección III, antes de comenzar el proceso de fabricación.

ii. Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en ingles) antes de iniciar la fabricación.

iii. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias químicas.

iv. Colocar el tambor cerca de la válvula de succión del equipo.

v. Abrir la tapa del tambor utilizando ambas manos y manteniendo la espalda recta.

vi. Introducir la manguera de succión de la maquina al tambor de manera que el extremo que va a sumergir en el tambor quede a pocos centímetros del fondo de este.

vii. Abrir la válvula de activación de succión del equipo.

viii. Al culminar toda la succión del ingrediente del tambor, cerrar la válvula de succión.

e) Si el envase se encuentra en presentación de cajas.

i. Verificar que se está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.

ii. Trasladar la caja del producto requerido manualmente desde su lugar de origen hasta el área de la maquina, adoptando la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible de la caja, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo de la caja para tener un mayor agarre de la misma; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y

la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).

iii. Subir la tapa del equipo accionando el interruptor que se encuentra en el panel de control.
iv. Abrir la caja que contiene el ingrediente utilizando la cuchilla auto retráctil, y cortando con el cuerpo alejado de la hojilla.
v. Tomar la caja con ambas mano adoptando la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible de la caja, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo de la caja para tener un mayor agarre de la misma; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).
vi. Añadir la sustancia a la maquina por la tapa del equipo, verificando que haya salpicaduras y derrames del producto e el suelo.
vii. Una vez completada la cantidad del producto necesario, llevar la caja a su ubicación original, tomando en cuenta las precauciones de postura adecuada indicadas anteriormente para el traslado de cargas.

f) Si el envase se encuentra en presentación de saco:

i.Trasladar manualmente el saco del producto requerido hasta el área de la maquina, adoptando para ello la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible del saco, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo del saco para tener un mayor agarre del mismo; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo mas próxima al cuerpo durante el desplazamiento).

ii. Verificar que está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.

iii. Abrir el saco, utilizando un exacto y realizando el corto en sentido de alejamiento del cuerpo, y añadir el ingrediente a la maquina, tomando las precauciones para evitar derrames y salpicaduras fuera del envase.

6. Repita este procedimiento con cada uno de los ingredientes hasta completar la orden de producción.

7.3.10 Tarea TRASLADO Y ADICION DE INGREDIENTES PELIGROSOS PARA LA FARICACION DE LOCIONES (CREMAS, SHAMPOS, ACONDICIONADORES) EN LA MAQUINA BECOMIX.

1. Verificar que esté usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
2. Requerir las llaves del área de Planta de Esmaltes (área de fabricación).
3. Tomar un envase de acuerdo a la cantidad que requiera la orden de fabricación.
4. Caminar al área de Planta de Esmalte (Planta de Esmalte), atendiendo al paso tanto de montacargas como de vehículos a cruzar la vialidad principal.
5. Abrir la puerta del área de Fabricación de planta de Esmalte.
6. Tarar envase (bolsa, caja o tobo), en el cual se va a colocar la cantidad de ingrediente requerido para ser pesado, (colocándolo en la balanza.
7. Destapar el barril que contiene el producto a ser añadido.
8. Tomar con el cucharon el ingrediente del tambor para verterlo en el envase, hasta llegar tener la cantidad requerida por la orden de fabricación.
9. caminar de vuelta al área de fabricación, atendiendo al paso de montacargas.
10. Devolver las llaves del área de esmaltes.
11. Depositar el ingrediente en el equipo de adición de la maquina.
12. Abrir la válvula del equipo de adición del becomix, para que de esta manera se introduzca la sustancia dentro de la maquina mezcladora.

7.3.11 Tarea: TRASLADO DE MUESTRAS AL LABORATORIO PARA EL CONTROL DE CALIDAD DE LA LOCION.

1. Verificar que esté usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
2. Tomar vasos para muestras para ser utilizados como recipientes del producto a ser estudiado.
3. Tomar cucharon el cual se utiliza para introducirlo dentro del equipo para tomar la muestra, esté se encuentra en el área del cuarto de PI.
4. Levantar la tapa de la abertura del equipo mezclador.
5. Introducir el cucharon dentro del equipo, evitando introducir parte de la mano dentro del equipo.
6. Extraer el cucharon con la muestra del producto que se procederá a analizar.
7. Dirigirse al Laboratorio para el Control de Calidad con la muestra, atendiendo el paso de los montacargas.
8. Repita este procedimiento con cada uno de los controles de calidad hasta completar la orden de producción.

7.3.12 Tarea: DESCARGA DE LA LOCION COMO PRODUCTO CULMINADO.

1. Verificar que esté usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.

2. Tomando en cuenta a donde se piensa descargar el producto, se debe realizar el siguiente procedimiento:

a) Si se va a descargar en un Tótem:
   i. Ubica el tótem cerca de la zona de la maquina, empujándolo con ambas manos y espalda recta.
   ii. Ubicar una escalera rodante.
   iii. Acercar lo más que se pueda la escalera al tótem.
   iv. Preparar la manguera que se va a utilizar para la descarga:

A) Ir al cuarto de PI.

B) tomar la tijera e introducir los dedos índice y medio en la uno de los agujeros de la tijera, mientras que en el otro agujero debe introducir el dedo Pulgar.

C) cortar tres (3) trozos de trapos un poco más ancho que la abertura de la manguera de descarga.

Colocar la tijera en su lugar (sobre el dispensador de trapo)

D) ir nuevamente al área de descarga del equipo atendiendo al paso de montacargas.

v. Colocar los tres (3) trozos de trapos en la salida del extremo de la manguera de descarga (la que va dentro del tótem), de manera que funcionen como un filtro adicional.
vi. Atar los trozos de tela con algo fuerte (precinto)
vii. Tomar la manguera.
viii. Subir las escaleras, sosteniendo con una mano la manguera y con la otra sosteniendo la baranda de la escalera, para mantener el equilibrio mientras sube.
ix. Introducir la manguera dentro del tótem, verificando que el extremo quede a solo centímetros del fondo del tótem, para evitar que se salga.
x. Inmovilizar la manguera atándola de la tapa del tótem con algo fuerte (precinto), para evitar que con la presión pueda salirse bruscamente.
xi. Bajara las escaleras, sosteniendo siempre los pasamanos para mantener el equilibrio.
xii. Abrir la válvula de descarga de la maquina.
xiii. Subir nuevamente las escaleras y estar atento al llenado del tótem, De manera que si la capacidad del producto es mayor que la del tótem este no se rebose.
xiv. Cerrar la válvula de descarga para finalizar la descarga
xv. Realizar este proceso cuantas veces sea necesaria, dependiendo del número de tótems a los cuales serán descargados el producto.

b) Si se va a descargar a los tanques de Mezzanina:

i. Subir a la mezzanina de procesos por las escaleras, sosteniendo como mínimo una mano de los pasamanos para evitar pérdida del equilibrio.
ii. Verificar la capacidad del Izotanque.
iii. Tomar el extremo de la manguera de descarga que no está conectado a la tubería de descarga.
iv. Introducir el extremo descrito en el punto anterior en el izo tanque correspondiente al producto a descargar.
v. Verificar que las válvulas del izo tanque estén cerradas.
vi. Bajar de la mezzanina de fabricación por las escaleras y de igual manera sosteniendo los pasamanos para evitar perdida de equilibrio.
vii. Conectar la manguera que está conectada a la válvula de descarga del equipo en la bomba (BOTAITOR).
viii. Subir A Mezzanina Del Equipo.
ix. Abrir válvula de desahogo.
x. Bajar a la válvula de descarga y abrir la misma.

8. Referencias

QSP RE 1 QA 002 – Desarrollo y Modelo de Procedimientos

9. Registros

10. Anexos

10.1 Folleto de entrenamiento en ejercicios ocupacionales y levantamiento de cargas.

AVON the company for women	EHS PLANTA GUATIRE	
	Número de Registro: QSF VE 1 HS 010	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	

TITULO: PRACTICA DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE LABIALES - FABRICACION

Fecha de Elaboración: 16-09-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y Jose Quintero Pasantes	**Revisado por:** Raymelí Centeno Supervisor EHS	**Aprobado por:** José Sandoval Gerente de EHS

1. Índice

Pág.

2. Revisión 1
3. Objetivo 1
4. Alcance 2
5. Responsabilidades 2
6. Definiciones 3
7. Procedimiento
   7.1 Descripción General del Cargo 4
   7.2 Descripción especifica de las tareas asociadas al cargo.
   7.3 Prácticas de Trabajo Seguro 5
8. Referencias..... 16
9. Registros 16
10. Anexos 16

2. Revisión

Revisión 00. Emisión Inicial.

3. Objetivo

Establecer un procedimiento escrito que contenga las practicas de trabajo seguro que debe cumplir el asociado que labore en el cargo de

Procesador de Fabricación, de manera de realizar correctamente sus labores diarias, para lograr así disminuir la exposición a riesgos en el área.

4. Alcance

Este procedimiento aplica a todos los asociados cuyo cargo, de forma fija o temporal, sea de Procesador de Fabricación.

5. Responsabilidades

5.1. Gerencia.

Hacer cumplir el presente Procedimiento, asegurando que se asignen los recursos requeridos para su ejecución, así como garantizar que todo el personal de su área que trabaje directamente (Procesador o temporal) e indirectamente (Supervisor, Asistentes Técnicos), estén adecuadamente capacitados en las pautas aquí establecidas.

5.2 Gerencia de Seguridad Industrial, Higiene y Ambiente (SHA).

Es responsable por:

5.2.1. Llevar a cabo auditorías periódicas, con el fin de asegurar el cumplimiento del presente procedimiento.

5.2.2. Conducir y llevar registro, de los cursos de capacitación al personal relacionado con tareas manuales de carga, manipulación de materiales y sustancias peligrosas.

5.2.3. Apoyar a los supervisores del área en lo que requieran para que ellos lleven a cabo las charlas de 10 minutos de seguridad, donde se refuercen las prácticas de trabajo seguro en el área de Fabricación.

5.3. Supervisor a cargo.

Es responsable por:

5.3.1. Cumplir y hacer cumplir el presente Procedimiento.

5.3.2. Solicitar a la Gerencia de SHA, asesoría sobre condiciones de seguridad aplicables a la tarea de pesaje.

5.3.3. Suspender en forma inmediata toda actividad que genere condiciones de riesgo en el área que ponga en peligro la integridad física de algún trabajador.

5.3.4 Impartir de manera periódica, refrescamientos en los ítems que comprenden el presente procedimiento.

5.4 Trabajador

Es responsable por:

5.4.1 Cumplir el presente procedimiento.
5.4.2 Notificar las condiciones de riesgo que se genere en el área que lo pueda afectar físicamente o a cualquier asociado.

6. Definiciones.

6.1 **FI:** (first ingredient) es el nombre que se le asigna a los productos que ya han pasado por el área de Fabricación y que ya están listos para ser llenados en las líneas de Empaque.

6.2 **RI:** (raw ingredients) denominación con la que se conoce a todos los ingredientes que son requeridos para el proceso productivo, pero que no han sido sometidos a transformación alguna.

6.3 **Riesgo:** es la probabilidad de ocurrencia de un accidente de trabajo o de una enfermedad profesional (Norma COVENIN 2260:88).

7. Procedimiento

7.1 Descripción general del cargo.

Mezclar los ingredientes de acuerdo a una formulación y procedimientos específicos, siguiendo las normas y políticas ofrecidas por la organización

7.2 Descripción especifica de las responsabilidades asociadas al cargo.

1. Limpiar y sanitizar los equipos de Proceso, según el procedimiento, llevando muestras al laboratorio
2. para su respectivo análisis microbiológico.
3. Confirmar el código y el peso de los ingredientes que intervienen en la elaboración de los productos.
4. Pesar los ingredientes necesarios para la elaboración de Fl´s de acuerdo con el procedimiento establecido.
5. Llevar las muestras al Laboratorio para realizar el análisis físico químico correspondiente, llenando las tarjetas.
6. Realizar las adiciones necesarias según recomendaciones de Laboratorio de Fl y siguiendo los procedimientos establecidos.
7. Descargar el equipo, pesar la cantidad final de producto elaborado y llenar la tarjeta de fabricación.
8. Llevar las muestras microbiológicas del producto final elaborado.
9. Movilizar los materiales de su área de trabajo.
10. Responsable del buen funcionamiento de balanzas y otros equipos.
11. Responsable de la fabricación de los Fl´s así como la calidad de los mismos.
12. Responsable de la fabricación de los microbatch requeridos para la introducción de productos nuevos.
13. Mantener el área de trabajo limpia y reportar cualquier anomalía en equipos o instrumentos de trabajo a su Supervisor.
14. Usar los implementos de seguridad siguiendo las normas establecidas.

15. Apoyar en la toma de inventarios físicos, según los indique su Líder, y en el proceso de Wall to Wall.
16. Cumplir con las normas de Higiene y Seguridad Industrial.

Realizar cualquier otra actividad asignada por el Supervisor del área.

7.3 Práctica de Trabajo Seguro que debe cumplir el trabajador:

7.3.1 Tarea: LIMPIEZA DE LOS KETTELS PARA LA POSTERIOR FABRICACION DE LABIALES DE TIPO G (NO SE CONTAMINAN CON FACILIDAD):

1. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad y gorro.
2. Buscar un envase (tobo) con aceite mineral en el área de fabricación.
3. Asegurarse que el equipo este en Off de apagado.
4. Con una mopa, limpiar el equipo Kettel.

7.3.2 Tarea: LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DEL KETTEL PARA LA POSTERIOR FABRICACIÓN DE LABIALES DE TIPO H (SE CONTAMINAN CON FACILIDAD).

1. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad y gorro.
2. Buscar un envase (tobo) con aceite mineral en el área de fabricación.
3. Asegurarse que el equipo este en Off de apagado.
4. Con una mopa, limpiar el equipo Kettel.
5. Introducir la manguera de vapor entre la tapa y el Kettel por un mínimo de 30 minutos.
6. Ocasionalmente, durante el periodo de 30 minutos, cerrar y abrir la válvula de descarga, para lo cual deberá:

a) Agacharse con la espalda recta y utilizando las rodillas.
b) Agarrar la llave de paso de la máquina, halarla hacia atrás y empujarla hacia arriba para abrirla.
c) Para cerrarla, empujarla hacia abajo y halarla hacia adelante.

7. Con la válvula de descarga abierta, dejar drenar toda la humedad por la llave descarga.
8. Utilizando una mopa secar el equipo
9. Etiquetar el equipo con la hoja de Sanitización correspondiente.

7.3.3 Tarea: SANITIZACION DEL MOLINO PARA LA FABRICACION DE LABIALES.

1. Asegurarse de que la maquina este en Off de apagado.
2. Remover las guardas de seguridad de la máquina para lo cual deberá:

a) Remover los tornillos de anclaje de los dispositivos de seguridad, con la mano haciendo movimiento en contra de las agujas del reloj. El conjunto de tornillos se encuentra a los lados de la guarda de seguridad principal.
b) Remover las guardas de seguridad, para esto deberá tomar el dispositivo de seguridad por las asas que pose, haciendo un movimiento de alado colocar el dispositivo a un costado de Molino.

3. Buscar alcohol y estopa de hilo de algodón para lo cual deberá.

- Buscar alcohol en el área de fabricación de esmalte, en planta de esmalte
- Solicitar al supervisor del área de fabricación de procesos la llave de planta de esmalte.
- Ubicar un recipiente (tobo) donde se agregará el alcohol que se utilizará para la limpieza del equipo.

- Tomar el recipiente (tobo) por el asa, con una mano, y trasladarse al área de fabricación de esmalte, en planta de esmalte atendiendo al paso de vehículos y montacargas.
- Ubicar el contenedor de alcohol el cual está en presentación, tipo tambor
- Colocar el recipiente (tobo) debajo de la llave de descarga de contenedor de alcohol.
- Abrir la llave del contenedor de alcohol poco a poco para evitar derrame del líquido inflamable, tener la cantidad de alcohol requerida para la sanitización del equipo.
- Colocar bolsa plástica en la abertura del recipiente y fijarla con un precinto, de manera de utilizarla como tapa.

- Sujetar el envase con una mano.
- Trasladarse al área de fabricación de talco atendiendo al paso de vehículo y montacargas. Adoptando una la correcta posición de traslado manual de carga; tomar el tobo con una mano por el asa, elevarlo del suelo ejerciendo la fuerza con las piernas y manteniendo la espalda recta, con la carga lo más pegada al cuerpo posible pero tomando precaución para evitar que la carga interfiera con el movimiento de las extremidades inferiores, para mantener un buen desplazamiento.
- Colocar el recipiente con el alcohol para la sanitización frente al equipo de molinos.

4. Utilizando una mopa, previamente humedecida con Alcohol limpiar los rodillos de máquina para lo cual deberá:

a) Percatarse que el Molino se encuentre de Modo OFF de Apagado.
b) Limpiar la parte visible con remanente de FI adherida a los rodillos de los molinos
c) Encender y apagar El Molino, hasta lograr que el rodillo gire hasta quedar visible remanente de FI adherido a los rodillos.

d) Limpiar la parte visible con remanente de FI
e) Repita este procedimiento hasta completar la limpieza de la máquina.
f)

5. Etiquetar el equipo con la hoja de Sanitización correspondiente.

7.3.4 Tarea: TRASLADO DE PALETAS CON INGREDIENTES NO PELIGROSOS PARA LA FABRICACION DE LABIALES CON LOS KETTELS Y MOLINO.

1. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad y gorro, tapa boca.
2. Buscar en la oficina del supervisor del área, el reporte de la orden de producción del producto que se va a fabricar, atendiendo al paso de montacargas.
3. Dirigirse hacia el área de espera de fabricación, atendiendo al paso de montacargas.
4. Ubicar la paleta de los ingredientes para la fabricación del producto descrito en la orden de fabricación.
5. Al ubicar la paleta de los ingredientes para la fabricación en el área de espera de fabricación, tendrá que trasladar la paleta con dichos ingredientes hacia la máquina que realizara la fabricación, para lo cual deberá:

XI. Buscar la traspaletas manual asignada al área de fabricación.
XII. Con ambas manos, sujetar el volante de la traspaletas y manteniendo la espalda recta y posición firme, hacer fuerza con las piernas y empujar la traspaletas hasta que el lugar de ubicación de la paleta con los ingredientes.
XIII. Ubicar la traspaletas de frente a la paleta que va a mover.
XIV. Empujar la traspaletas en dirección de la paleta hasta lograr introducir las horquillas por debajo de la misma.
XV. Levantar la paleta con la traspaletas hasta separarla del piso.

XVI. Trasladar la paleta hacia la máquina para la fabricación, manteniendo para ello la postura adecuada: agarrar con ambas manos el volante de la traspaletas manual, espalda recta, empujar la carga (manteniendo la fuerza con las piernas y no en la espalda).

XVII. Al llegar al sitio en el cual ubicara la paleta, libere la traspaletas hasta que la paleta entre en contacto con el suelo.

XVIII. Retire la traspaletas, halándola hacia fuera de la paleta hasta liberar las horquillas de la misma.

7.3.5 Tarea: Adición de ingredientes no peligrosos al Mezclador Myers para la fabricación de labiales.

1. Asegurarse de que todo el equipo de proceso y auxiliar, este limpio y sanitizado de acuerdo con el Manual de Manufactura SOP, Sección III, antes de comenzar el proceso de fabricación.
2. Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en ingles) antes de iniciar la fabricación.
   - Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias químicas.
   - Equipo de protección personal para manipular polvos: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad
3. Verificar que los ingredientes correspondan con las órdenes de procesos.
4. Verificar que la hoja del pre-pesado y la orden tengan las mismas cantidades de RI.
5. Buscar en el área un Envase del Mezclador, previamente limpiado y sanitizado.
6. Verte los RI en los Envase del Mezclador para lo cual deberá:

   a) Trasladar manualmente la bolsa, del producto requerido, hasta el área del equipo Mezclador, adoptando para ello una postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible del bolsa, agacharse completamente flexionando las rodillas hacer esto en caso de que el ingrediente se encuentre en la paleta

a nivel de piso, introducir las manos lo suficiente por debajo del bolsa para tener un mayor agarre del mismo; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).

b) Abrir la bolsa utilizando una cuchilla auto retráctil, realizando el corte en sentido de alejamiento del cuerpo, y añadir el ingrediente a la máquina (cual maquina), tomando las precauciones para evitar derrames y salpicaduras fuera del envase.
c) Verter el contenido en el Envase del Mezclador.
d) Repita este procedimiento hasta completar la adición de RI.

7. Dirigirse hasta la Mezcladora, la cual se encuentra ubicada en la Zona de Labiales un lado del kettel (P42)
8. Colocar el Envase del Mezclador en la base de mezcladora, de manera que el removedor quede dentro del envase e aluminio para lo cual deberá:

a) Colocarse en frente de la Mezcladora Myers.
b) Tomar la palanca la cual se encuentra al costado derecho, con la mano derecha aplicar movimiento de fuerza para el acenso de removedor.
c) Al llegar a la altura deseada, colocar el dispositivo de frenado para evitar el descenso improvisto del removedor.
d) Colocar el Envase del Mezclador en la base.
e) Tomar la Palanca con la mano derecha y con la mano izquierda quitar el depósito de frenado.
f) Bajar el Removedor hasta el Mezclador a la Altura deseada.

9. Encender la mezcladora para esto deberá accionar el Botón de encendido que se encuentra al costado izquierdo del Mezclador Myers.
10. Con ambas manos tomar el Envase del Mezclador, hacer movimientos circulares para completar la mezcla.

11. Apagar la máquina para esto deberá accionar el Botón de apagado que se encuentra al casado izquierdo del Mezclador Myers.

7.3.6 Tarea: ADICION DE PRODUCTOS NO PELIGROSOS AL MOLINO MIRALLES, DAY PARA LA FABRICACION DE LABIALES.

1. Asegurarse de que todo el equipo de proceso y auxiliar, este limpio y sanitizado de acuerdo con el Manual de Manufactura SOP, Sección III, antes de comenzar el proceso de fabricación.
2. Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en ingles) antes de iniciar la fabricación.
3. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias químicas.
    - Equipo de protección personal para manipular polvos: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
    - Equipo de protección personal para manipular sustancias líquidas no peligrosas: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
4. Asegurarse que las guardas de seguridad pertenecientes al Molino estén en su lugar.
5. Dirigirse al interruptor y colocarlo en modo ON de encendido, para lo cual deberá accionar el cual se encuentra al lado derecho del Molino dispuesto de color Verde.
6. Buscar el envase del mezclador, que contiene la mezcla de la fase dispuesta en la orden de Fabricación.
7. Descargar, progresivamente, el producto el cual se encuentra dentro del Envase del Mezclador del mezclador en el molino, para lo cual deberá:

    a) Colocase frente del conjunto de rodillos del equipo de molinos.
    b) Con ambas manos tomar el recipiente (Envase del Mezclador) el cual contiene la mezcla, con una mano en la parte inferior y con la otra en el tope.
    c) Se inclina el recipiente (Envase del Mezclador), para esto la mano deberá tomar un movimiento consonó, la mano que está en el tope

bajara y la que esta en la parte inferior subirá, estar atento al momento del vertido de la Mezcla para evitar derrames.

d) Estar atento a la descarga total del RI.
e) Dejamos el recipiente (Envase del Mezclador), en la base del Mezcladora, con la finalidad de evitar actos inseguros.

8. Verificar que la mezcla no salga por los laterales del molino.
9. Ubicar en la Zona de Descarga del Molino, un envase de acero inoxidable previamente limpio y sanitizado, para que el producto final del molino se deposite allí.
10. Utilizando la mano con una espátula metálica, se guía el remanente de la mezcla en el envase metálico.

7.3.7 Tarea: ADICION DE PRODUCTOS NO PELIGROSOS AL KETTEL PARA LA FABRICACION DE LABIALES.

1. Asegurarse de que todo el equipo de proceso y auxiliar, este limpio y sanitizado de acuerdo con el Manual de Manufactura SOP, Sección III, antes de comenzar el proceso de fabricación.
2. Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en ingles) antes de iniciar la fabricación.
3. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias químicas.
   Equipo de protección personal para manipular polvos: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
   Equipo de protección personal para manipular sustancias líquidas no peligrosas: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
4. Añadir el producto final del molino dentro del Kettle, para lo cual deberá:
   a) Colocase frente del conjunto de rodillos en la zona de Descarga de Mezcla.
   b) Con ambas manos tomar el envase de acero inoxidable, con una mano en la parte inferior y con la otra en el tope.

c) Dirigirse al equipo kettle a utilizar.
d) Verificar que el equipo kettle se encuentre en modo off de apagado.
e) Con ambas manos se inclina el recipiente, poco a poco de manera que consecutiva para, hasta añadir toda la mezcla dentro del kettle.
f) Dejamos el envase en la zona de Lavado para tener libre desplazamiento en la zona de labiales, para evitar condiciones inseguras.

5. Mezclar el producto de acuerdo a la hoja de proceso dispuesto por el departamento de los ingredientes en el Kettel.

7.3.8 Tarea: TRASLADO DE MUESTRAS AL LABORATORIO PARA EL CONTROL DE CALIDAD DE LOS LABIALES.

1. Verificar que esté usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
2. Tomar potes para muestras para ser utilizados como recipientes del producto a ser estudiado.
3. Verter una pequeña cantidad del producto desde la maquina, a un vaso de plástico, para muestras.
4. Dirigirse al Laboratorio para el Control de Calidad con la muestra, atendiendo el paso de los montacargas.
5. Repita este procedimiento con cada uno de los controles de calidad hasta completar la orden de producción.

7.3.9 Tarea: DESCARGA DEL LABIAL COMO PRODUCTO FINAL.

1. Verificar que se esté usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.

2. Buscar canal de metal que se utiliza para descargar del producto que se encuentra en el equipo kettle, la cual se encuentra ubicada en el área de fabricación de labiales.

3. Acoplar la canal que se utiliza para la descarga del equipo a la pestaña de metal ubicada detrás de la válvula de descarga del equipo Kettle Abrir la tapa del equipo, para ello deberá:

4. Buscar las cajas de cartón necesarias para la descarga del producto, de pendiendo de la cantidad de producto a descargar.
5. Colocar plástico dentro de la caja, de manera que el plástico recubra toda la parte interna de la caja, para evitar que el producto se contamine con el cartón.
6. Colocar caja en el suelo, frente a la válvula de descarga del equipo.

7. Adoptar una postura de agachado

8. Abrir la válvula de descarga del equipo, para lo cual se debe tomar la llave de paso rápido de dicha válvula con una mano y girar hacia la derecha, poco a poco para evitar que se derrame el producto
9. Esperar a que finalice la descarga del producto para posteriormente cerrar la llave de descarga del equipo.
10. Deslizar una espátula por la superficie de la canal de metal para extraer el remanente de producto que pueda quedar en esta, de igual manera raspar las paredes del equipo para remover todo el producto que pueda quedar adherida a estas.
11. Buscar un medidor de Peso, tomando con ambas manos empujar tomando una postura correcta ubicarlo cerca de la zona del Kettel.
12. Cargar la caja del producto final con ambas mano y espalda recta hasta la pesa.
13. Observar el peso y anotarlo para la futura etiqueta de producto terminado.
14. Llevar la caja la cual contiene el producto final en la zona de producto terminados de labiales al cual se encuentra entre el equipo de rodillos y la mesa de trabajo.
15. Devolver el peso a su lugar original, empujándolo con espalda recta y ambas manos.

I

8. Referencias

QSP RE 1 QA 002 – Desarrollo y Modelo de Procedimientos

9. Registros

10. Anexos

10.1 Folleto de entrenamiento en ejercicios ocupacionales y levantamiento de cargas.

AVON the company for women	EHS PLANTA GUATIRE	
	Número de Registro: QSF VE 1 HS 010	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	

TITULO: PRACTICA DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS - FABRICACION

Fecha de Elaboración: 16-09-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes	**Revisado por:** Raymelí Centeno Supervisor EHS	**Aprobado por:** José Sandoval Gerente de EHS

1. Índice

Pág.

2. Revisión 1
3. Objetivo 1
4. Alcance 2
5. Responsabilidades 2
6. Definiciones 3
7. Procedimiento
   - 7.1 Descripción General del Cargo 4
   - 7.2 Descripción especifica de las tareas asociadas al cargo.
   - 7.3 Prácticas de Trabajo Seguro 5
8. Referencias 22
9. Registros 22
10. Anexos 22

2. Revisión

Revisión 00. Emisión Inicial.

3. Objetivo

Establecer un procedimiento escrito que contenga las practicas de trabajo seguro que debe cumplir el asociado que labore en el cargo de Procesador de Fabricación, de manera de realizar correctamente sus labores diarias, para lograr así disminuir la exposición a riesgos en el área.

4. Alcance

Este procedimiento aplica a todos los asociados cuyo cargo, de forma fija o temporal, sea de Procesador de Fabricación.

5. Responsabilidades

5.1. Gerencia.

Hacer cumplir el presente Procedimiento, asegurando que se asignen los recursos requeridos para su ejecución, así como garantizar que todo el personal de su área que trabaje directamente (Procesador o temporal) e indirectamente (Supervisor, Asistentes Técnicos), estén adecuadamente capacitados en las pautas aquí establecidas.

5.2 Gerencia de Seguridad Industrial, Higiene y Ambiente (SHA).

Es responsable por:

5.2.1. Llevar a cabo auditorías periódicas, con el fin de asegurar el cumplimiento del presente procedimiento.

5.2.2. Conducir y llevar registro, de los cursos de capacitación al personal relacionado con tareas manuales de carga, manipulación de materiales y sustancias peligrosas.

5.2.3. Apoyar a los supervisores del área en lo que requieran para que ellos lleven a cabo las charlas de 10 minutos de seguridad, donde se refuercen las prácticas de trabajo seguro en el área de Fabricación.

5.3. Supervisor a cargo.

Es responsable por:

5.3.1. Cumplir y hacer cumplir el presente Procedimiento.

5.3.2. Solicitar a la Gerencia de SHA, asesoría sobre condiciones de seguridad aplicables a la tarea de pesaje.

5.3.3. Suspender en forma inmediata toda actividad que genere condiciones de riesgo en el área que ponga en peligro la integridad física de algún trabajador.

5.3.4 Impartir de manera periódica, refrescamientos en los ítems que comprenden el presente procedimiento.

5.4 Trabajador

Es responsable por:

5.4.1 Cumplir el presente procedimiento.
5.4.2 Notificar las condiciones de riesgo que se genere en el área que lo pueda afectar físicamente o a cualquier asociado.

6. Definiciones.

6.1 **FI:** (first ingredient) es el nombre que se le asigna a los productos que ya han pasado por el área de Fabricación y que ya están listos para ser llenados en las líneas de Empaque.

6.2 **RI:** (raw ingredients) denominación con la que se conoce a todos los ingredientes que son requeridos para el proceso productivo, pero que no han sido sometidos a transformación alguna.

6.3 **Riesgo:** es la probabilidad de ocurrencia de un accidente de trabajo o de una enfermedad profesional (Norma COVENIN 2260:88).

7. Procedimiento

7.1 Descripción general del cargo.

Mezclar los ingredientes de acuerdo a una formulación y procedimientos específicos, siguiendo las normas y políticas ofrecidas por la organización

7.2 Descripción especifica de las responsabilidades asociadas al cargo.

1. Limpiar y sanitizar los equipos de Proceso, según el procedimiento, llevando muestras al laboratorio
2. para su respectivo análisis microbiológico.
3. Confirmar el código y el peso de los ingredientes que intervienen en la elaboración de los productos.
4. Pesar los ingredientes necesarios para la elaboración de Fl´s de acuerdo con el procedimiento establecido.
5. Llevar las muestras al Laboratorio para realizar el análisis físico químico correspondiente, llenando las tarjetas.
6. Realizar las adiciones necesarias según recomendaciones de Laboratorio de Fl y siguiendo los procedimientos establecidos.
7. Descargar el equipo, pesar la cantidad final de producto elaborado y llenar la tarjeta de fabricación.
8. Llevar las muestras microbiológicas del producto final elaborado.
9. Movilizar los materiales de su área de trabajo.
10. Responsable del buen funcionamiento de balanzas y otros equipos.
11. Responsable de la fabricación de los Fl´s así como la calidad de los mismos.
12. Responsable de la fabricación de los microbatch requeridos para la introducción de productos nuevos.
13. Mantener el área de trabajo limpia y reportar cualquier anomalía en equipos o instrumentos de trabajo a su Supervisor.

14. Usar los implementos de seguridad siguiendo las normas establecidas.
15. Apoyar en la toma de inventarios físicos, según los indique su Líder, y en el proceso de Wall to Wall.
16. Cumplir con las normas de Higiene y Seguridad Industrial.

Realizar cualquier otra actividad asignada por el Supervisor del área.

7.3 Práctica de Trabajo Seguro que debe cumplir el trabajador:

7.3.1 Tarea: TRASLADO DE PALETAS CON INGREDIENTES PARA LA FABRICACIÓN DE TALCOS EN LA MAQUINA RIBBON BLENDER Y EQUIPO AUXILIAR MICRONIZADORA, KETTEL.

1. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad y gorro, tapa boca.
2. Buscar en la oficina del supervisor del área, el reporte de la orden de producción del producto que se va a fabricar, atendiendo al paso de montacargas.
3. Dirigirse hacia el área de espera de fabricación, atendiendo al paso de montacargas.
4. Ubicar la paleta de los ingredientes para la fabricación del producto descrito en la orden de fabricación.
5. Al ubicar la paleta de los ingredientes para la fabricación en el área de espera de fabricación, tendrá que trasladar la paleta con dichos ingredientes hacia la máquina que realizara la fabricación, para lo cual deberá:

XIX. Buscar la traspaleta manual asignada al área de fabricación.
XX. Con ambas manos, sujetar el volante de la traspaleta y manteniendo la espalda recta y posición firme, hacer fuerza con

las piernas y empujar la traspaleta hasta que el lugar de ubicación de la paleta con los ingredientes.

XXI. Ubicar la traspaleta de frente a la paleta que va a mover.

XXII. Empujar la traspaleta en dirección de la paleta hasta lograr introducir las horquillas por debajo de la misma.

XXIII. Levantar la paleta con la traspaleta hasta separarla del piso.

XXIV. Trasladar la paleta hacia la máquina para la fabricación, manteniendo para ello la postura adecuada: agarrar con ambas manos el volante de la traspaleta manual, espalda recta, empujar la carga (manteniendo la fuerza con las piernas y no en la espalda).

XXV. Al llegar al sitio en el cual ubicara la paleta, libere la traspaleta hasta que la paleta entre en contacto con el suelo.

XXVI. Retire la traspaleta, halándola hacia fuera de la paleta hasta liberar las horquillas de la misma.

6. Subir las paletas de ingredientes para la preparación del producto a la mezzanina del equipo Ribbon Blender, para lo cual deberá:

a) Buscar el montacargas asignado al área de fabricación (área de montacargas y/o área de procesos).
b) Tomar el montacargas asignado al área de Fabricación.
c) Realizar inspección diaria al montacargas antes de subir al equipo de Izaje, tal como está escrito en el procedimiento regional N°4 Adjunto #1Inspección Previa A La Operación del montacargas.

ADJUNTO #1 INSPECCION PREVIA A LA OPERACIÓN

Realizar diariamente antes de iniciar uso de equipo

1- Inspección visual Ganchos, ABG, cadenas, cables, elementos sometidos a esfuerzo

Ganchos		
Ausencia de desgaste		
Ausencia de Fisuras , Grietas, Corrosión		
Funcionamiento pestillos		
Todos		
Ausencia deformaciones, estiramientos, nudos, torceduras, aplastamientos		
Ausencia de fisuras, grietas, roturas, corrosión		
Ausencia de desgaste		
Hilos de Cables (< 10% cortados)		
2- Inspección visual sistemas hidráulicos y neumáticos		
Ausencia pérdidas de fluidos hidráulicos, aire comprimido		
3- Prueba Operacional (SIN CARGA)		
Indicación carga máxima visible		
Funcionamiento límites de carrera inferior/ superior/ etc.		
Funcionamiento Frenos		

TITULO: PRACTICA DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS - FABRICACION

Fecha de Elaboración: 16-09-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes	**Revisado por:** Raymelí Centeno Supervisor EHS	**Aprobado por:** José Sandoval Gerente de EHS

Comando de Movimientos		
Arriba/ Abajo		
Adelante/ Atrás		
Derecha/ Izquierda		
Otros:		

d) Subir a la cabina del operador, apoyando las manos en los bordes del montacargas, colocar un pie dentro de la cabina y luego el otro.
e) Colocar el cuerpo totalmente de lado al estar en la cabina de operador
f) Manipular los controles de izaje del equipo con la mano derecha y volante con la mano izquierda.
g) Trasladar el equipo al lugar donde se encuentren la paleta con los ingredientes.
h) Posicionar el montacargas de frente a la paleta.
i) Introducir las horquillas dentro de la paleta.
j) Levantar la paleta hasta despegar del suelo.
k) Trasladarse hasta el equipo Ribbon Blender.
l) Colocar el montacargas de frente a la mezzanina donde está ubicado el equipo Ribbon Blender.
m) Subir la paleta de manera consecutiva hasta alcanzar la altura ideal de la mezzanina.

n) Extender las horquillas del montacargas.
o) Atraer las horquillas del montacargas.
p) Bajar las horquillas, verificando que no haya peatones en el área.
q) Retirar el montacargas del área.

7.3.2 Tarea: ADICIÓN DE INGREDIENTES PARA LA FABRICACIÓN DE TALCOS EN LA MAQUINA RIBBON BLENDER.

1. Asegurarse de que todo el equipo de proceso y auxiliar, este limpio y sanitizado de acuerdo con el Manual de Manufactura SOP, Sección III, antes de comenzar el proceso de fabricación para lo cual deberá:

A. Equipo de Proceso (Mezcladora de talcos).

a) Subir a la Mezzanina, apoyándose por lo menos con una mano de la baranda de la escalera, para mantener el equilibrio durante el desplazamiento.

b) Percatarse que la maquina Ribbon Blender se encuentre en OFF de apagado.
c) Buscar el cepillo para el cepillado del cedazo (este se encuentra en el área de fabricación de talco)
d) Cepillar el cedazo, pantalla o tolva con un cepillo de NILON.
e) Abrir la tapa de la mezcladora, utilizando ambas manos y haciendo un movimiento de levantado.
f) Cepillar la mezcladora por dentro utilizando ambas manos haciendo movimientos circulares.
g) Cepillar la barra reforzadora con un cepillo de mango largo, esto para evitar adoptar una mala postura al momento del limpiado.
h) Tomar una mopa en el área de procesos.
i) Remojar en alcohol puro el cual se extrae de la tubería que se encuentra en el área de fabricación de planta de esmalte.
j) utilizar una mopa Con alcohol puro para limpiar todas las paredes de la mescladora.
k) Bajar de Mezzanina, apoyándose como mínimo con una mano en la baranda de la escalera, para así mantener el equilibrio durante el desplazamiento.
l) Lavar el envase rociador (envase donde se adhiere el perfume) con alcohol puro, hacerlo pasar por las tuberías del rociador para lo cual deberá:
    a. Ubicar el envase rociador.
    b. Con la mano haciendo un movimiento circular (hacia la derecha), abrir la tapa del equipo, la cual se encuentra en la parte superior de este.
    c. Buscar alcohol que se encuentra en en el área de fabricación de planta de esmalte.
    d. Verter el alcohol en el envase rociador.
    e. Luego con la mano derecha, abrir la válvula de descarga del envase rociador, para que el alcohol circule por la tubería de este.
    f. Cerrar válvula de descarga del envase rociador.
    g. Dejar secar a temperatura ambiente.

B. Equipo Auxiliar (Micronizador).

a) Desensamble de las partes de micronizador, para lo cual deberá:

i. Verificar que el equipo se encuentre totalmente apagado (MODO OF)
ii. Retirar tolva de la máquina, la cual lo constituye dos tornillos rosca tuerca (tornillos mariposa).
iii. Utilizar la mano, haciendo un movimiento oscilatorio del conjunto mano muñeca en sentido en contrario a las agujas del reloj para extraer los tornillos.
iv. Liberar la tolva utilizando ambas manos, manteniendo una buena postura con la espalda recta.
v. Retirar la armadura y llevarla hacia la mesa de trabajo que se encuentra detrás del equipo Ribbon Blender.
vi. Retira malla, tomándola con una mano por la corrediza y desplazándola hacia alguno de los extremos, hasta sacarla del Micronizador.

b) Llevar Tolva, Carcasa y malla al área de lavado, atendiendo el paso de montacargas.
c) Dirigirse nuevamente al área de fabricación de talco, atendiendo al paso de montacargas.
d) Buscar el cepillo de alambre el cual se encuentra en el área de fabricación de talco.
e) Cepillar Martillos y cubierta del molino (verificando siempre que el equipo se encuentre en modo OF (APAGADO)
f) Buscar extremo de la manguera que NO se encuentra conectada a la tubería de de succión del área.
g) Utilizar la manguera de succión para extraer el resto del polvo que se encuentre en el área.

h) Al terminar el procedimiento descrito, los cepillos se aspiran, se remojan en alcohol y se guardan en bolsas plásticas limpias.

C. Equipo Auxiliar (Kettel)

a) Lavar con agua desmineralizada hasta eliminar del equipo todos los remanentes de producto, válvulas de salidas y manguera para lo cual deberá:
b) Buscar un envase (tobo) con agua desmineralizada en el área del equipo EPPENBACH, ya que en el área no hay tubería de agua desmineralizada.
   i. Tomar el envase (tobo) con una mano.
   ii. Dirigirse al área del equipo EPPENBACH atendiendo al paso de montacargas.
   iii. Subir las escaleras de la mezzanina del equipo EPPENBACH, sosteniéndose como mínimo con una mano de las barandas durante el desplazamiento para evitar perder el equilibrio.
   iv. Buscar la tubería de agua desmineralizada.
   v. Ubicar la manguera que se encuentra conectada a la tubería y así mismo ubicar el extremo que no se encuentra conectado a la tubería.
   vi. Tomar con una mano el extremo de la manguera que no está conectada a la tubería.
   vii. Introducir la manguera en el envase.
   viii. Sostener con una mano la manguera y con la otra mano abrir la válvula de la tubería de agua desmineralizada (45° en sentido contraria a las agujas del reloj).
   ix. Estar atento al llenado del envase para evitar que se rebose.
   x. Cerrar la llave de la válvula de la tubería de agua desmineralizada una vez que se ha llenado el envase (45° en sentido a las agujas del reloj).
   xi. Tomar con una mano el asa del envase (tobo).

xii. Elevar el envase hasta despegar del suelo, adoptando una postura adecuada, manteniendo la espalda recta y la carga lo más pegada al cuerpo posible pero sin interferir con las extremidades inferiores al desplazarse.
xiii. Bajar las escaleras sosteniéndose con una mano (mano que quedo libre) de las barandas de la escalera, para mantener el equilibrio durante el desplazamiento.
xiv. Dirigirse al área de fabricación de talco (donde se encuentra en el equipo auxiliar kettel) atendiendo al paso de montacargas.
xv. Colocar el envase en el suelo.
xvi. Abrir la tapa del equipo.
xvii. Adherir el agua desmineralizada al equipo adoptando la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible de la caja, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir una manos lo suficiente por debajo del envase (tobo) y la otra mano sostener la parte superior para tener un mayor agarre del mismo; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el asenso).
xviii. Inclinar el envase (tobo) una vez tenga la altura adecuada para el vertido del agua desmineralizada.
xix. Adherir el agua requería hasta llenar el equipo auxiliar de kettel.
xx. Colocar el tobo en debajo del equipo justo en la válvula de descarga, para la recolección del agua condensada del vapor, ya que luego hay que suministrarle vapor al equipo.
xxi. Encender el equipo a una temperatura de 90°C por quince (15) minutos aproximadamente.
xxii. Drenar el agua por la tubería de drenaje del equipo una vez que han pasado los quince (15) minutos.

c) Introducir la manguera de Vapor entre la tapa y tanque del equipo auxiliar kettel, para lo cual deberá:
   i. Abrir tapa de tanque utilizando ambas manos, y con la espalda recta empujar hacia arriba hasta abrir la compuerta.
   ii. Ubicar la tubería de vapor, la cual se encuentra en la pared de la parte trasera del equipo.
   iii. Ubicar el extremo de la manguera que no está conectada al la tubería de vapor.
   iv. Tomar Con ambas manos e introducir el extremo de la manguera por la abertura del quipo hasta llegar al fondo de la maquina.
   v. Cerrar la tapa de tanque aprisionando la manguera para que de esta manera no se salga del equipo.
   vi. Abrir con una mano la llave la tubería de vapor halándola 45° a la derecha durante 30 minutos aproximadamente.

d) abrir ocasionalmente la válvula de descarga, para sanitizar válvulas y tuberías, percatándose que al abrir la válvula el vapor saliente no esté alineado con la posición del procesador.
e) Al finalizar el sanitizado, cerrar con la mano la llave de paso de vapor empujándola a 45° a la izquierda.
f) Utilizar el implemento de seguridad recomendado (guante aislante térmico) para tomar la manguera y llevarla a su sitio correspondiente (anclarla en la pared detrás del equipo.
g) Esperar que se seque a temperatura ambiente.

TITULO: PRACTICA DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE TALCOS - FABRICACION

Fecha de Elaboración: 16-09-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes	**Revisado por:** Raymelí Centeno Supervisor EHS	**Aprobado por:** José Sandoval Gerente de EHS

2. Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en inglés) antes de iniciar la fabricación.

3. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias químicas.
   - Equipo de protección personal para manipular polvos: protección respiratoria con filtros para polvos, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
   - Equipo de protección personal para manipular sustancias líquidas no peligrosas: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
4. Verificar que los ingredientes correspondan con las órdenes de procesos.
5. Verificar que la hoja del pre-pesado y la orden tengan las mismas cantidades de RI.
6. Aplicar las medidas de seguridad de MSDS para manipulación del RI (20889), esto Acerca del talco y durante las adiciones del polvo, en las fases del procedimiento.
7. Presentación del RI, tipo saco deberá:

a) Verificar que está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.

b) Trasladar manualmente el saco, del producto requerido (previamente colocados con el montacargas en la mezzanina del equipo), hasta el área de la máquina, adoptando para ello la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible del saco, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente

por debajo del saco para tener un mayor agarre del mismo; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).

c) Abrir el saco, utilizando la cuchilla auto retráctil y realizando el corto en sentido de alejamiento del cuerpo, y añadir el ingrediente a la máquina, tomando las precauciones para evitar derrames y salpicaduras fuera del envase.

d) Colocar el saco vacío en un recipiente de basura.
e) Repita este procedimiento con cada uno de los ingredientes hasta completar la orden de producción.

8. Presentación RI de tipo líquidos deberá:

a) Observar en la hoja de proceso si especifica en alguna de las fases que se añade a un equipo auxiliar (kettel). Para lo cual deberá:

1. Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en inglés) antes de iniciar la fabricación.
2. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias químicas.

- Equipo de protección personal para manipular polvos: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
- Equipo de protección personal para manipular sustancias líquidas no peligrosas: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.

3. Verificar que la válvula de descarga se encuentre cerrada.
4. Levantar la tapa del kettel.
5. Sujetar con ambas manos los RI.
6. Añadir los RI al equipo para mezclarlos, atendiendo a las medidas de seguridad en la utilización del equipo.
7. Cerrar la tapa del equipo.
8. Encender el equipo y poner a calentar según indique la orden de fabricación.
9. Colocar un envase alineado a la válvula de descarga del equipo.
10. Apagar el equipo una vez que está preparado el producto
11. .Colocarse los equipos de protección personal correspondiente.

- Equipo de protección personal para manipular sustancias líquidas no peligrosas: Lentes De Seguridad, Protección Respiratoria, Guantes De Látex/PVC,.
- Proceder con la descarga

12. tomando una postura de agachado.

13. Abrir la válvula de descarga con lentitud para evitar que salga bruscamente el producto, utilizando una mano y ejerciendo fuerza hacia abajo.
14. Esperar la descarga del RI para tomar el envase

b) Añadir los RI en el envase rociador de la maquina Ribbon Blender deberá:

1. Agregue el RI en el envase de rociador, tomando las precauciones para evitar salpicaduras y derrames del producto el suelo, para lo cual deberá:
    i. Buscar el embudo el cual se encuentra en el área de fabricación de talco
    ii. Ubicar el rociador.
    iii. Retira la tapa del envase rociador utilizando una mano y haciendo un movimiento circulares hacia la

izquierda para abrir la tapa del equipo, la cual se encuentra en la parte superior de este.

iv. Colocar el embudo en el orificio del envase rociador.

v. Con ambas mano tomar el Recipiente (Tobo), con una mano en la parte del inferior y con la otra en el tope.

vi. Con ambas manos se inclina el recipiente

vii. Esperamos que el RI, llene el envase rociador

viii. Dejamos el envase en un lugar que no dificulte el libre desplazamiento, para evitar actos inseguros

c) Rociar al equipo de Ribbon Blender, utilizando la llave de paso de presión de aire para lo cual deberá:

1. Buscar escalera de un peldaño para poder subir a la altura de la válvula de descarga del envase rociador.
2. Con la mano derecha haciendo un movimiento de halado

3. Bajarse de la escalera de un peldaño, colocando un pie firme en el suelo, y luego sucesivamente el otro, manteniendo la concentración.

9. Repetir este procedimiento con cada uno de los ingredientes hasta completar la orden de producción.

7.3.3 Tarea: TRASLADO DE MUESTRAS AL LABORATORIO PARA EL CONTROL DE CALIDAD DEL TALCO.

1. Chequear la hoja de proceso, para cerciorar, cuando se va aplicar la toma de muestra de lote.
2. Cerciorase que la maquina este en condición de OFF de apagado.
3. Abrir la escotilla, utilizando ambas manos espalda en posición recta.
4. Tomar vasos para muestras para ser utilizados como recipientes del producto a ser estudiado.
5. Con una cuchara previamente sanitizada, verter una cantidad en vaso para muestras

6. Dirigirse al Laboratorio de Control de la Calidad con la muestra, atendiendo el paso de los montacargas.
7. Repetir este procedimiento con cada uno de los controles de calidad hasta completar la orden de producción.

7.3.4 Tarea: DESCARGA DEL TALCO COMO PRODUCTO TERMINADO.

1. Evaluar la cantidad de tambores que se va utilizar en la descarga del FI, tomando en cuenta que la capacidad de la maquina Ribbon Blender es 500 kg. y 200 Kg.
2. Buscar la cantidad de recipientes tipo tambor, dependiendo la cantidad que se necesitan, (estos se encuentran en el pasillo principal del área de procesos)
3. Colocar bolsas plásticas transparentes en cada uno de los pipotes.
4. Alinear tambor, en la salida del micronizador.
5. Con ambas manos ajustar la funda alrededor de la abertura del tambor, para evitar derrame del FI.
6. Con la mano derecha, tomar la llave de paso que permite la caída del FI al micronizador, haciendo un movimiento lineal de empuje con el sistema mano muñeca brazo

7. limpiamos residuos de material FI para que entre al micronizador, utilizando la mano izquierda con una brocha
8. mover el tambor hacia la paleta utilizando ambas manos, esto se debe hacer una vez que el tambor está lleno.
9. Aspira los residuos de material procesado.

10. Sellar la bolsa (recipiente, con ambas manos se cierra la bolsa, y se ajusta el precinto de seguridad (tira).
11. Movemos la paleta con el mismo procedimiento de Traslado de paletas, hasta el lugar de espera del departamento de empaque.

8. Referencias

QSP RE 1 QA 002 – Desarrollo y Modelo de Procedimientos

9. Registros

10. Anexos

10.1 Folleto de entrenamiento en ejercicios ocupacionales y levantamiento de cargas.

AVON the company for women	EHS PLANTA GUATIRE	
	Número de Registro: QSF VE 1 HS 010	**Revisión:** 00
Avon Venezuela	**Departamento Emisor: Gerencia de Seguridad, Higiene y Ambiente**	

TITULO: PRACTICA DE TRABAJO SEGURO PARA EL CARGO DE PROCESADOR DE COLONIAS - FABRICACION

Fecha de Elaboración: 16-09-2011	**Fecha de Revisión:**	**Fecha de Aprobación:**
Elaborado por: Jorge Caballero y José Quintero Pasantes	**Revisado por:** Raymelí Centeno Supervisor EHS	**Aprobado por:** José Sandoval Gerente de EHS

1. Índice

Pág.

2. Revisión 1
3. Objetivo 1
4. Alcance 2
5. Responsabilidades 2
6. Definiciones 3
7. Procedimiento
   7.1 Descripción General del Cargo 4
   7.2 Descripción especifica de las tareas asociadas al cargo.
   7.3 Prácticas de Trabajo Seguro 5
8. Referencias 22
9. Registros 22
10. Anexos 22

2. Revisión

Revisión 00. Emisión Inicial.

3. Objetivo

Establecer un procedimiento escrito que contenga las practicas de trabajo seguro que debe cumplir el asociado que labore en el cargo de

Procesador de Fabricación, de manera de realizar correctamente sus labores diarias, para lograr así disminuir la exposición a riesgos en el área.

4. Alcance

Este procedimiento aplica a todos los asociados cuyo cargo, de forma fija o temporal, sea de Procesador de Fabricación.

5. Responsabilidades

5.1. Gerencia.

Hacer cumplir el presente Procedimiento, asegurando que se asignen los recursos requeridos para su ejecución, así como garantizar que todo el personal de su área que trabaje directamente (Procesador o temporal) e indirectamente (Supervisor, Asistentes Técnicos), estén adecuadamente capacitados en las pautas aquí establecidas.

5.2 Gerencia de Seguridad Industrial, Higiene y Ambiente (SHA).

Es responsable por:

5.2.1. Llevar a cabo auditorías periódicas, con el fin de asegurar el cumplimiento del presente procedimiento.

5.2.2. Conducir y llevar registro, de los cursos de capacitación al personal relacionado con tareas manuales de carga, manipulación de materiales y sustancias peligrosas.

5.2.3. Apoyar a los supervisores del área en lo que requieran para que ellos lleven a cabo las charlas de 10 minutos de seguridad, donde se refuercen las prácticas de trabajo seguro en el área de Fabricación.

5.3. Supervisor a cargo.

Es responsable por:

5.3.1. Cumplir y hacer cumplir el presente Procedimiento.

5.3.2. Solicitar a la Gerencia de SHA, asesoría sobre condiciones de seguridad aplicables a la tarea de pesaje.

5.3.3. Suspender en forma inmediata toda actividad que genere condiciones de riesgo en el área que ponga en peligro la integridad física de algún trabajador.

5.3.4 Impartir de manera periódica, refrescamientos en los ítems que comprenden el presente procedimiento.

5.4 Trabajador

Es responsable por:

5.4.1 Cumplir el presente procedimiento.
5.4.2 Notificar las condiciones de riesgo que se genere en el área que lo pueda afectar físicamente o a cualquier asociado.

6. Definiciones.

6.1 **FI:** (first ingredient) es el nombre que se le asigna a los productos que ya han pasado por el área de Fabricación y que ya están listos para ser llenados en las líneas de Empaque.

6.2 **RI:** (raw ingredients) denominación con la que se conoce a todos los ingredientes que son requeridos para el proceso productivo, pero que no han sido sometidos a transformación alguna.

6.3 **Riesgo:** es la probabilidad de ocurrencia de un accidente de trabajo o de una enfermedad profesional (Norma COVENIN 2260:88).

7. Procedimiento

7.1 Descripción general del cargo.

Mezclar los ingredientes de acuerdo a una formulación y procedimientos específicos, siguiendo las normas y políticas ofrecidas por la organización.

7.2 Descripción especifica de las responsabilidades asociadas al cargo.

1. Limpiar y sanitizar los equipos de Proceso, según el procedimiento, llevando muestras al laboratorio
2. para su respectivo análisis microbiológico.
3. Confirmar el código y el peso de los ingredientes que intervienen en la elaboración de los productos.
4. Pesar los ingredientes necesarios para la elaboración de FI´s de acuerdo con el procedimiento establecido.
5. Llevar las muestras al Laboratorio para realizar el análisis físico químico correspondiente, llenando las tarjetas.
6. Realizar las adiciones necesarias según recomendaciones de Laboratorio de FI y siguiendo los procedimientos establecidos.
7. Descargar el equipo, pesar la cantidad final de producto elaborado y llenar la tarjeta de fabricación.
8. Llevar las muestras microbiológicas del producto final elaborado.
9. Movilizar los materiales de su área de trabajo.
10. Responsable del buen funcionamiento de balanzas y otros equipos.
11. Responsable de la fabricación de los FI´s así como la calidad de los mismos.
12. Responsable de la fabricación de los microbatch requeridos para la introducción de productos nuevos.
13. Mantener el área de trabajo limpia y reportar cualquier anomalía en equipos o instrumentos de trabajo a su Supervisor.
14. Usar los implementos de seguridad siguiendo las normas establecidas.
15. Apoyar en la toma de inventarios físicos, según los indique su Líder, y en el proceso de Wall to Wall.
16. Cumplir con las normas de Higiene y Seguridad Industrial.

Realizar cualquier otra actividad asignada por el Supervisor del área.

7.3 Práctica de Trabajo Seguro que debe cumplir el trabajador:

7.3.1 Tarea: SANITIZACION DE MEZCLADORAS DE 300, 600 Y 1000 LTS.

1. Colocar, al lado de mezcladora que se va a utilizar, una escalera firme.
2. Montarse en la escalera con la atención necesaria para así evitar caídas de diferente nivel y levantar la tapa de la abertura de la máquina para lo cual deberá utilizar la mano haciendo movimiento circular en contra de la agujas del reloj para aflojar el tornillo que hace el cerrado de la tapa, al aflojar utilizar ambas manos y manteniendo la espalda recta abrir la tapa de la mezcladora.
3. Introducir la manguera de vapor entre la tapa y el tanque por un mínimo de 30 minutos.
4. Ocasionalmente, durante el periodo de 30 minutos, cerrar y abrir la válvula de descarga, para lo cual deberá:

    a) Bajar las escaleras, ir hacia la zona en donde se encuentra el cajetín de interruptores de descarga, el cual está señalizado de acuerdo a la mezcladora que se desea abrir su correspondiente válvula de descarga, para el sanetizado.
    b) Tomar el interruptor con la mano, haciendo un movimiento en contra de la agujas del reloj, llevarlo hasta la posición horizontal, el cual indica que está abierta la válvula.
    c) Para cerrarla, tomar el interruptor con la mano, haciendo un movimiento en sentido de las agujas del reloj, llevarlo hasta la posición vertical, el cual no indica que está cerrada la válvula de descarga.
5. Con la válvula de descarga abierta, dejar drenar toda la humedad por la llave descarga.

6. Dejar secar el aire.
7. Etiquetar el equipo con la hoja de sanitización correspondiente.

7.3.2 Tarea: SANITIZACION DE MEZCLADORAS DE 3000 LTS.

1. Subir la escales dispuestas, sosteniendo como mínimo una mano en los pasamanos para evitar pérdidas del equilibrio, en la zona de la mezcladora.
2. Levantar la tapa de la abertura de la máquina para lo cual deberá utilizar la mano haciendo movimiento circular en contra de la agujas del reloj para aflojar el tornillo que mantiene el cerrado de la tapa, al aflojar utilizar ambas manos y manteniendo la espalda recta abrir la tapa de la mezcladora.
3. Introducir la manguera de vapor entre la tapa y el tanque por un mínimo de 30 minutos.
4. Ocasionalmente, durante el periodo de 30 minutos, cerrar y abrir la válvula de descarga, para lo cual deberá:
    a. Bajar las escaleras, ir hacia la zona en donde se encuentra el cajetín de interruptores de descarga, el cual se encuentra debajo de la mezzanina para lo cual deberá tomar una postura de agachado, tomando siempre una postura acorde. Tomar el interruptor con la mano, haciendo un movimiento en contra de la agujas del reloj, llevarlo hasta la posición horizontal, indica que está abierta la válvula.
    b. Para cerrarla, tomar el interruptor con la mano, haciendo un movimiento en sentido de las agujas del reloj, llevarlo hasta la posición vertical, el cual no indica que está cerrada la válvula de descarga.
5. Con la válvula de descarga abierta, dejar drenar toda la humedad por la llave descarga.
6. Dejar secar el aire.

7. Etiquetar el equipo con la hoja de sanitización correspondiente.

7.3.3 Tarea: TRASLADO DE PALETAS CON INGREDIENTES PARA LA FABRICACION DE COLONIAS EN LAS MEZCLADORAS DE 300, 600, 1000 Y 3000 LTS.

1. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad y gorro.
2. Buscar en la oficina del supervisor del área, el reporte de la orden de producción del producto que se va a fabricar, atendiendo al paso de montacargas.
3. Dirigirse hacia el área de espera de fabricación, atendiendo al paso de montacargas.
4. Ubicar la paleta de los ingredientes para la fabricación del producto descrito en la orden de fabricación.
5. Al ubicar la paleta de los ingredientes para la fabricación en el área de espera de fabricación, tendrá que trasladar la paleta con dichos ingredientes hacia la maquina que realizara la fabricación, para lo cual deberá:
   i) Buscar la traspaleta manual asignada al área de fabricación.
   j) Con ambas manos, sujetar el volante de la traspaleta y manteniendo la espalda recta y posición firme, hacer fuerza con las piernas y empujar la traspaleta hasta que el lugar de ubicación de la paleta con los ingredientes.
   k) Ubicar la traspaleta de frente a la paleta que va a mover.
   l) Empujar la traspaleta en dirección de la paleta hasta lograr introducir las horquillas por debajo de la misma.
   m) Levantar la paleta con la traspaleta hasta separarla del piso.
   n) Trasladar la paleta hacia la máquina para la fabricación, manteniendo para ello la postura adecuada: agarrar con

ambas manos el volante de la traspaleta manual, espalda recta, empujar la carga (manteniendo la fuerza con las piernas y no en la espalda).

o) Al llegar al sitio en el cual ubicara la paleta, libere la traspaleta hasta que la paleta entre en contacto con el suelo.
p) Retire la traspaleta, halándola hacia fuera de la paleta hasta liberar las horquillas de la misma.

7.3.4 Tarea: ADICIÓN DE INGREDIENTES BASE (ALCOHOL Y AGUA DESMINERALIZADA) PARA LA FABRICACIÓN DE COLONIAS EN LAS MEZCLADORAS DE 300,600 Y 1000.

1. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad y gorro.
2. Verificar que el interruptor de descarga de la mezcladora se encuentre apagado.
3. Buscar la Escalera fija.
4. Ubicarla frente al equipo donde se realizara la descarga
5. Tomar el extremo de la manguera la cual no está conectada a la tubería.
6. Subir las escaleras, agarrando con una mano la escalera para mantener el equilibro, y con la otra la manguera para subirla.
7. Abrir la tapa de la Mezcladora.
8. Tomar la manguera de descarga de ingrediente con ambas manos, tomando en cuenta los requisitos mínimos de equipos de protección personal y vertido de líquidos.
9. Introducirla en la mezcladora, presionarla entre tapa y mezcladora.
10. Bajar las escaleras fijas y subir las escaleras que se dirigen hacia la Becomix M1.

11. Ir al tablero de control ubicada en la zona de la Becomix M1 y ajustar la cantidad de litros.
12. Bajar las escaleras hacia la válvula de compuerta, con una mano abrir y cerrar aplicando una fuerza ligera.

7.3.5 Tarea: ADICIÓN DE INGREDIENTES BASE (ALCOHOL Y AGUA DESMINERALIZADA) PARA LA FABRICACIÓN DE COLONIAS EN LAS MEZCLADORAS DE 3000.

1. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de acceder al área de trabajo: uniforme completo, botas de seguridad y gorro.
2. Verificar que el interruptor de descarga de la mezcladora se encuentre apagado.
3. Subir, sosteniendo como mínimo una mano en el pasamano, las escaleras ubicadas al lado de la mezcladora que van hacia la mezzanina y ubicarse al lado de la tapa de la mezcladora.
4. Abrir la tapa de la Mezcladora.
5. Tomar la manguera de descarga de ingrediente con ambas manos, tomando encuentra los requisitos mínimos de equipos de protección personal y vertido de líquidos.
6. Introducirla en la mezcladora, presionarla entre tapa y mezcladora.
7. Ir al tablero control ubicada en la zona de la Becomix M1 y ajustar la cantidad de litros.
8. Bajar las escaleras hacia la válvula de compuerta, con una mano abrir y cerrar aplicando una fuerza ligera.

7.3.6 Tarea: ADICION DE INGREDIENTES NO PELIGROSOS PARA LA FABRICACION DE COLONIAS EN LAS MEZCLADORAS DE 3000 LTS.

1. Asegurarse de que todo el equipo de proceso y auxiliar, este limpio y sanitizado de acuerdo con el Manual de Manufactura SOP, Sección III, antes de comenzar el proceso de fabricación.
2. Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en ingles) antes de iniciar la fabricación.
3. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias químicas. Equipo de protección personal para manipular polvos: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad, equipo de protección personal para manipular sustancias líquidas no peligrosas: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
4. Verificar que el interruptor de descarga de la mezcladora se encuentre apagado.
5. Tomando en cuenta la presentación del envase de acuerdo al ingrediente que se quiere añadir a la máquina de fabricación, se deben realizar las siguientes instrucciones para su vertimiento a la maquina:

a) Si el envase se encuentra en presentación tipo tambor pequeño de ingrediente sólido:

i. Verificar que está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
ii. Cargar el tambor, utilizando ambas manos, una poniéndola en la parte inferior del tambor y la otra a un lado del tambor para estabilizarlo, manteniendo la espalda recta.
iii. Subir las escaleras, usando una mano para cargar el tambo y la otra para apoyarse del pasamano, ubicadas al lado de la

mezcladora que van hacia la mezzanina y ubicarse al lado de la tapa de la mezcladora.

iv. Remover la tapa del tambor.
v. Inclinar, utilizando ambas manos y manteniendo la espalda recta, el tambor hacia la abertura de la máquina.
vi. Verter el contenido del tambor por la abertura.
vii. Bajar las escaleras hacia la zona de colonias.
viii. Regresar el tambor vacío a su paleta original.

b) Si el envase se encuentra en presentación tipo tambor pequeño de ingrediente liquido:

i. Verificar que está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
ii. Remover la tapa del tambor.
iii. Buscar una manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.
iv. Conectar la manguera a la entrada de succión de la bomba mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.
v. Ubicar la otra punta de la manguera dentro del contenido del tambor.
vi. Buscar otra manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.
vii. Conectar la manguera a la salida de descarga de la bomba mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.
viii. Subir las escaleras, utilizando una mano para sostener la manguera y la otra para sostenerse de los pasamanos.
ix. Ubicar la otra punta de la manguera dentro del mezclador, presionarla entre tapa y mezcladora.

x. Bajar las escaleras hacia la zona de colonias.
xi. Encender la Bomba.

c) Si el envase se encuentra en presentación tipo tambor:

i. Ubicar los tambores cerca de la zona de la máquina.
ii. Remover la tapa del tambor.
iii. Buscar una manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.
iv. Conectar la manguera a la entrada de succión de la bomba mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.
v. Ubicar la otra punta de la manguera dentro del contenido del tambor.
vi. Buscar otra manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.
vii. Conectar la manguera a la salida de descarga de la bomba mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.
viii. Subir las escaleras, con una mano sostener la manguera y con la otra el pasamano.
ix. Ubicar la otra punta de la manguera dentro del mezclador, presionarla entre tapa y mezcladora.
x. Bajar a la zona de colonias.
xi. Encender la Bomba.

d) Si el envase se encuentra en presentación de cajas.

i. Verificar que se está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
ii. Trasladar la caja del producto requerido manualmente desde su lugar de origen hasta el área de la máquina, adoptando la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible de la caja, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo de la caja para tener un mayor agarre de la misma; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).
iii. Subir las escaleras ubicadas al lado de la mezcladora que van hacia la mezzanina y ubicarse al lado de la tapa de la mezcladora.
iv. Abrir la tapa de la mezcladora.
v. Abrir la caja que contiene el ingrediente y añadirlo a la máquina, tomando las precauciones para evitar salpicaduras y derrames del producto en el suelo.
vi. Una vez completada la cantidad del producto necesario, llevar la caja a su ubicación original, bajando las escaleras hacia la zona de colonias , tomando en cuenta las precauciones de postura adecuada indicadas anteriormente para el traslado de cargas y ubicando la caja vacía en la paleta en que se encontraba.

6. Repita este procedimiento con cada uno de los ingredientes hasta completar la orden de producción.

7.3.7 Tarea: ADICION DE INGREDIENTES NO PELIGROSOS PARA LA FABRICACION DE COLONIAS EN LAS MEZCLADORAS DE 300, 600 y 1000 LTS.

1. Asegurarse de que todo el equipo de proceso y auxiliar, este limpio y sanitizado de acuerdo con el Manual de Manufactura SOP, Sección III, antes de comenzar el proceso de fabricación.
2. Revisar la hoja de datos de seguridad de los materiales (HSDM o MSDS por sus siglas en ingles) antes de iniciar la fabricación.
3. Colocarse los equipos de protección personal correspondientes antes de entrar en contacto con las sustancias químicas. Equipo de protección personal para manipular polvos: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad, equipo de protección personal para manipular sustancias líquidas no peligrosas: protección respiratoria, guantes de látex/PVC, lentes de seguridad.
4. Verificar que el interruptor de descarga de la mezcladora se encuentre apagado.
5. Tomando en cuenta la presentación del envase de acuerdo al ingrediente que se quiere añadir a la máquina de fabricación, se deben realizar las siguientes instrucciones para su vertimiento a la maquina:

a) Si el envase se encuentra en presentación tipo tambor pequeño de ingrediente sólido:

i. Verificar que está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
ii. Ubicar una escalera fija al lado de la abertura del mezclador.
iii. Cargar el tambor con ambas manos.
iv. Remover la tapa del tambor.
v. Subir las escaleras, aguantándose a las escaleras con una mano y cargando el tambor con la otra mano.
vi. Inclinar, utilizando ambas manos y manteniendo la espalda recta, el tambor hacia la abertura de la máquina.
vii. Verter el contenido del tambor por la abertura.
viii. Bajar las escaleras.
ix. Regresar el tambor vacío a la paleta en que se encontraba.

b) Si el envase se encuentra en presentación tipo tambor pequeño de ingrediente liquido:

i. Verificar que está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
ii. Ubicar una escalera fija al lado de la abertura del mezclador.
iii. Remover la tapa del tambor.
iv. Buscar una manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.
v. Conectar la manguera a la entrada de succión de la bomba mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.
vi. Ubicar la otra punta de la manguera dentro del contenido del tambor,
vii. Buscar otra manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.

viii. Conectar la manguera a la salida de descarga de la bomba mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.
ix. Ubicar la otra punta de la manguera dentro del mezclador subiendo las escaleras utilizando una mano para apoyarse de las mismas y la otra para sostener la manguera., presionarla entre tapa y mezcladora.
x. Bajar las escaleras.
xi. Encender la Bomba.

c) Si el envase se encuentra en presentación tipo tambor:

i. Verificar que está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
ii. Ubicar una escalera fija al lado de la abertura del mezclador.
iii. Remover la tapa del tambor.
iv. Buscar una manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.
v. Conectar la manguera a la entrada de succión de la bomba mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.
vi. Ubicar la otra punta de la manguera dentro del contenido del tambor,
vii. Buscar otra manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.
viii. Conectar la manguera a la salida de descarga de la bomba mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.

ix. Ubicar la otra punta de la manguera dentro del mezclador subiendo las escaleras utilizando una mano para apoyarse de las mismas y la otra para sostener la manguera., presionarla entre tapa y mezcladora.
x. Bajar las escaleras
xi. Encender la Bomba.

d) Si el envase se encuentra en presentación de cajas.

i. Verificar que se está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
ii. Ubicar una escalera fija al lado de la abertura del mezclador.
iii. Trasladar la caja del producto requerido manualmente desde su lugar de origen hasta el área de la máquina, adoptando la postura correcta para el traslado manual de carga (colocarse lo más cerca posible de la caja, agacharse completamente flexionando las rodillas, introducir las manos lo suficiente por debajo de la caja para tener un mayor agarre de la misma; al estar seguro de dominar la carga, levantarse realizando la fuerza con las piernas manteniendo la espalda totalmente recta y la carga lo más próxima al cuerpo durante el desplazamiento).
iv. Subir las la caja por las escaleras fijas utilizando una mano para apoyarse de las escaleras y la otra para sostener la caja.

v. Abrir la caja que contiene el ingrediente y añadirlo a la máquina, tomando las precauciones para evitar salpicaduras y derrames del producto en el suelo.
vi. Una vez completada la cantidad del producto necesario, bajar las escaleras y colocar la caja vacía en la paleta que se encontraba originalmente.

6. Repita este procedimiento con cada uno de los ingredientes hasta completar la orden de producción.

7.3.8 Tarea: Tarea: INSTALACION DE EQUIPO DE RECIRCULACION DE FI, ENTRE LA MAQUINA MEZCLADORA DE 300, 600, 1000 Y 3000 LTS; Y EL FILTRO.

1. Verificar que está usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
2. Verificar que el interruptor de descarga de la mezcladora se encuentre apagado.
3. Asegurarse de que están cerradas todas las válvulas de compuerta.
4. Conectar el filtro a la tubería de descarga de la zona de colonias.
5. Buscar una manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.
6. Conectar la manguera de la tubería de descarga del mezclador mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.

7. Conectar la otra punta de la manguera a la entrada de succión de la bomba mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.
8. Buscar otra manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.
9. Conectar la manguera a la salida de descarga de la bomba mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.
10. Conectar la otra punta de la manguera a la entrada del refrigerador mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.
11. Buscar otra manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.
12. Conectar la manguera a la salida de descarga del Refrigerador mediante el uso del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.
13. Conectar la otra punta de la manguera a la tubería de succión del filtro.
14. Abrir la válvula de compuerta de la tubería que da hacia el mezclador.
15. Encender el Interruptor de descarga de la mezcladora.
16. Encender la Bomba.

7.3.9 Tarea: Tarea: TRASLADO DE MUESTRAS AL LABORATORIO PARA EL CONTROL DE CALIDAD DE LA COLONIA EN EL MEZCLADOR DE 3000 LTS.

1. Verificar que esté usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.

2. Tomar vasos para muestras para ser utilizados como recipientes del producto a ser estudiado.
3. Subir sosteniendo como mínimo una mano en el pasamano las escaleras ubicadas al lado de la mezcladora que van hacia la mezzanina y ubicarse al lado de la tapa de la mezcladora.
4. Agarrar una cucharilla ubicada en la zona de la mezcladora.
5. Con una cuchara previamente sanitizada, verter una cantidad en el vaso para muestra.
6. Dirigirse al Laboratorio para el Control de Calidad con la muestra, atendiendo el paso de los montacargas.
7. Repita este procedimiento con cada uno de los controles de calidad hasta completar la orden de producción.

7.3.10 Tarea: Tarea: TRASLADO DE MUESTRAS AL LABORATORIO PARA EL CONTROL DE CALIDAD DE LA COLONIA EN EL MEZCLADOR DE 300, 600 y 1000 LTS.

1. Verificar que esté usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
2. Tomar vasos para muestras para ser utilizados como recipientes del producto a ser estudiado.
3. Ubicar una escalera fija al lado de la abertura del mezclador.
4. Agarrar una cuchara ubicada en la zona de la mezcladora.
5. Subir las con la cuchara por las escaleras fijas utilizando una mano para apoyarse de las escaleras y la otra para sostener la cuchara.
6. Con la cuchara previamente sanitizada, verter una cantidad en el vaso para muestra.
7. Dirigirse al Laboratorio para el Control de Calidad con la muestra, atendiendo el paso de los montacargas.

8. Repita este procedimiento con cada uno de los controles de calidad hasta completar la orden de producción.

7.3.11 Tarea: DESCARGA DE LA COLONIA COMO PRODUCTO CULMINADO DE LAS MEZCLADORAS DE 300, 600, 1000 Y 3000 LTS.

1. Verificar que se esté usando el equipo de protección personal correspondiente a lo establecido en la hoja de datos de seguridad de los productos a manipular.
2. Verificar que la bomba este apagada.
3. Verificar que el interruptor de descarga de la mezcladora se encuentre apagado.
4. Tomando en cuenta a donde se piensa descargar el producto, se debe realizar el siguiente procedimiento:

a) Si se va a descargar en un tambor:

i. Buscar un tambor previamente sanitizado asignado al área de fabricación.
ii. Ubicar el tambor cercano a la mezcladora de donde se va a descargar el producto.
iii. Cerrar la Válvula de Compuerta de la tubería que da hacia el mezclador.
iv. Buscar otra manguera ya sanitizada ubicada en la pared de la zona de colonias.
v. Conectar la manguera a la salida de descarga de las tuberías de la zona de colonias mediante el uso

del dispositivo de cierre de las mangueras, utilizando ambas manos y la espalda recta.

vi. Ubicar la otra punta de la manguera dentro del tambor.
vii. Abrir la válvula de compuerta de la salida de descarga de las tuberías de la zona de colonias.
viii. Encender el interruptor de descarga de la mezcladora.
ix. Encender la bomba.

b) Si se va a descargar a los tanques de Mezzanina:
   i. Apagar la bomba.
   ii. Cerrar la válvula de descarga para la recirculación de la colonia al mezclador.
   iii. Abrir la Válvula de la tubería de descarga a mezzanina.
   iv. Encender el interruptor de descarga de la mezcladora.
   v. Encender la bomba.

8. Referencias

QSP RE 1 QA 002 – Desarrollo y Modelo de Procedimientos

9. Registros

10. Anexos

10.1 Folleto de entrenamiento en ejercicios ocupacionales y levantamiento de cargas.

Anexo I.1 Posibles multas impuestas por el INPSASEL a Avon Cosmetics Venezuela.

Unidad Tributaria U.T.=76					
Articulo	Nº	Descripción	T.E.	Costo por Incumplimiento	
				Mínima	Máxima
118	1	No ofrezca oportuna y adecuada respuesta a la solicitud de información o realización de mejoras de los niveles de protección de la seguridad y la salud de los trabajadores y trabajadoras solicitada por los delegados o delegada de prevención o comité de seguridad y Salud Laboral.	72	5.472	136.800
	6	No imparta a los trabajadores y trabajadoras formación básica teórica y práctica, suficiente, adecuada y en forma periódica, para la ejecución de las funciones inherentes a su actividad, en la prevención de accidente s de trabajo	72	5.472	136.875
119	8	No evalúe los niveles de peligrosidad de las condiciones de trabajo, de conformidad con esta ley, su Reglamento o normas técnicas.	72	142.272	410.400
	14	No provea a los trabajadores y trabajadoras de los implementos y equipos de protección personal adecuados a las condiciones de trabajo presentes en su puesto de trabajo y a las labores desempeñadas de acuerdo con el reglamento de la presente ley y las convenciones colectivas	72	142.272	410.400
	17	No desarrolle programas de educación y capacitación técnica para los trabajadores y trabajadoras en materia de seguridad y salud en el trabajo, de conformidad con lo establecido en esta ley y su reglamento.	72	142.272	410.400
	19	No identifique, evalúe y controle las condiciones y medio ambiente de trabajo que puedan afectar tanto la salud física como mental de los trabajadores y trabajadoras en el centro de trabajo, de conformidad con lo establecido en esta ley, su reglamento o las normas técnicas.	72	142.272	410.400
	23	No Informe de por escrito a los trabajadores y trabajadoras y al comité de seguridad y salud laboral de las condiciones peligrosas a las que están expuestos los primeros, por la acción de agentes físicos, químicos, biológicos, meteorológicos o a condiciones disergonómicas o psicosociales que puedan causar daño a la salud, de acuerdo con los criterios establecidos por el instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad laborales. de conformidad con esta ley, se reglamento o normas técnicas.	72	142.272	410.400
Total				722.304	2.325.675

Fuente: LOPCYMAT, Elaboración Propia. (2011)

Anexo J.1 Apilador Hidráulico de Tambor Modelo HLDT-880

Fuente: Max Material Handling (2011)

- Rango extendido de elevación - Pistas de tambor de 55 galones de 42.5". Lo suficiente como para permitir la colocación del tambor en la mayoría de las camas de camionetas, estantes y bastidores
- Eleva, transporta y coloca la batería en paletas.
- Funciona con la mayoría de los tambores con bordes de acero, polietileno y fibra.
- Maneja 55 y 85 galones.
- Accionados por pedal de la bomba hidráulica.
- Fácil ajuste de la anchura para acomodar una variedad de plataformas. Basta con retirar pasador de seguridad y la pierna se mueve con facilidad sobre el lanzador - no hay necesidad de carretillas elevadoras para ajustar
- Cuatro ruedas de 7.5" giratorias de poliuretano con rodamientos de rodillos de precisión proporcionan una máxima maniobrabilidad, incluso en espacios reducidos.

Anexo J.2 Volteador de Tambor Hidráulico Modelo ESFL-56-DS

Fuente: Max Material Handling (2011)

- Ruedas de 5 "de diámetro delante y 4" ruedas traseras giratorias.
- Bloqueo para suelo y la pantalla de seguridad son estándar.
- 1,000 libras de capacidad.
- Reduce los tambores a la planta.

Anexo J.3 Porta Tambor Giratorio con acoplamiento en las horquillas de montacargas Modelo DGF-55

Fuente: Max Material Handling (2011)

- No requieren de grúas.
- El diseño de los engranajes permite un vertido controlado.
- No requiere ninguna modificación en el camión utilizado.
- Tiene 800 libras de capacidad de un tambor lleno, 500 libras de un tambor medio.
- Adaptadores disponibles para 30 galones y tambores de fibra.

Anexo J.4 Interruptores de seguridad con actuador separado.

Fuente: Grupo SCHMERSAL (2011)

Anexo J.5 Respiradores de Silicona Suavizada Serie 7500.

Fuente: 3M Venezuela (2011)

Anexo J.6 Filtros para Partículas y Retenedores para Serie 7500.

Fuente: 3M Venezuela (2011)

Anexo J.7 Dispensador de Agua Premium PWC215T

Fuente: PC Actual (2011)